

SINUMERIK 840D sl/840Di sl/ 840D/840Di/810D SIMODRIVE 611digital SINAMICS

Manuel de diagnostic

Valable pour

Commande

SINUMERIK 840D sl	1.3
SINUMERIK 840DE sl (version exportation)	1.3
SINUMERIK 840Di sl	1.1
SINUMERIK 840DiE sl (version exportation)	1.1
SINUMERIK 840D powerline	7.4
SINUMERIK 840DE (version exportation) powerline	7.4
SINUMERIK 840Di powerline	3.2
SINUMERIK 840DiE (version exportation) powerline	3.2
SINUMERIK 810D powerline	7.4
SINUMERIK 810DE (version exportation) powerline	7.4

Entraînement

SIMODRIVE 611
SINAMICS

Édition 03/2006

Liste des alarmes provoquées par des erreurs système	1
Liste des alarmes	2
Liste des numéros d'actions	3
Codes d'erreurs de l'alarme 300500	4
Réactions du système aux alarmes	5
Annexe	A

Documentation SINUMERIK®

Récapitulatif des éditions

Les éditions mentionnées ci-dessous ont paru avant la présente édition.

La colonne "Observations" comporte des lettres majuscules caractérisant la nature des éditions parues jusqu'ici.

Signification des lettres :

- A** Nouvelle documentation
- B** Réimpression inchangée portant le nouveau numéro de référence.
- C** Version modifiée avec nouvelle date de publication.

Édition	N° de référence	Remarque
09.95	6FC5298-3AA01-0DP0	Compléments
03.96	6FC5298-3AA20-0DP0	C
08.97	6FC5298-4AA20-0DP0	C
12.97	6FC5298-4AA20-0DP1	C
12.98	6FC5298-5AA20-0DP0	C
08.99	6FC5298-5AA20-0DP2	C
04.00	6FC5298-5AA20-0DP2	C
10.00	6FC5298-6AA20-0DP0	C
09.01	6FC5298-6AA20-0DP1	C
02.02	6FC5298-6AA20-0DP2	C
11.02	6FC5298-6AA20-0DP3	C
03.04	6FC5298-7AA20-0DP0	C
10.04	6FC5298-7AA20-0DP1	C
08.05	6FC5298-7AA20-0DP2	C
03/2006	6FC5398-6BP10-1DA0	C

Marques

Toutes les désignations repérées par ® sont des marques déposées de Siemens AG. Les autres désignations dans cet imprimé peuvent être des marques dont l'utilisation par des tiers à leurs propres fins peut enfreindre les droits de leurs propriétaires respectifs.

Exclusion de responsabilité

Nous avons vérifié la conformité du contenu du présent document avec le matériel et le logiciel qui y sont décrits. Des divergences ne peuvent toutefois pas être exclues, aussi ne prenons-nous aucune garantie pour la parfaite conformité. Le contenu de cette documentation est cependant contrôlé régulièrement et les corrections nécessaires sont intégrées aux éditions ultérieures.

Avant-propos

Structure de la documentation

La documentation SINUMERIK comporte 3 volets :

- Documentation générale
- Documentation utilisateur
- Documentation constructeur / S.A.V.

Vous trouverez une vue d'ensemble actualisée de la documentation dans les langues disponibles sur Internet, à l'adresse :

<http://www.siemens.com/motioncontrol>

Suivez le point de menu "Support" -> "Documentation technique" -> "Vue d'ensemble des manuels".

La version Internet de la documentation DOConCD, à savoir DOConWEB, se trouve à l'adresse :

<http://www.automation.siemens.com/doconweb>.

Vous trouverez des informations concernant notre offre de formations et les FAQ (Foire Aux Questions) sur Internet à l'adresse :

<http://www.siemens.com/motioncontrol> au point de menu "Support".

Groupe cible

La présente documentation s'adresse aux concepteurs, aux utilisateurs de machines-outils ainsi qu'aux personnels de mise en service et de maintenance.

Utilité

Ce manuel de diagnostic permet au groupe cible d'interpréter correctement les messages d'erreur et d'agir en conséquence.

Il offre au groupe cible une vue d'ensemble des différents diagnostics possibles et des outils de diagnostic existants.

Contenu standard

L'étendue des fonctionnalités décrites dans le présent manuel de diagnostic peut différer de l'étendue des fonctionnalités du système d'entraînement livré. Les compléments ou modifications apportés par le constructeur de la machine-outil sont documentés par celui-ci.

La commande numérique peut posséder des fonctions qui dépassent le cadre de la présente description. Le client ne peut toutefois pas faire valoir de droits en liaison avec ces fonctions, ni dans le cas de matériels neufs, ni dans le cadre d'interventions du service après-vente.

Pour des raisons de clarté, la présente documentation ne contient pas toutes les informations de détail relatives à toutes les variantes du produit. Elle ne peut pas non plus tenir compte de tous les cas d'installation, d'exploitation et de maintenance.

Support technique

Pour toutes vos questions techniques, adressez-vous au service d'assistance téléphonique :

Zone Europe et Afrique :

Support technique A&D

Tél. : +49 (0) 180 / 5050 - 222

Fax : +49 (0) 180 / 5050 - 223

Internet: <http://www.siemens.de/automation/support-request>

E-mail : <mailto:adsupport@siemens.com>

Zone Asie et Australie :

Support technique A&D

Tél. : +86 1064 719 990

Fax : +86 1064 747 474

Internet : <http://www.siemens.com/automation/support-request>

E-mail : <mailto:adsupport@siemens.com>

Zone Amérique :

Support technique A&D

Tél. : +1 423 262 2522

Fax : +1 423 262 2289

Internet : <http://www.siemens.com/automation/support-request>

Courriel : <mailto:adsupport@siemens.com>

Remarque

Pour tout conseil technique, vous trouverez les coordonnées téléphoniques spécifiques à chaque pays sur Internet :

<http://www.siemens.com/automation/service&support>.

Questions concernant le manuel

Pour toute autre demande (suggestion, correction) concernant la documentation, envoyez un fax ou un e-mail aux adresses suivantes :

Fax : +49 (0) 9131 / 98 - 63315

E-mail : mailto:motioncontrol.docu@siemens.com

Formulaire pour fax : voir la fiche de réponse à la fin de ce document

Adresse Internet SINUMERIK

<http://www.siemens.com/motioncontrol>

Certificat de conformité CE

Vous trouverez ou pourrez obtenir la déclaration de conformité CE à la directive CEM

"sur Internet :

<http://www.ad.siemens.de/csinfo>

sous le n° de produit / de référence 15257461

"auprès de l'agence Siemens locale concernée du domaine A&D MC de Siemens AG.

Objet du manuel

La présente description doit être considérée comme un aide-mémoire, qui permet à l'opérateur de la machine-outil :

- d'évaluer correctement les situations exceptionnelles pouvant se présenter en cours de fonctionnement,
- de savoir comment la machine-outil réagira par rapport à cette situation exceptionnelle,
- d'utiliser les possibilités de poursuite de l'usinage après la situation exceptionnelle,
- d'avoir des indications concernant des documents complémentaires.

Étendue

Cette description porte sur les alarmes / messages du domaine "noyau CN (NCK)", de l'AP ainsi que des entraînements SIMODRIVE 611D et SINAMICS.

Des alarmes du domaine IHM/MMC (Man Machine Communication) peuvent également survenir. Ces dernières sont affichées en clair sur le tableau de commande. Elles sont documentées ensuite en tant que messages MMC.

Pour les situations exceptionnelles en liaison avec l'automate programmable intégré, suivre les renvois à la bibliographie du système SIMATIC S7-300.

Dans chaque chapitre, les numéros d'alarmes sont classés par ordre chronologique croissant. La succession des numéros est discontinue.

Structure des descriptions d'alarme

La description se rapportant à chaque alarme se divise en 4 catégories :

- Signification
- Réaction
- Remède
- Poursuite du programme

Vous trouverez des explications détaillées concernant la catégorie "Réaction" au chapitre : "Réactions du système aux alarmes"

Vous trouverez des explications détaillées concernant la catégorie "Poursuite du programme" au chapitre : "Critères d'annulation des alarmes".

Structure des alarmes pour la plage de numéros 200 000 - 299 999

Chaque alarme (défaut au mise en garde), composée d'un numéro, d'une indication de lieu (optionnelle) et d'un texte, est complétée par des informations correspondant aux catégories suivantes :

- Réaction
- Acquittement
- Cause
- Remède

Remarque

Dans l'affichage des alarmes, l'<indication de lieu> est remplacée par l'un des éléments suivants :

- nom de l'axe et numéro de l'entraînement, ou
- numéro de bus et d'esclave de la composante PROFIBUS-DP concernée.

Vous trouverez des explications détaillées concernant la catégorie "Réaction/Acquittement" au chapitre : "Réactions du système aux alarmes SINAMICS".

"Cause" :

La valeur correspondant à la cause de l'alarme / de la mise en garde est le plus souvent fournie sous forme de texte.

Alarmes NCK (noyau CN)

Tableau -1 Plages de numéros des alarmes

000 000 - 009 999	Alarmes générales
010 000 - 019 999	Alarmes de canal
020 000 - 029 999	Alarmes d'axe / de broche
030 000 - 099 999	Alarmes fonctionnelles
060 000 - 064 999	Alarmes de cycle SIEMENS
065 000 - 069 999	Alarmes de cycle utilisateur
070 000 - 079 999	Cycles de compilation constructeur et OEM

Alarmes / Messages MMC

Tableau -2 Plages de numéros des alarmes, suite

100000 - 100999	Système de base
101000 - 101999	Diagnostic
102000 - 102999	Services
103000 - 103999	Machine
104000 - 104999	Paramètre
105000 - 105999	Programmation
106000 - 106999	Réserve
107000 - 107999	OEM
109000 - 109999	Systèmes décentralisés (M vers N)
110000 - 110999	Messages HMI Embedded
111000 - 111999	ManualTurn, ShopMill, ShopTurn
120000 - 120999	Messages HMI Advanced
129900 - 129999	Applications
142000 - 142099	RCS Viewer Embedded / RCS Host Embedded

Alarmes SINAMICS (défauts / mises en garde)

Tableau -3 Plages de numéros des messages, suite

200000 - 299999	Système de base

Alarmes 611D (>SW 7.1)

Tableau -4 Plages de numéros des alarmes, suite

300000 - 399999	Entraînement

Alarmes / Messages AP

Tableau -5 Plages de numéros des alarmes, suite

400000 - 499999	Alarmes générales
500000 - 599999	Alarmes de canal ²⁾
600000 - 699999	Alarmes d'axe / de broche ²⁾
700000 - 799999	Domaine utilisateur ²⁾
800000 - 899999	Séquences / graphes ²⁾
(810001 - 810009	Messages d'erreurs système de l'AP ¹⁾

1) Pour de plus amples informations, utiliser la fonction de diagnostic (tampon de diagnostic) SIMATIC STEP 7.

2) Les alarmes de l'AP comprises dans la plage entre 500000 - 899999 sont configurées et décrites par le constructeur de la machine.

Liste d'actions

Les actions indiquées dans les textes des alarmes ("Action %---") sont expliquées dans le tableau qui figure au chapitre : "Liste d'actions".

Consignes de sécurité

Ce manuel donne des consignes que vous devez respecter pour votre propre sécurité ainsi que pour éviter des dommages matériels. Les avertissements ayant trait à la sécurité personnelle sont mis en évidence par un triangle de danger, ceux qui ne concernent que les dommages matériels ne sont pas accompagnés du triangle de danger. Les avertissements sont représentés ci-après par ordre décroissant de niveau de risque.



Danger

La non-application des mesures de sécurité appropriées a des conséquences mortelles ou entraîne des lésions corporelles graves.



Attention

La non-application des mesures de sécurité appropriées risque d'avoir des conséquences mortelles ou d'entraîner des lésions corporelles graves.



Prudence

Un triangle de danger signifie que la non-application des mesures de sécurité appropriées peut entraîner des blessures légères.

Prudence

L'absence du triangle de danger signifie que la non-application des mesures de sécurité appropriées peut entraîner un dommage matériel.

Important

Le non-respect de l'avertissement correspondant peut entraîner l'apparition d'un événement ou d'un état indésirable.

En présence de plusieurs niveaux de risque, c'est toujours l'avertissement correspondant au niveau le plus élevé qui est reproduit. Si un avertissement avec triangle de danger prévient des risques de dommages corporels, il peut aussi contenir un avis de mise en garde contre des dommages matériels.

Personnes qualifiées

L'installation et l'exploitation de l'appareil/du système concerné ne sont autorisées qu'en liaison avec la présente documentation. La mise en service et l'exploitation d'un appareil/système ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Au sens des consignes de sécurité figurant dans cette documentation, on entend par personnel qualifié les personnes possédant l'habilitation pour mettre en service, mettre à la terre et baliser des appareils et circuits électriques, conformément aux normes de sécurité.

Table des matières

1	Liste des alarmes provoquées par des erreurs système	1-13
2	Liste des alarmes	2-15
2.1	Alarmes NCK	2-16
2.2	Alarmes HMI	2-595
2.3	Alarmes SINAMICS	2-680
2.4	Alarmes SIMODRIVE	2-881
2.5	Alarmes PLC	2-1003
3	Liste des numéros d'actions	3-1023
4	Codes d'erreurs de l'alarme 300500	4-1047
5	Réactions du système aux alarmes	5-1063
5.1	Critères d'annulation des alarmes	5-1066
5.2	Réactions du système aux alarmes SINAMICS	5-1067
A	Annexe	A-1071
A.1	Abréviations	A-1071

Liste des alarmes provoquées par des erreurs système **1**

Erreur système

Les alarmes suivantes signalent des erreurs système :

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

Ces erreurs système ne feront pas l'objet d'une description plus détaillée. Si une telle erreur devait apparaître au niveau de votre système, veuillez contacter l'assistance téléphonique en précisant les informations suivantes :

- le numéro de l'alarme,
- le texte de l'alarme et
- le numéro d'erreur système interne qui y figure.

SIEMENS AG, A&D MC, Assistance système

Assistance téléphonique

Tél. : 0180 / 5050- 222 (Allemagne)

Fax : 0180 / 5050 - 223

Tél. : +49 -180 / 5050 - 222 (autres pays)

Fax : +49 -180 / 5050 - 223

Liste des alarmes

2

Alarmes NCK

2.1 Alarmes NCK

0 Aucune (autre) alarme présente

Description: Lorsque la communication (service de variables) demande plus d'alarmes qu'il n'y en a actuellement dans la liste d'alarmes, alors cette alarme est communiquée comme reconnaissance de fin de liste.

Réaction: - Absence de réaction d'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

1000 Erreur système %1

Paramètres: %1 = numéro d'erreur système

Description: Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.

Réaction: - CN pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique

- Tél. 0180 / 5050 - 222 (Allemagne)
- Fax 0180 / 5050 - 223
- Tél. +49-180 / 5050 - 222 (Autres pays)
- Fax +49-180 / 5050 - 223
- email techsupport@ad.siemens.de

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

1001 Erreur système %1

Paramètres: %1 = numéro d'erreur système

Description: Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

1002 Erreur système %1

Paramètres: %1 = numéro d'erreur système

Description: Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

1003 Le pointeur d'alarme pour cette alarme %1 autoeffaçable est zéro

Paramètres: %1 = numéro d'alarme erroné

Description: L'adresse (Nullpointer) utilisée pour les alarmes à autoeffacement par le concepteur des cycles de compilation ou par le système d'exploitation n'est pas autorisée dans le système.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)
Vérifier l'appel setCCAlarm/setAlarm (...).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

1004 Réaction à l'alarme NCK mal configurée

Paramètres: %1 = numéro d'alarme erroné

Description: La réaction à l'alarme de NCK configurée par le système d'exploitation ou par le concepteur de cycles de compilation est erronée.

Réaction: - CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)
Modifier la réaction à l'alarme.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

1005 Erreur du système d'exploitation %1 Paramètres %2 %3 %4

Paramètres: %1 = numéro d'erreur du système d'exploitation
%2 = paramètre d'erreur du système d'exploitation 1
%3 = paramètre d'erreur du système d'exploitation 2
%4 = paramètre d'erreur du système d'exploitation 3

Description: Cette alarme indique que le système d'exploitation a détecté un défaut important dans le système.

Réaction: - CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

1010 Canal %1 Erreur système %2 Action %3<ALNX>

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro d'erreur système
%3 = numéro d'action/nom d'action

Alarmes NCK

Description:	Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.
Réaction:	- CN pas prête. - Arrêt interpréteur. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

1011 Canal %1 %3 %4 Erreur système %2

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'erreur système %3 = paramètre facultatif : numéro de bloc, étiquette %4 = paramètre facultatif : numéro d'action, ...
Description:	Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

1012 Canal %1 Erreur système %2 %3 %4

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'erreur système %3 = paramètre 1 %4 = paramètre 2
Description:	Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

1013 Canal %1 Erreur système %2

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'erreur système
Description:	Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

1014 Canal %1 Erreur système %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'erreur système

Description: Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

1015 Canal %1 Axe %2 Erreur système %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'axe
 %3 = numéro d'erreur système

Description: Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur. Spécialement pour le paramètre %3 (numéro d'erreur système) = 840001 = problème avec la gestion d'outils, le paramètre %2 ne contient pas l'identification pour l'axe mais d'autres informations pour le diagnostic (=état de la gestion des données/n° de magasin/n° d'emplacement/n° T).

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
 - Canal pas prêt.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

1016 Canal %1 Axe %2 Erreur système %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'axe
 %3 = numéro d'erreur système

Description: Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Canal pas prêt.

Alarmes NCK

Remède: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

1017 Canal %1 Axe %2 Erreur système %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro d'axe
%3 = numéro d'erreur système

Description: Cette alarme signale des états d'erreurs internes qui, en liaison avec le numéro d'erreur indiqué, renseignent sur la cause et la localisation de l'erreur.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

1018 Erreur calcul virg. flot. dans canal %1 tâche %2 poste %3 état FPU : %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = ID de la tâche
%3 = priorité du poste
%4 = état FPU

Description: L'unité à virgule flottante du processeur a constaté une erreur de calcul.

Réaction: - CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Réaction d'alarme non retardée.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

1019 Erreur calcul virg. flot. à adresse %3 dans canal %1 tâche %2 état FPU : %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = ID de la tâche
%3 = adresse codée de l'opération à l'origine de l'erreur
%4 = état FPU

Description: L'unité à virgule flottante du processeur a déclenché une exception en raison d'une erreur de calcul.

Réaction: - CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Réaction d'alarme non retardée.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

1030 Défaut système dans carte Link Code défaut %1 Type défaut %2

Paramètres: %1 = Nombre hexadécimal, erreur Link
%2 = Nombre hexadécimal, type erreur Link

Description: Cette alarme n'est pas due à une erreur de l'utilisateur. Une erreur interne est survenue dans le logiciel de la carte Link. A des fins de débogage, deux paramètres sont fournis avec cette erreur ; ils donnent des informations sur l'origine et la localisation de l'erreur.

Réaction: - CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

1031 Carte Link délivre une erreur non spécifiée %1 NCU %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Nombre hexadécimal état non spécifié dans stateOfLinkModules
%2 = Nombre NCU
%3 = Ordre de la carte Link au NCK
%4 = Etat Link

Description: Cette alarme n'est pas due à une erreur de l'utilisateur.
• 1. Cas NCU== 0 -> aucun paramètre différent de zéro n'a été trouvé
• 2. Cas NCU différent de ZERO -> une erreur a été détectée dans la liaison avec cette NCU et la commande numérique ne sait pas l'exploiter. L'erreur est donnée sous la forme d'un nombre. Il est possible que la carte Link de mise en réseau avec la NCU contienne un logiciel plus actuel que la commande numérique.
Les autres paramètres servent à localiser l'erreur dans le logiciel de la carte LINK/CN.

Réaction: - CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

1100 Microprogramme non valable

Description: Memory Card non en place ou logiciel sur Memory Card non valable (licence).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique (Tél./Fax : voir alarme 1000)

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

1160 Erreur assertion dans %1: %2

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (chemin avec nom du programme)

%2 = chaîne de caractères (numéro de ligne)

Description: Cette alarme est uniquement destinée au développement et n'apparaîtra pas dans les versions de logiciel livrées à l'utilisateur. Pour un client OEM, cette alarme pourrait parfaitement renseigner sur la présence d'une alarme dans le logiciel système. Le traitement 'assertion' permet, dans la phase de développement, de définir dans le logiciel système des conditions de défaut qui, lorsqu'elles sont remplies, déclenchent cette alarme. Le développement terminé, cette sortie d'alarme n'est plus active.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Réaction d'alarme non retardée.

Remède: Examiner la cause du défaut dans la partie de logiciel indiquée au numéro de ligne indiqué.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

2000 Surveillance signe de vie AP

Description: L'AP doit donner un signe de vie dans un laps de temps défini dans le paramètre machine 10100 PLC_CYCLIC_TIMEOUT). En l'absence de celui-ci, l'alarme est déclenchée. Le signe de vie est une valeur de compteur de l'interface interne CN/AP, qui est incrémentée par l'AP avec l'alarme déclenchée en l'absence de signe de vie dans la période de scrutation de 10 ms. NCK vérifie également cycliquement si la valeur indiquée par le compteur a été modifiée.

Réaction:

- CN pas prête.
- Réaction d'alarme locale.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler les bases de temps de surveillance dans NCK-MD 10100 PLC_CYCLIC_TIMEOUT (valeur approximative : 100 ms).

Identifier et éliminer la cause de l'erreur dans l'AP (analyse de la pile USTACK). Il n'y a pas d'entrée dans USTACK quand la réaction de la surveillance n'a pas été provoquée par un arrêt AP mais par une boucle dans le programme utilisateur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2001 L'AP n'a pas démarré

Description: L'AP doit donner au moins un signe de vie dans le laps de temps défini dans le PM 10120 PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT (réglage par défaut : 1 s).

Réaction:

- CN pas prête.

	- Réaction d'alarme locale. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le temps de cycle de surveillance dans le PM 10120 PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT et l'adapter au premier cycle OB1. • Rechercher l'origine de l'erreur dans l'AP et l'éliminer (boucle ou arrêt dans le programme utilisateur).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
2100	Seuil avertissement pile NCK atteint
Description:	La surveillance de la tension minimale de la pile de NCK a atteint le seuil d'avertissement. Celui-ci est à 2,7 - 2,9 V (tension nominale de la pile : 3,0 - 3,1 V pour 950 mAh).
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Remplacer la pile dans les 6 semaines. Le seuil d'alarme de 2,4 - 2,6 V peut être atteint quand les RAM à sauvegarder ont une consommation de courant élevée.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
2101	Alarme pile NCK
Description:	La surveillance de la tension minimale (2,4 - 2,6 V) de la pile de NCK a réagi pendant la surveillance cyclique.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	On ne perd aucune donnée quand on remplace la pile de NCK sans interrompre l'alimentation. La production peut continuer sans autres mesures. (Un condensateur tampon sur le NCK maintient la tension d'alimentation pendant au moins 30 min. - Ainsi, un changement de la batterie peut intervenir pendant ce laps de temps même si l'AP est mise hors tension).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
2102	Alarme pile NCK
Description:	La surveillance de la tension minimale (2,4 - 2,6 V) de la pile de NCK a réagi pendant le démarrage du système.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informé le personnel/le service après-vente habilité. Extraire le tiroir portant la pile / le ventilateur sur le module CN et remplacer la pile (type : pile au lithium avec conducteur de raccordement, taille 1/2 AA, 850 mAh, mini. 3,2 V). Le système doit ensuite être réinitialisé car, du fait de la tension d'alimentation trop faible pendant la dernière coupure, il peut y avoir eu perte de données dans la mémoire RAM sauvegardée (procédure, voir manuel de mise en service, chap. 2.2).

Alarmes NCK

Les données suivantes peuvent avoir été mutilées ou totalement perdues :

- paramètres machine CN
- paramètres machine entraînements
- données optionnelles
- données de réglage
- variables utilisateur
- sous-programmes globaux
- cycles et macros,
- paramètres machine AP
- programme principal AP
- programme utilisateur AP et
- toutes données utilisateur AP

Les données utilisateur en NCK et dans l'AP qui ont été modifiées par le processus de fabrication en cours depuis la dernière sauvegarde des données (par exemple paramètres d'outils et de pièce) doivent être adaptées manuellement à l'état actuel de la machine !

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2110 Alarme température NCK

Description: Le capteur de température a atteint le seuil de réponse de 60 degrés C +/- 2,5 degrés C.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Un abaissement de température de 7 degrés C est nécessaire pour la réinitialisation du capteur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

2120 Alarme ventilation NCK

Description: Le ventilateur comporte un moteur à courant continu de 26 V avec un commutateur électronique (vitesse de rotation assignée : environ 8700 tr/mn). Le signal du commutateur est exploité pour la surveillance de vitesse de rotation ; seuil de réponse : < 7500 tr/mn.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Remplacer le tiroir contenant le ventilateur et la pile NCK.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

2130 Sous-tension capteurs 5V/24V ou convertisseurs N/A 15V

Description: L'alimentation des capteurs (5V/24V) ou des convertisseurs N/A (+/-15V) présente une défaillance (FM357-2).

- Réaction:
- CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Référencer à nouveau les axes de ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Rechercher un éventuel court-circuit au niveau des capteurs et de leur câblage (débrancher le câble ; ce défaut doit alors disparaître). Contrôler l'alimentation.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2140 La position courante du commutateur de maintenance force l'effacement de la SRAM (effacement général actif) à la remise sous tension suivante

Description: Le commutateur d'initialisation se trouve actuellement sur effacement général. Il s'ensuit que, lors de la réinitialisation suivante de la carte, la SRAM de la carte est effacée. Ce faisant, la mémoire des données CN est perdue.

Réaction: - CN pas prête.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Remettre le commutateur d'initialisation à 0.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

2190 Carte HW pour la communication avec l'appareil de numérisation inexistant

Description: La fonction de numérisation a été affectée à un canal par l'intermédiaire du PM \$MN_ASSIGN_DIGITIZE_TO_CHAN et est ainsi activée. La fonction nécessite une carte matérielle (carte RS422 enfichée dans NCU) pour la communication avec l'appareil de numérisation. Cette carte n'a pas été reconnue lors du lancement.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Enficher la carte de communication ou supprimer l'affectation au canal.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2192 Carte NCU-Link inexistante, PM %1 remis à zéro

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: La fonction de mise en réseau Link des NCU devrait être activée alors que les équipements matériels requis sont incomplets. Le PM a été remis à zéro (désactivé). Cette erreur apparaît uniquement avec un système Link-NCU.

Réaction: - CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Installer la carte et réactiver la fonction (PM).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2193 Pour axe link %1 'Safety Integrated' n'est pas disponible

Paramètres: %1 = indice d'axe machine

Description: La fonction "Safety Integrated" n'est pas disponible pour un axe link. Cette erreur apparaît uniquement avec un système Link-NCU.

Réaction: - CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Utiliser la fonction "Safety Integrated" uniquement pour les axes locaux.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2194 Axe link actif et \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE != 3

Description: Il faut répartir au moins un axe via Link NCU et le paramètre machine doit être \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3. Cette erreur apparaît uniquement avec une mise en réseau Link des NCU.

Réaction:

- CN pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Régler \$MN_SERVO_FIFO_SIZE == 3.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2195 Canal %1 Axe %2 Poinçonnage/grignotage rapide par link impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: On a tenté d'activer un poinçonnage ou grignotage rapide pour un axe pour lequel la programmation se trouve sur une autre NCU que l'entraînement lui-même.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Le poinçonnage ou grignotage rapide est assisté uniquement sur une NCU.
 Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

2196 Axe link actif et \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE != %1

Paramètres: %1 = valeur nécessaire dans PM \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE

Description: Cette erreur apparaît uniquement avec une mise en réseau Link des NCU.

- Causes d'erreur :
- Il faut répartir au moins un axe via Link NCU et le paramètre machine doit être \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3 ou 4.
- La fréquence d'interpolation de cette NCU est supérieure à la fréquence de communication link, le paramètre machine \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE doit alors être réglé à la valeur suggérée par l'alarme.

Réaction:

- CN pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Régler le paramètre machine \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE à la valeur suggérée par l'alarme.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2200 Canal %1 Le grignotage et le poinçonnage rapides ne sont pas possibles dans plusieurs canaux à la fois

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Une tentative d'activation d'un grignotage ou d'un poinçonnage rapides a été faite dans un canal, alors que l'un ou l'autre est déjà activé dans un autre canal. Il est possible d'activer simultanément le grignotage et le poinçonnage rapides mais uniquement dans un même canal.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Le grignotage et le poinçonnage rapides ne sont possibles que dans un seul canal à la fois.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

2900 Redémarrage effectué avec retard

Description: L'alarme indique un redémarrage retardé.
Cette alarme ne survient que lorsque le redémarrage a été exécuté par la MMC via PI "_N_IBN_SS" et lorsque le PM 11410 \$MN_REBOOT_DELAY_TIME a été choisi supérieur à zéro.

L'alarme peut être inhibée avec \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK BIT 20.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Réaction d'alarme non retardée.

Remède: voir \$MN_REBOOT_DELAY_TIME et \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

3000 Arrêt d'urgence

Description: La demande d'ARRET D'URGENCE est présente au niveau de l'interface NCK/AP (DB 10, DBX 56.1).

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Réaction d'alarme non retardée.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Eliminer la cause de l'ARRET D'URGENCE et acquitter l'arrêt d'urgence via l'interface AP/NCK (DB 10, DBX 56, bit 2).

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

3001 Arrêt d'urgence interne

Description: Cette alarme n'est pas visualisée.

Réaction:

- CN pas prête.
- Réaction d'alarme locale.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Aucun remède requis.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4000 Canal %1 Paramètre machine %2 [%3] comporte un vide dans l'affectation des axes

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: L'affectation d'un axe machine à un canal par le biais du paramètre machine 20070 AXCONF_MACHAX_USED ne doit pas comporter de vide. Au lancement du système (Power On), les vides sont détectés et signalés par une alarme.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Les indices des axes machine utilisés dans le canal doivent être introduits dans le tableau \$MC_AXCONF_MACHAX_USED sans blanc. Les intervalles des axes de canal doivent être libérés avec \$MN_ENABLE_CHAN_AX_GAP.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4001 Canal %1 Axe %2 défini pour plusieurs canaux dans param. machine %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = indice : numéro d'axe machine
%3 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Dans le PM spécifique aux canaux : 20070 AXCONF_MACHAX_USED [CHn, AXm]=x (n ... numéro de canal, m ... numéro d'axe de canal, x ... n° d'axe machine) un axe machine a été attribué à plusieurs canaux sans définir un canal maître pour cet axe.

L'attribution d'un axe machine à plusieurs canaux est inutile dans des conditions normales. Une affectation multiple peut exceptionnellement être effectuée si un canal maître est défini pour cet axe. Un mot-clé (définition dans versions ultérieures du produit !) pourra permettre une affectation dans le programme pièce en fonction des nécessités de l'usinage.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Dans le PM spécifique aux axes, le PL 30550 AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN [AXm]=n (m ... numéro d'axe machine, n ... numéro de canal), définir un canal maître pour les axes qui seront affectés par le programme alternativement à un canal ou à un autre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4002 Canal %1 Paramètre machine %2[%3] comporte un axe pas défini dans le canal

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

%3 = indice : tableau PM

Description: Seuls les axes activés dans un canal par le biais du PM 20070 spécifique aux canaux AXCONF_MACHAX_USED [k x]=m peuvent être déclarés comme axes géométriques par le PM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB [g x]=k. Ceci est également le cas pour \$MC_FGROUP_DEFAULT_AXES. (gx : Indice d'axe géométrique, kx : Indice d'axe de canal, k : n° d'axe de canal, m : n° d'axe machine).

Affectation des axes géométriques aux axes de canal

AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB (contient n° d'axe canal k) :

- Indice axe géométrique : 0, 1. 0, 2e canal : 1, 2. 0, 2e canal : 1
- Indice axe géométrique : 1, 1. 0, 2e canal : 2, 2. 0, 2e canal : 0
- Indice axe géométrique : 2, 1. 0, 2e canal : 3, 2. 0, 2e canal : 3

AXCONF_MACHAX_USED (contient n° d'axe machine m) :

- Indice axe canal : 0, 1. 0, 2e canal : 1, 2. 0, 2e canal : 4
- Indice axe canal : 1, 1. 0, 2e canal : 2, 2. 0, 2e canal : 5
- Indice axe canal : 2, 1. 0, 2e canal : 3, 2. 0, 2e canal : 6
- Indice axe canal : 3, 1. 0, 2e canal : 7, 2. 0, 2e canal : 0
- Indice axe canal : 4, 1. 0, 2e canal : 8, 2. 0, 2e canal : 0
- Indice axe canal : 5, 1. 0, 2e canal : 0, 2. 0, 2e canal : 0
- Indice axe canal : 6, 1. 0, 2e canal : 0, 2. 0, 2e canal : 0
- Indice axe canal : 7, 1. 0, 2e canal : 0, 2. 0, 2e canal : 0

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Corriger

- soit \$MC_GEOAX_ASSIGN_TAB
- soit \$MC_TRAFO_AXES_IN_X
- soit \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X
- soit \$MC_FGROUP_DEFAULT_AXES
- et/ou \$MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4003 Axe %1 Mauvaise affectation d'un canal maître dans param. mach. %2

Paramètres: %1 = axe

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Dans de nombreuses applications, il est utile d'exploiter un axe dans plusieurs canaux (axe C ou broche sur des machines double chariot/monobroche).

Un canal maître doit être affecté, via le PM spécifique aux axes 30550

AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN aux axes machine qui ont été définis dans plusieurs canaux via le PM spécifique aux canaux 20070 AXCONF_MACHAX_USED.

Alarmes NCK

	Pour les axes activés dans un seul canal, le numéro de ce canal ou la valeur zéro doit être entré comme canal maître.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corrigez le PM 20070 : AXCONF_MACHAX_USED et/ou le PM 30550 : AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4004 Canal %1 Paramètre machine %2 Axe %3 défini plusieurs fois en tant qu'axe géométrique

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères : descripteur de PM %3 = indice d'axe
Description:	Un axe ne doit être défini qu'une seule fois en tant qu'axe géométrique.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger \$MC_GEOAX_ASSIGN_TAB.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4005 Le nombre maximal d'axes dans le canal %1 est dépassé. Limite %2

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = limite supérieure pour le nombre d'axes dans le canal
Description:	Le paramètre machine \$MC_AXCONF_MACHAX_USED permet de définir les axes machine autorisés à être utilisés dans ce canal. Le nombre d'axes actifs dans le canal est par ce fait également défini. Cette limite supérieure a été dépassée. Observation : grâce aux axes de canal non utilisés (vide), certains indices de AXCONF_MACHAX_USED peuvent rester inutilisés et n_e comptent p_a_s en tant qu'axes de canal actifs. Exemple : • CHANDATA(2) • \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 7 • \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 8 • \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 0 • \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 3 • \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 2 • \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5] = 0 • \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[6] = 1 • \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[7] = 0 Ce canal utilise les cinq axes machine 1, 2, 3, 8, 7, c.-à-d. qu'il possède 5 axes de canal actifs.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt.

- Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Adapter \$MC_AXCONF_MACHAX_USED.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4007 Axe %1 Mauvaise affectation d'une NCU maître dans param. mach. %2

Paramètres: %1 = axe
 %2 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 Description: Des axes machine qui sont activés par \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB sur plusieurs NCK doivent être attribués dans \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU à une NCU maître. Pour les axes activés dans une seule NCU, le numéro de cette NCU ou la valeur zéro doit être introduite en tant que NCU maître. Une affectation ne doit être effectuée par \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU que si l'axe machine est aussi adressé par un canal (\$MC_AXCONF_MACHAX_USED+\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB).
 Réaction:

- CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

 Remède: Corriger \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU et/ou \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4010 Paramètre machine %1[%2] contient descripteur incorrect

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 %2 = indice : tableau PM
 Description: Lors de la définition de noms dans les tables NCK pour : les axes machine, les angles d'Euler, les vecteurs de direction, les vecteurs normaux, les paramètres d'interpolation et les coordonnées des points intermédiaires, l'une des règles de syntaxe suivantes a été violée dans l'introduction du descripteur :

- Le descripteur doit être une lettre adresse CN (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), éventuellement complétée par une extension numérique (840D : 1 - 99, FM-NC : 1-9)
- Le descripteur doit commencer par deux lettres majuscules quelconques mais pas par le signe \$ (réservé pour les variables système).
- Le descripteur ne doit pas être un mot clé du langage CN (p. ex. POSA).

 Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

 Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Introduire le descripteur avec une syntaxe correcte pour le nom défini par l'utilisateur dans le PM indiqué.

- Axes machine : AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
- Angles d'Euler : EULER_ANGLE_NAME_TAB
- Vecteurs normaux : NORMAL_VECTOR_NAME_TAB

Alarmes NCK

Poursuite du programme: • Vecteurs de direction : 10640 DIR_VECTOR_NAME_TAB
 • Paramètres d'interpolation : 10650 IPO_PARAM_NAME_TAB
 • Coordonnées des points intermédiaires : 10660 INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB
 Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4011 Canal %1 Paramètre machine %2[%3] comporte un descripteur non valable

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 %3 = indice : tableau PM

Description: Lors de la définition des noms pour les axes géométriques et les axes de canaux dans les tables spécifiques aux canaux, l'une des règles de syntaxe suivantes a été violée dans l'introduction du descripteur :

- Le descripteur doit être une lettre adresse CN (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), éventuellement complétée par une extension numérique (840D : 1 - 99, FM-NC : 1-9).
- Le descripteur doit commencer par deux lettres majuscules quelconques mais pas par le signe \$ (réservé pour les variables système).
- Le descripteur ne doit pas être un mot clé du langage CN (p. ex. POSA).

Réaction: - CN pas prête.
 - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Introduire une syntaxe correcte pour le nom défini par l'utilisateur dans le PM indiqué.

- Axes géométriques : 20060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB
- Axes de canal : 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4012 Paramètre machine %1[%2] contient descripteur incorrect

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 %2 = indice : tableau PM

Description: Le descripteur choisi n'est pas valide. Les descripteurs valides sont les suivants :

- AX1 - AXn : Descripteur d'axe machine
- N1AX1 - NnAXm : Descripteur d'axe Link (NCU + axe machine), exclusivement pour extension 'Link-NCU'
- C1S1 - CnSm : Descripteur d'axe de conteneur (conteneur + emplacement conteneur), exclusivement pour extension 'conteneur d'axes'

Réaction: - CN pas prête.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Utiliser un descripteur correct.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4013	Erreur configuration NCU-Link avec PM %1 = %2, mettre NCU_1 = %3
Paramètres:	%1 = chaîne de caractères : descripteur de PM %2 = indice : tableau PM %3 = valeur PM de la NCU maître
Description:	Sur la NCU locale, il a été constaté une configuration de la carte Link différente de celle qui existe sur la NCU maître du réseau de NCU. L'horloge interne, la vitesse de transmission des données en bauds et le nombre maxi des répétitions du télégramme sont fixés dans la configuration de la carte de mise en réseau. Les paramètres machine suivants ont été utilisés à cette fin : • SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO, • IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO, • LINK_RETRY_CTR, • LINK_BAUDRATE_SWITCH, • SYSCLOCK_CYCLE_TIME Ces paramètres machine doivent avoir la même valeur sur toutes les NCU.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Les paramètres machine nécessaires à la configuration de la carte Link doivent être les mêmes sur toutes les NCU du réseau.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4014	Axe %1 défini plusieurs fois dans %2
Paramètres:	%1 = chaîne de caractères : descripteur de PM %2 = chaîne de caractères : paramètre machine
Description:	Un même axe a été affecté plusieurs fois. Par axe, on désigne ici : • un axe machine • un axe Link • un axe sur un emplacement de conteneur
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Assigner les axes correctement et sans ambiguïté.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4016	Axe %1 déjà utilisé par NCU %2
Paramètres:	%1 = indice d'axe machine %2 = numéro de NCU
Description:	Ici, plusieurs NCU tentent d'assigner des valeurs de consigne à un même axe. Cette erreur apparaît uniquement avec un système Link-NCU.
Réaction:	- CN pas prête.

Alarmes NCK

- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Assigner les axes correctement et sans ambiguïté.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4017 Conteneur d'axes %1, emplacement %2 est déjà utilisé par NCU %3

Paramètres: %1 = numéro conteneur d'axes
 %2 = emplacement du conteneur d'axes
 %3 = numéro de NCU

Description: L'emplacement du conteneur d'axes a été plusieurs fois référencé par le biais de l'affectation logique des axes (paramètre machine : MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB). Dans le cas d'une mise en réseau Link-NCU, la multiplicité de la référence peut aussi provenir d'une autre NCU dans le réseau des NCU.
 Exemple : Le conteneur 1 emplacement 1 a été référencé 2 fois par erreur

- MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = CT1_SL1
- MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[6] = CT1_SL1

Réaction: - CN pas prête.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Affecter les emplacements des conteneurs de façon correcte et complète. Vérifier les paramètres machine pour l'affectation logique des axes (MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4018 Conteneur d'axes %1, emplacement %2 n'est utilisé par aucun canal

Paramètres: %1 = numéro conteneur d'axes
 %2 = emplacement du conteneur d'axes

Description: L'emplacement du conteneur n'est référencé dans aucun canal.

Réaction: - CN pas prête.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Affecter les emplacements des conteneurs de façon correcte et complète. Vérifier les paramètres machine MC_AXCONF_MACHAX_USED et MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4019 Conteneur d'axes %1, progression non autorisée dans l'état courant de la NCU %2

Paramètres: %1 = numéro de NCU
 %2 = numéro conteneur d'axes

Description:	Cette erreur apparaît seulement dans le cas d'une progression directe des conteneurs. Lors d'une progression directe des conteneurs, il suffit qu'un seul canal active l'instruction de progression émise par la CN. Pour que ceci soit garanti, les autres canaux doivent se trouver à l'état Reset, autrement dit les axes ne doivent pas se trouver en mouvement. Dans le cas d'une mise en réseau Link-NCU, la condition qui vient d'être précisée s'applique à tous les canaux du réseau de NCU. Paramètre d'erreur : • 1 : CN prête manque • 16: au moins un autre canal est actif • 35: l'axe AXCT est l'axe/la broche asservi actif • 36: l'axe AXCT est l'axe pilote actif • 39: blocage d'axe/broche actif • 40: déplacement corrigé actif pour l'axe AXCT • 41: permutation d'axe active pour l'axe AXCT • 42: interpolateur actif pour un axe conteneur d'axes • 46: broche en rotation pour les différentes fréquences IPO de la NCU • 47: New-Config actif
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Suspendre le programme avec Reset ou mettre tous les autres canaux à l'état Reset.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4020 Descripteur %1 utilisé plusieurs fois dans param. machine %2

Paramètres:	%1 = chaîne de caractères : descripteur %2 = chaîne de caractères : descripteur de PM
Description:	Lors de la définition de noms dans les tables NCK pour : les axes machine, les angles d'Euler, les vecteurs de direction, les vecteurs normaux, les paramètres d'interpolation et les coordonnées des points intermédiaires, un descripteur a été défini qui est déjà utilisé dans l'AP.
Réaction:	- CN pas prête. - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Choisissez pour le descripteur à entrer une suite de caractères qui n'a pas encore été utilisée par le système (32 caractères maxi).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacez l'alarme avec la touche Reset. Relancez le programme pièce.

4021 Canal %1 Descripteur %2 utilisé plusieurs fois dans param. machine %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères : descripteur %3 = chaîne de caractères : descripteur de PM
Description:	Lors de la définition dans les tables spécifiques aux canaux pour les axes géométriques et les axes de canal, un descripteur a été utilisé qui figure déjà dans la commande.

Alarmes NCK

Réaction:	- CN pas prête. - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Choisir pour le descripteur à entrer une suite de caractères qui n'a pas encore été utilisée par le système (32 caractères maxi).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4022 Commutation conteneur des axes %3 non autorisée : Décalage d'origine ext. act. Canal %1 Axe %2

Paramètres:	%1 = canal %2 = axe/broche %3 = numéro conteneur d'axes
Description:	Le déblocage pour la poursuite du couplage du conteneur d'axes n'est pas possible car un décalage d'origine externe est actif.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Le programme doit être annulé avec un Reset. Désélectionner le décalage d'origine extérieur avant la poursuite du couplage du conteneur d'axes.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4023 Commutation conteneur des axes %1 non autorisé, le conteneur des axes %2 commute actuellement

Paramètres:	%1 = Conteneur d'axes %2 = Conteneur d'axes
Description:	Un seul conteneur d'axes peut être en rotation à la fois.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Le programme doit être interrompu par un Reset. Les séquences programme (NCU, canaux) doivent être synchronisées de telle manière qu'une seule rotation de conteneur d'axes soit activée à la fois.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4024 Configuration d'axes erronée car param. machine conteneur d'axes manquent

Paramètres:	%1 = numéro de NCU %2 = numéro conteneur d'axes
Description:	La configuration d'axes n'a pas pu être effectuée en raison de l'absence des paramètres machine pour le conteneur d'axes. L'erreur peut seulement provenir de défauts de communication. La défaillance de la communication doit être visualisée additionnellement par d'autres alarmes.

Réaction: - CN pas prête.
 - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Résoudre les problèmes de communication Link (voir les autres messages d'alarme émis).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

**4025 Commutation conteneur des axes %3 non autorisée : maître-esclave actif Canal %1
 Axe %2**

Paramètres: %1 = canal
 %2 = axe/broche
 %3 = numéro conteneur d'axes

Description: La libération pour la poursuite du couplage du conteneur d'axes n'est pas possible car un couplage maître-esclave est actif.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Le programme doit être interrompu par un Reset. Désaccoupler en cas de besoin le couplage maître-esclave.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4026 Paramètre machine %1[%2], axe Link CN%3_AX%4 utilisé par aucun canal

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 %2 = indice : tableau PM
 %3 = numéro de NCU
 %4 = numéro d'axe machine

Description: L'axe Link est référencé par aucun canal.

Réaction: - CN pas prête.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Procéder à l'affectation correcte et complète des axes. Vérifier les paramètres machine MC_AXCONF_MACHAX_USED et MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4027 Attention : PM %1 a aussi été modifié pour les autres axes du conteneur d'axes %2

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 %2 = numéro conteneur d'axes

Description: L'opérateur est ainsi informé que la modification apportée au paramètre machine de l'axe a été reportée sur tous les axes du conteneur d'axes.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Aucun

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

4028 **Attention : les PM des axes se trouvant dans le conteneur d'axes ont été adaptés**

Description: L'opérateur est ainsi informé que les paramètres machine des axes du conteneur d'axe ont été adaptés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Aucun

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4029 **Attention : Lors du prochain démarrage, les PM d'axe du conteneur d'axes %1 seront adaptés**

Paramètres: %1 = numéro conteneur d'axes

Description: L'opérateur est ainsi informé que les paramètres machine des axes dans le conteneur d'axes seront adaptés lors du prochain démarrage. Un conteneur d'axes permet un échange d'axes libre entre canaux et entre NCUs. Pour éviter un conflit éventuel, les axes d'un même conteneur doivent avoir un comportement analogue. Le premier axe dans le conteneur d'axes détermine les paramètres machine qui devront être identiques dans les autres axes du conteneur d'axes.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Aucun

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

4030 **Canal %1 Descripteur manque dans param. machine %2[%3]**

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

%3 = indice : tableau PM

Description: Étant donné la configuration d'axes dans les PM 20070 AXCONF_MACHAX_USED et 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB, un descripteur d'axe est attendu pour le PM affiché.

Réaction: - CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier la configuration des axes et entrer le descripteur manquant dans le PM ; si cet axe n'existe pas, entrer pour cet axe de canal l'axe machine 0 dans le PM spécifique aux canaux, PM 20070 AXCONF_MACHAX_USED. S'il s'agit d'un axe géométrique ne devant pas être utilisé (uniquement pour usinage avec 2 axes, p. ex. sur tours), entrer en plus l'axe de canal 0 pour l'axe géométrique correspondant dans le PM spécifique aux canaux 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4031 **Canal %1 Axe Link %2 dans paramètre machine %3 défini pour plusieurs canaux**

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = indice : numéro d'axe sur couche d'axe logique

%3 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description:	Cette erreur apparaît uniquement avec une mise en réseau Link des NCU. L'axe indiqué a été défini dans le paramètre machine \$MC_AXCONF_MACHAX_USED plusieurs fois ou dans plusieurs canaux. Si une définition doit avoir lieu dans plusieurs canaux, il faut alors assigner l'axe concerné à un canal maître par le paramètre machine d'axe \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN. Cette erreur ne peut apparaître que s'il s'agit d'un axe Link NCU. Une interruption de la communication de la NCU Link peut être à l'origine de l'erreur. La panne de la communication Link doit engendrer l'affichage d'autres alarmes.
Réaction:	- CN pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger le paramètre machine \$MC_AXCONF_MACHAX_USED ou assigner un canal maître. Lors d'une interruption de la communication Link, chercher tout d'abord l'origine de cette interruption.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4032 Canal %1 Descripteur erroné pour axe transversal dans %2

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères : descripteur de PM
Description:	Vu la configuration des axes dans \$MC_GCODE_RESET_VALUES ou \$MC_DIAMETER_AX_DEF, un descripteur d'axe transversal est attendu à l'emplacement indiqué.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Compléter correctement le descripteur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4033 Attention : La communication NCU Link n'a pas pu être effectuée

Description:	En raison d'autres alarmes, la communication NCU Link n'a pas pu être effectuée. Cette situation peut se présenter p. ex. lors du démarrage lorsque la fréquence d'échantillonnage réglée ne convient pas et a été modifiée pour cette raison (voir alarme 4110).
Réaction:	- CN pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier et supprimer les autres alarmes et procéder à un redémarrage de la commande.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

Alarmes NCK

4034 Axe Link local %1 avec différentes fréquences d'interpolation = %2/%3 non autorisé

Paramètres: %1 = nom d'axe

%2 = fréquence d'interpolation locale

%3 = fréquence d'interpolation maximale

Description: Les axes link locales ne sont autorisés sur une NCU que si la fréquence d'interpolation réglée correspond à la plus faible fréquence d'interpolation du réseau de NCU.

Réaction:

- CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Supprimer axe link local (voir MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB et MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1) ou adapter la fréquence d'interpolation (MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4035 La fréquence d'interpolation de NCU%1 = %2 ne va pas avec NCU%3 = %4

Paramètres: %1 = numéro NCU1

%2 = valeur PM du numéro NCU1

%3 = numéro NCU2 (avec la fréquence d'interpolation la plus lente)

%4 = valeur PM du numéro NCU2

Description: Cette erreur apparaît uniquement avec une mise en réseau Link des NCU. Les fréquences d'interpolation des NCU indiqués dans l'alarme ne vont pas ensemble. La fréquence d'interpolation la plus lente dans un réseau NCU Link doit être un multiple entier de toutes les autres fréquences d'interpolation.

Réaction:

- CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Régler correctement MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO sur toutes les NCU du réseau Link.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4036 Configuration Link NCU erronées par PM %1

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Cette erreur apparaît uniquement avec une mise en réseau Link des NCU. Les fréquences d'interpolation ou d'asservissement de position réglées dans les NCU du groupe link sont différentes. Ceci est uniquement autorisé si la fonction FAST-IPO-LINK dans PM \$MN_MM_NCU_LINK_MASK a été activée.

Attention : Pour le diagnostic, deux autres paramètres d'alarme sont indiqués avec cette alarme.

- 1er paramètre : Temps de cycle d'asservissement de position ou d'interpolation de cette NCU.

- 2ème paramètre : Temps de cycle d'asservissement de position ou d'interpolation d'une autre NCU.

Réaction: - CN pas prête.

	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Activer la fonction FAST-IPO-LINK in MN_MM_NCU_LINK_MASK • Ou ne pas régler des temps de cycle différents pour l'asservissement de position ou l'interpolation sur les NCU (voir MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO et MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4040	Canal %1 Descripteur d'axe %2 et param. machine %3 incompatibles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères : descripteur d'axe %3 = chaîne de caractères : descripteur de PM %4 = Le nombre d'axes de canal inscrit dans le PM affiché est insuffisant
Description:	L'utilisation du descripteur d'axe indiqué dans le PM affiché n'est pas compatible avec la configuration d'axes du canal paramétrée dans les PM 20070 AXCONF_MACHAX_USED et 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB. Uniquement si le cycle de compilation "Transformation OEM" est actif : le nombre d'axes de canal inscrit dans le PM affiché est insuffisant.
Réaction:	- CN pas prête. - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier et corriger le descripteur utilisé dans les PM 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB, 20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB et/ou 20050 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB. Uniquement si le cycle de compilation "Transformation OEM" est actif : contrôler et corriger aussi, outre le PM indiqué, le PM 24110 TRAFO_AXES_IN_1[n] de la transformation OEM active à l'aide de la description fonctionnelle.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4045	Canal %1 Conflit entre le paramètre machine %2 et le paramètre machine %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères : descripteur de PM %3 = chaîne de caractères : descripteur de PM
Description:	L'utilisation du paramètre machine %1 déclaré conduit à un conflit avec le paramètre machine %2.
Réaction:	- CN pas prête. - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger l'utilisation du paramètre machine déclaré.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4050 Descripteur code CN %1 n'a pas été reconfiguré en %2

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : ancien descripteur

%2 = chaîne de caractères : nouveau descripteur

Description: Il n'a pas été possible de renommer un code CN pour l'une des raisons suivantes :

- l'ancien descripteur n'existe pas ;
- le nouveau descripteur correspond à un autre type.

Les codes/mots-clés peuvent être configurés par PM à condition de ne pas changer de type.

Type 1 : codes G "authentiques" : G02, G17, G33, G64, ...

Type 2 : codes G désignés par un nom : ASPLINE, BRISK, TRANS, ...

Type 3 : adresses réglables : X, Y, A1, A2, I, J, K, ALF, MEAS, ...

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Corriger le PM 10712 : NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB (échelon de protection 1).
Construire la liste comme suit :
adresse paire : descripteur à modifier, adresse impaire suivante : nouveau descripteur
p. ex. : NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [10] = "ROT",
NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [11] = " " efface la fonction ROT de la commande.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4060 Param. machine standard ont été chargés (%1, %2)

Paramètres: %1 = identificateur 1

%2 = identificateur 2

Description: Les PM standard ont été chargés pour l'une des raisons suivantes :

- un démarrage à froid a été demandé
- le tampon des PM n'était plus alimenté en tension
- une initialisation a été demandée pour le chargement des paramètres machine standard (PM 11200 INIT_MD).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Après un chargement automatique des PM standard, il faut introduire/charger les PM individuels de la machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4062 Copie de sécurité a été chargée

Description: Les données utilisateur sauvegardées dans la mémoire flash ont été chargées dans la SRAM.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Recharger ses propres paramètres machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4065 La mémoire tampon a été restaurée pour des raisons de sécurité (perte de données possible !)

Description: Concerne uniquement PC-NC. Une possible inconsistance a été constatée dans la mémoire tampon lors du démarrage. La mémoire tampon a été initialisée avec la dernière copie de sauvegarde. Ainsi, les modifications de la mémoire tampon qui sont survenues depuis la dernière sauvegarde sont perdues. Les sauvegardes de la mémoire tampon sont actualisées après chaque coupure conforme de la commande (sur le disque dur).
!! Concerne uniquement 802D : la cause de cette procédure est un dépassement du temps de mémoire tampon. Ttenir compte du temps de mise sous tension nécessaire de la commande conformément au manuel de mise en service. La copie de sauvegarde actuelle de la mémoire secourue a été réalisée par la dernière sauvegarde de données interne effectuée avec la touche logicielle "Sauvegarder données " du HMI.

Réaction: - CN pas prête.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrer la commande.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4066 La mémoire secourue du FFS a été restaurée à partir de la copie de sauvegarde (perte de données possible !)

Description: Concerne uniquement PC-NC : Une possible inconsistance a été constaté dans la mémoire FFS lors du démarrage. La mémoire FFS a été initialisée avec la dernière copie de sauvegarde. Ainsi, les modifications de la mémoire FFS qui sont survenues depuis la dernière sauvegarde sont perdues.
!! Concerne uniquement PC-NC : Les sauvegardes de la mémoire tampon sont actualisées après chaque coupure conforme de la commande (sur le disque dur).

Réaction: - CN pas prête.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrer la commande.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4070 Param. machine de normalisation modifié

Description: En interne, la CN utilise des grandeurs physiques (mm, degré, s pour les distances, vitesses, accélérations, etc.). Les fonctions d'introduction et de sortie de ces valeurs pour la programmation ou pour la sauvegarde utilisent en partie d'autres unités (tr/min, m/s², etc.).

La conversion est effectuée à l'aide de facteurs de normalisation pouvant être saisis (tableau des PM spécifique au système 10230 SCALING_FACTORS_USER_DEF[n] (n ... numéro d'indice 0-10), si le bit de masquage correspondant est mis à "1".

Lorsque le bit de masquage est mis à "0", la normalisation est effectuée avec les facteurs standard internes.

Les PM suivants conditionnent la normalisation d'autres PM :

- 10220: SCALING_USER_DEF_MASK
- 10230: SCALING_FACTORS_USER_DEF
- 10240: SCALING_SYSTEM_IS_METRIC

Alarmes NCK

- 10250: SCALING_VALUE_INCH
- 30300: IS_ROT_AX

Il faut redémarrer NCK après une modification de ces données. L'introduction de données corrélatives ne deviendra active qu'après le redémarrage.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Si l'alarme a été notifiée après le téléchargement d'un fichier MD cohérent, le téléchargement doit être répété avec un redémarrage NCK du NCK. (dans le fichier, des paramètres machine dépendants de la normalisation sont placés devant les facteurs de normalisation).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

4071 Vérifier la position du capteur absolu

Description: Un paramètre machine qui influe sur la valeur de la position d'un capteur absolu a été modifié. Vérifier les valeurs de position.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel / service de SAV habilités.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

4073 Fonctions de cycles de compilation définissent le numéro de paramètre machine %1 plusieurs fois

Paramètres: %1 = numéro de paramètre machine

Description: Ne peut apparaître que lors de la mise en service de fonctions de cycles de compilation. Deux applications différentes de cycles de compilation utilisent le même numéro de paramètre machine. Le paramètre machine défini deux fois sera déplacé dans le domaine de numéro libre au-dessus de 64000.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'erreur n'a pas d'effet sur l'utilisation des paramètres machine et sur la fonction de l'application du cycle de compilation. Afin d'obtenir une conformité avec la documentation des paramètres machine des cycles de compilation, contacter le fournisseur du cycle de compilation. Le fournisseur est seul en mesure de supprimer l'erreur par une modification du logiciel.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4075 Paramètre machine %1 (éventuellement d'autres) non modifié car les droits d'accès %2 manquent

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM

%2 = niveau de protection en écriture du PM

Description: On a essayé, lors du traitement d'un fichier TOA ou lors de la définition de paramètres machine du programme pièce, de décrire un paramètre dont le degré de protection est supérieur à celui qui est actuellement activé sur la CN. Le paramètre concerné n'est pas modifié et l'exécution du programme se poursuit. Cette alarme n'est activée qu'à la première tentative de violation d'un droit d'accès en écriture.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Régler le niveau de droit d'accès nécessaire via l'interrupteur à clé ou à l'aide du mot de passe, ou effacer les paramètres machine correspondants du fichier PM/programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

4076	%1 Données machine n'ont pas pu être modifiées avec le droit d'accès %2
Paramètres:	%1 = nombre de PM %2 = droit d'accès paramétré
Description:	On a essayé, lors du traitement d'un fichier TOA ou lors de la définition de paramètres machine du programme pièce, de décrire des paramètres dont le degré de protection est supérieur à celui qui est actuellement activé sur la CN. Le paramètre concerné n'est pas modifié et l'exécution du programme se poursuit. Cette alarme est désactivée à l'acquittement de l'alarme EXBSAL_MD_PERMISSION_DENIED. Elle ne peut être effacée que par un Power-On.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informar le personnel/le service après-vente habilité. Régler le niveau de droit d'accès nécessaire via l'interrupteur à clé ou à l'aide du mot de passe, ou effacer les paramètres machine correspondants du fichier PM/programme pièce.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4077	Nouvelle valeur %1 de PM %2 non acceptée. Exige %3 octets de trop Mémoire %4.
Paramètres:	%1 = nouvelle valeur du PM %2 = numéro du PM %3 = nombre d'octets exigés en trop %4 = type de mémoire
Description:	On a essayé d'entrer une nouvelle valeur dans le paramètre machine qui est un paramètre de configuration de la mémoire. La modification n'est pas exécutée, car elle entraînerait un effacement de la mémoire utilisateur. En effet, la modification demandée exige plus de mémoire qu'il y en a à disposition. Le troisième paramètre indique le nombre d'octets demandés au-delà de la capacité maximale disponible. Le quatrième paramètre indique le type de la mémoire concernée dont la capacité est dépassée : • "D" représente une mémoire utilisateur dynamique, sans tampon (on y trouve par exemple les variables LUD ; il y entre la taille d'un tampon IPO). La taille d'un tel type de mémoire est fixée par la capacité mémoire courante et la valeur du PM MM_USER_MEM_DYNAMIC (18210). • "S" représente une mémoire utilisateur statique ou avec tampon (on y trouve les programmes pièce, mais aussi les données de correction, les paramètres R, les paramètres d'outil). Ce type de mémoire est défini par la capacité mémoire courante et la valeur du PM MM_USER_MEM_BUFFERED (18230).
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Si la modification a été faite par inadvertance, on peut continuer tout simplement. L'alarme n'a aucune conséquence négative. La modification dépend du droit d'accès et de la capacité mémoire actuelle du NCK : • la modification envisagée n'est pas possible de cette façon -> essayer avec une valeur plus faible. Observer comment varie le nombre d'octets. • Acheter de la mémoire ? Cette possibilité dépend du modèle en place. • La mémoire utilisateur NCK est réglée éventuellement sur une valeur trop faible. Avec un droit d'accès approprié, on peut modifier les PM (voir plus haut).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
4080	Configuration erronée pour axe indexé dans PM %1
Paramètres:	%1 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Alarmes NCK

Description:	L'affectation d'une table de positions à un axe indexé ou le contenu d'une table de positions est erroné ou encore la longueur d'une table de positions a été paramétrée avec la valeur 0.
Réaction:	- CN pas prêt. - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Sortie possible de 3 descripteurs de PM selon le type d'erreur. 1. \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_TAB (spécifique aux axes. PM 30500) : l'erreur réside dans l'affectation multiple d'une table de positions (PM NCK 10910/10930 INDEX_AX_POS_TAB_n) à des axes de types différents (axes linéaires/rotatifs). 2. \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_n (PM NCK 10910/10930) : les contenus de la table indiquée sont erronés. • Les positions introduites doivent être rangées par ordre croissant. • Une même position ne doit pas figurer plusieurs fois. • Si la table est affectée à un ou plusieurs axes modulo, les contenus doivent être compris entre 0 et < 360 degrés. 3. \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_n (PM NCK 10900/10920) : la longueur de la table de positions n affichée a la valeur 0.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4090**Trop d'erreurs au démarrage**

Description:	Plus de <n> erreurs sont survenues lors du démarrage de la commande.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Régler correctement les paramètres machine.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4100**Fréquence d'horloge pour entraînement numérique corrigée**

Description:	Les paramètres machine 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME (base de temps système) et/ou 10080 SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO (diviseur de la période d'échantillonnage de l'asservissement de position pour la saisie des valeurs réelles) ont été corrigés. La période de scrutation sur laquelle l'entraînement numérique se synchronise doit être égale à 4, 8, 16 ou 32 fois 31,25 µs. Les modifications seront effectuées de manière à ce qu'en raison de la base de temps choisie dans le PM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME, le diviseur matériel programmable 1 soit modifié afin que la période choisie et la base de temps de l'entraînement correspondent à un multiple de 31,25 µs. Si cette exigence ne peut être satisfaite avec les valeurs introduites (par exemple, parce que la base de temps du système n'est pas un multiple de 31,25 µs), celle-ci sera automatiquement augmentée jusqu'à ce que la base de temps de l'entraînement numérique corresponde à un multiple de 31,25 µs. La nouvelle valeur de SYSCLOCK_CYCLE_TIME peut être reprise dans le PM 10050. Le réglage de la période d'échantillonnage de l'asservissement de position peut être effectué selon l'échelonnement suivant : • jusqu'à 4 ms : en incréments de 125 µs • jusqu'à 8 ms : en incréments de 250 µs • jusqu'à 16 ms : en incréments de 0,5 ms

Réaction: • jusqu'à 32 ms : en incréments d'1 ms
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Aucun remède nécessaire. L'alarme peut être effacée avec un Reset.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
 programme:

4101 Période échant. asserv. pos. réduite à %1 ms pour entraî. numérique

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (temps en ms)
 Description: Le diviseur de la période d'échantillonnage de l'asservissement de position dans le PM NCK 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO était paramétré de telle façon que la période d'échantillonnage de l'asservissement de position en résultant soit supérieure à 16 ms. Or la valeur seuil pour le variateur 611D est 16 ms.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Aucun remède nécessaire. L'alarme s'efface avec un Reset.
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

4102 Fréquences standard des entraînements différentes

Description: Les modules de régulation externes sur le bus 611D et les régulations dans le module CCU3 possèdent différentes valeurs standard pour les tacts de la boucle de régulation du courant et de la boucle de régulation de la vitesse de rotation.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Les modules de régulation externes sur le bus 611D et les régulations dans le module CCU3 possèdent différentes valeurs standard pour les tacts de la boucle de régulation du courant et de la boucle de régulation de la vitesse de rotation.
 Vérifier les valeurs paramétrées et les corriger en conséquence (voir MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME et MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME).
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

4110 Période d'appel de l'interpolateur augmentée à %1 ms

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (nouvelle période d'appel d'interpolateur)
 Description: Le diviseur du temps de cycle de l'interpolateur était réglé à une valeur qui n'était pas un multiple entier du diviseur de temps de cycle du régulateur de position. Le diviseur (PM 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO) a été augmenté. Dans le cas des systèmes à Profibus-DP, IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO a été modifié du fait de la modification du temps de cycle DP (PM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) dans le SDB type 2000.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Le paramètre machine 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO a été adapté.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

4111 Temps de cycle AP augmenté à %1 ms

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (nouveau temps de cycle AP)
 Description: Le diviseur du temps de cycle AP était réglé à une valeur qui n'était pas un multiple entier du diviseur de temps de cycle de l'interpolateur. Le diviseur (PM 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO) a été augmenté. Dans le cas des systèmes à Profibus-DP, le PM 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO a été modifié du fait de la modification du temps de cycle DP (PM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) dans le SDB type 2000.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Le paramètre machine 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO a été adapté.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

4112 Le temps de cycle Servo a été réglé à %1 ms

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (nouveau temps de cycle Servo)
 Description: Dans le cas des systèmes à Profibus-DP, le PM 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO a été modifié du fait de la modification du temps de cycle DP (PM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) dans le SDB type 2000.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Le paramètre machine 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO a été adapté.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

4113 Le temps de cycle de l'horloge système a été réglé à %1 ms

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (nouveau temps de cycle AP)
 Description: Dans le cas des systèmes à Profibus-DP, le PM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME a été modifié du fait de la modification du temps de cycle DP dans le SDB type 2000.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Le paramètre machine 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME a été adapté.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

4114 Temps de cycle DP erroné dans le SDB type 2000

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (nouveau temps de cycle AP)
 Description: Le temps de cycle DP dans le SDB type 2000 est erroné et ne peut pas être réglé. La valeur par défaut de \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME est réglée.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Corriger le SDB type 2000.
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

4115 Le rapport de temps de la tâche de communication pour l'interpolation a été réglé à %1

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (nouveau temps de cycle AP)
 Description: La valeur du paramètre machine 10072 a été corrigée. Cela peut uniquement survenir lorsque la valeur du paramètre machine est inférieure à un et que le temps calculé n'est donc pas un multiple du temps de cycle d'échantillonnage de position.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Le paramètre machine \$MN_COM_IPO_TIME_RATIO a été corrigé. Vérifier si la valeur calculée est adaptée.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

4150 Canal %1 appel sous-programme fonction M configuré non valable

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: Le paramètre machine \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] ou \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR contient des données de configuration non valables : La fonction M introduite dans le paramètre machine \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n], pour la configuration de l'appel du sous-programme par fonction M, est occupée par le système et ne peut pas être remplacée par un appel de sous-programme :
 • M0 à M5,

	• M17, M30, • M19, M40 à M45, • la fonction M pour la commutation fonction broche/axe selon \$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR (par défaut : M70), • fonctions M pour le grignotage/poinçonnage selon la configuration par \$MC_NIBBLE_PUNCH_CODE si ceux-ci ont été activés par \$MC_PUNCHNIB_ACTIVATION. • Egalement M96 à M99 si un langage externe est utilisé (\$MN_MM_EXTERN_LANGUAGE). Le paramètre machine \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR contient un indice de champ non valable de \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n]. Actuellement, les valeurs 0 à 9 sont autorisées. Le paramètre machine concerné sera réinitialisé avec la valeur par défaut -1. Ainsi la fonction est désactivée.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Configurer dans le paramètre machine \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] une fonction non occupée par le système ou un indice de champ valable dans le paramètre machine \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4152	Configuration de la fonction 'Affichage de blocs avec valeurs absolues' non valable
Description:	La fonction "Affichage de blocs avec valeurs absolues " n'a pas été paramétrée correctement : • Une longueur de bloc non valable a été réglée avec \$MC_MM_ABSBLOCK : Lors du démarrage, le paramètre machine est contrôlé pour correspondre à la plage de valeurs suivante : 0, 1, 128 à 512 • Une zone d'affichage erronée a été réglée avec \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[]. Le paramètre machine est surveillé sur les seuils inférieurs et supérieurs suivants : • $0 \leq \\$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[0] \leq 8$ • $0 \leq \\$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[1] \leq (\\$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE + \\$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP)$. Si les seuils sont dépassés, l'alarme 4152 est sortie.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Dimensionner zone d'affichage/longueur de bloc dans les limites autorisées.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4160	Canal %1 Numéro de fonction M configuré pour commutation de broche non valable
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Alarmes NCK

Description: Le numéro de fonction M configuré pour la commutation de broche en fonctionnement axe dans le paramètre machine \$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR est occupé par le système et ne peut pas être utilisé pour la commutation (M1 à M5, M17, M30, M40 à M45).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Configurer dans le paramètre machine \$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR une fonction M non occupée par le système (M1 à M5, M17, M30, M40 à M45).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4170 Numéro de fonction M non valable pour la synchronisation de canal

Description: Dans le paramètre machine \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN ou \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MAX pour la configuration de la plage de numéros M pour la synchronisation de canal dans le mode ISO2/3, le numéro M indiqué est compris entre 0 et 99 ou le paramètre machine \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MAX est inférieur à \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Contrôler les paramètres machine \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN et \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MAX.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4180 Numéro de fonction M non valable pour le programme Interrupt (ASUP)

Description: Le numéro de fonction M configuré pour l'ASUP est non valable. Le numéro M indiqué dans le paramètre machine \$MN_EXTERN_M_NO_SET_INT ou \$MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT pour la configuration de la plage de numéros M pour activer/désactiver un programme Interrupt est non valable.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Contrôler les paramètres machine \$MN_EXTERN_M_NO_SET_INT et \$MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4181 Canal %1 affectation non valable d'un numéro M de fonction auxiliaire

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description:	Le numéro indiqué dans le paramètre machine \$MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE ou \$MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE pour la configuration d'une nouvelle fonction M prédéfinie est occupé par le système et ne peut pas être utilisé pour une affectation. (M0 à M5, M17, M30, M40 à M45).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Configurer dans le paramètre machine \$MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE ou \$MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE une fonction M non occupée par le système (M1 à M5, M17, M30, M40 à M45).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4182 Canal %1 Numéro M de fonction auxiliaire dans %2%3 non admis, PM corrigé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = descripteur paramètre machine %3 = le cas échéant index PM
Description:	Le numéro de la fonction M introduit pour la configuration dans le paramètre machine indiqué est réservé pour le système et ne peut pas être attribué. (M0 à M5, M17, M30, M40 à M45 et en cas d'application du dialecte ISO également M98, M99). La valeur utilisée par l'utilisateur a été remplacée par la valeur par défaut.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Utiliser dans le paramètre machine indiqué une fonction M qui n'est pas utilisée par le système (M0 à M5, M17, M30, M40 à M45 et en cas d'utilisation de dialecte ISO également M98, M99).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4183 Canal %1 Numéro M de fonction auxiliaire %2 utilisé plusieurs fois (%3 et %4)

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro M de fonction auxiliaire %3 = descripteur paramètre machine %4 = descripteur paramètre machine
Description:	Le numéro de fonction M introduit pour la configuration dans le paramètre machine indiqué a été utilisé plusieurs fois.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôler le paramètre machine indiqué et attribuer un numéro de fonction M univoque.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4184 Canal %1 Fonction auxiliaire prédéfinie inadmissible dans %2%3, PM remis à zéro

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = descripteur paramètre machine

%3 = le cas échéant index PM

Description: Dans le paramètre machine indiqué, la configuration d'une fonction auxiliaire prédéfinie a été incorrectement saisie.

La valeur employée par l'utilisateur a été remise à la valeur standard par le système.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Configurer une valeur valable dans le paramètre machine déclaré.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4185 Canal %1 Configuration inadmissible d'une fonction auxiliaire %2 %3 %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = type de la fonction auxiliaire

%3 = extension

%4 = valeur de la fonction auxiliaire

Description: La configuration d'une fonction auxiliaire est erronée.

Les fonctions auxiliaires prédéfinies ne peuvent pas être reconfigurées par des fonctions auxiliaires définies par l'utilisateur.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Reconfigurer la fonction auxiliaire.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4200 Canal %1 Il n'est pas permis de déclarer l'axe géométrique %2 en tant qu'axe rotatif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe

Description: Les axes géométriques forment un système de coordonnées cartésiennes ; pour cette raison, la déclaration d'un axe géométrique comme axe rotatif entraîne un conflit de définitions.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Supprimer la déclaration faisant de cet axe machine un axe rotatif.

Il faut pour cela déterminer, via le tableau de PM spécifiques aux canaux 20060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB, l'indice de l'axe géométrique affiché. Le numéro d'axe de canal est rangé avec le même indice dans le tableau de PM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB. Le numéro d'axe de canal moins 1 donne l'indice d'axe de canal sous lequel on trouvera le numéro d'axe machine dans le tableau de PM spécifiques aux canaux 20070 AXCONF_MACHAX_USED.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4210 Canal %1 Broche %2 Déclaration en tant qu'axe rotatif manque

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Si un axe machine doit être exploité en broche, cet axe machine doit être déclaré comme axe rotatif.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Activer la déclaration d'axe rotatif pour cet axe machine dans le PM spécifique aux axes PM 30300 IS_ROT_AX.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4215 Canal %1 Broche %2 Déclaration axe modulo manque

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: La fonctionnalité de broche présume de l'existence d'un axe Modulo (positions en [degré],.).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Mettre à 1 le PM "ROT_IS_MODULO".

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4220 Canal %1 Broche %2 déclarée plusieurs fois

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le numéro de broche existe plusieurs fois dans le canal.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

	- Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Le numéro de broche est rangé dans le tableau de PM spécifiques aux axes 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX. L'indice d'axe machine indique à quel canal cet axe machine / cette broche est affecté. (Le numéro d'axe machine est rangé dans le tableau de PM spécifiques aux canaux 20070 AXCONF_MACHAX_USED).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4225	Canal %1 Axe %2 Déclaration axe rotatif manque
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro d'axe
Description:	La fonctionnalité Modulo présume de l'existence d'un axe rotatif (positions en [degrés],..).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Mettre à 1 le PM "IS_ROT_AX".
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4230	Canal %1 Modification externe de données impossible dans l'état actuel du canal
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	L'introduction de cette donnée n'est pas possible pendant l'exécution d'un programme pièce (p. ex. données de réglage pour la limitation de la zone de travail ou pour l'avance de marche d'essai).
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier la donnée à introduire avant le départ du programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
4240	Dépassement de temps de calcul au niveau IPO ou régulateur de position, IP %1
Paramètres:	%1 = emplacement de programme
Description:	Les réglages des périodes d'appel de l'interpolateur et d'échantillonnage de l'asservissement de position ont été modifiés avant le dernier lancement de telle manière qu'il reste maintenant trop peu de temps de calcul pour les tâches cycliques correspondantes. Cette alarme survient immédiatement après le lancement lorsqu'il reste trop peu de temps au calculateur pour une tâche - même lorsque les axes sont à l'arrêt et que le programme CN n'est pas démarré. Peut également ne survenir qu'à l'appel de fonctions CN lourdes en calculs pendant l'exécution de programme.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Réaction d'alarme non retardée.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Procéder avec prudence à l'optimisation des temps de cycle réglés dans les PM NCK 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME, PM 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO et/ou PM 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO .

Exécuter de préférence le test avec un programme CN représentant le "pire des cas". Par mesure de sécurité, ajouter une réserve de 15 à 25 % aux temps ainsi déterminés.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4250 Fonctionnalité FastPlcCom indisponible

Description: Cette alarme indique que l'automate programmable ne met pas de fonctionnalité Fast-PlcCom à disposition pendant le lancement alors que cette fonctionnalité est exigée par le noyau CN.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Mettre à niveau l'automate programmable à l'aide de la fonctionnalité FastPlcCom ou bien désactiver la fonctionnalité FastPlcCom par les paramètres machines NCK.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4252 Erreur de lecture PLCIO : %1

Paramètres: %1 = code d'erreur PLCIO

Description: Cette alarme indique que des erreurs sont survenues lors de la lecture de PLCIO avec la fonctionnalité FastPlcCom.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôler les paramètres machine PM 10394/10395 ou la configuration matérielle de l'AP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4254 Erreur d'écriture PLCIO : %1

Paramètres: %1 = code d'erreur PLCIO

Description: Cette alarme indique que des erreurs sont survenues lors de l'écriture sur PLCIO avec la fonctionnalité FastPlcCom.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôler les paramètres machine PM 10396/10397 ou la configuration matérielle de l'AP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4260 Paramètre machine %1 non admis

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Paire de cames sélectionnée non activée par PM \$MN_SW_ASSIGN_TAB ou plusieurs paires de cames sélectionnées.

Réaction: - GMFC pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Activer la paire de cames ou sélectionner une seule paire de cames.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

Alarmes NCK

4270 Paramètre machine %1 contient affectation à l'octet NCK inactif d'entrée/sortie %2

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM
%2 = indice

Description: Le paramètre machine indiqué affecte à une fonction CN un octet d'entrée/sortie ou un signal analogique d'entrée/sortie dont le traitement n'a pas été activé.

Réaction:

- CN pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Corriger le paramètre machine. Activer les entrées/sorties nécessaires par les PM :

- \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS
- \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS
- \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS
- \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

L'activation des entrées/sorties rapides n'implique pas que l'extension matérielle correspondante soit installée sur la CN. Toutes les fonctions utilisant les entrées/sorties rapides peuvent être activées, certes avec des temps de réponse réduits en conséquence, également par programmation/influence AP définies dans l'interface VDI. L'activation des entrées/sorties augmente, du fait du traitement cyclique des signaux de manipulation AP, le temps de calcul nécessaire pour la période d'appel de l'interpolateur. Remarque : désactiver les entrées/sorties inutilisées.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4275 Paramètres machine %1 et %2 plusieurs fois affectés à l'octet de sortie NCK n° %3

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM
%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM
%3 = N° de la sortie

Description: Les paramètres machine indiqués affectent deux fonctions CN à la même sortie numérique/analogique.

Réaction:

- CN pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Corriger le paramètre machine.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4280 L'affectation de l'octet d'entrée/sortie NCK dans PM %1[%2] ne convient pas à la configuration du matériel

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM
%2 = indice : tableau PM

Description: Le module d'entrée/sortie n'a pas été trouvé à l'emplacement d'enfichage indiqué dans le PM au lancement du système.

Réaction:

- CN pas prêt.
- Canal pas prêt.

- Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le matériel ou corriger le PM correspondant. Remarque : la surveillance de la configuration matérielle s'effectue indépendamment du nombre des entrées/sorties activées (PM 10300 - 10360 FASTIO_ANA(DIG)_NUM_INPUTS(OUTPUTS)).
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4282 Affectation multiple des sorties NCK externes du matériel

Description: Plusieurs sorties ont été configurées sur le même octet de matériel.

- Réaction:
- CN pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le PM 10364 HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT ou le PM 10364 HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4285 Défaut embase PMD %1, code d'erreur %2

Paramètres: %1 = numéro de l'embase (1 ... 4)

%2 = code d'erreur

Description: Sur l'embase n° %1, une erreur est survenue (plus de signe de vie, module d'E/S retiré pendant le fonctionnement en cours, etc.). Toutes les erreurs possibles pouvant générer cette alarme ne sont pas encore connues à l'heure actuelle (cette information sera donnée ultérieurement). Il en va de même pour la description du code d'erreur et sa signification.

Code d'erreur 1 : plus de signe de vie de l'embase

Code d'erreur 10 : plus de signe de vie CN

- Réaction:
- CN pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le matériel.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4290 Contrôle des signes de vie du bus P local

Description: Le calculateur COM doit modifier le signe de vie sur le bus P local à chaque période SERVO. La surveillance de modifications s'effectue dans la période d'appel de l'interpolateur. Si le signe de vie n'est pas modifié, cette alarme est déclenchée.

- Réaction:
- CN pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifiez le matériel.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4291	Module sur bus P local Emplacement %1 Codes d'erreur : %2 %3 %4
Paramètres:	%1 = numéro d'emplacement %2 = code d'erreur %3 = code d'erreur %4 = code d'erreur
Description:	Le module enfiché à l'emplacement indiqué a signalé une alarme de diagnostic. Le code d'erreur signalé est décrit dans la documentation AS300.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifiez le matériel.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
4300	Déclaration dans PM %1 illicite pour axe %2.
Paramètres:	%1 = chaîne de caractères : descripteur de PM %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	L'axe ne peut pas être utilisé comme axe de positionnement concurrent, par ex. parce qu'il s'agit d'un axe esclave figurant dans un groupe Gantry fermé ou à fermer.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Remettre à 0 le PM 30450 IS_CONCURRENT_POS_AX de l'axe concerné.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
4310	Déclaration dans PM %1 indice %2 inadmissible.
Paramètres:	%1 = chaîne de caractères : descripteur de PM %2 = indice : tableau PM
Description:	Les valeurs du paramètre machine doivent figurer dans l'ordre croissant dans le tableau.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corrigez le PM.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4320 Axe %1 fonction %2 %3 et %4 non admise

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur d'axe
 %2 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 %3 = chaîne de caractères : bit
 %4 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Les fonctions déclarées par les paramètres machine indicés ne peuvent pas être simultanément activées pour un axe.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Désactiver l'une des fonctions.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4334 Canal %1 La valeur absolue de la correction fine dans le paramètre %2 du porte-outil orientable %3 est trop grande

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = paramètre non valide du porte-outil orientable
 %3 = numéro du porte-outil orientable

Description: La valeur maximale de la correction fine dans un porte-outil orientable est limitée par le paramètre machine \$MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN pour les grandeurs linéaires, et par le paramètre machine \$MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT pour les grandeurs rotatives. Cette alarme ne peut survenir que si la donnée de réglage \$SC_TOCARR_FINE_CORRECTION n'est pas égale à zéro.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Introduire la valeur de correction fine valable.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4336 Canal %1 Le porte-outils orientable n° %2 pour la transformation d'orientation %3 n'existe pas

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro du porte-outil orientable
 %3 = numéro de la transformation d'orientation devant être paramétrée avec le porte-outil orientable

Description: Le porte-outil orientable dont les données doivent servir pour paramétrer la transformation d'orientation (voir paramètre machine \$MC_TRAFO5_TCARR_NO_1/2) n'existe pas.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Introduire un numéro de porte-outil valide.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

4338

Canal %1 Type de transformation non valide '%2' dans le porte-outil %3 pour la transformation d'orientation %4

Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = Type de transformation %3 = Numéro du porte-outil orientable %4 = Numéro de la transformation d'orientation devant être paramétrée avec le porte-outil orientable
Description:	Les paramètres de la transformation d'orientation sont alimentés à partir des données d'un porte-outil orientable. Ce porte-outil orientable contient un type de transformation non valide (seuls les types T, P et M sont autorisés).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Introduire le type de transformation valide.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4340

Canal %1 Bloc %2 Type de transformation non valide dans la transformation n° %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de transformation
Description:	Un numéro invalide, c'est-à-dire non défini, a été introduit dans l'un des paramètres machine TRAFO_TYPE_1 ... TRAFO_TYPE_8. Cette alarme survient également si un type de transformation précis est uniquement interdit pour un modèle de commande donné (par ex. une transformation 5 axes avec une SINUMERIK 802D).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Introduire le type de transformation valide.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4341

Canal %1 Bloc %2 Aucun enregistrement disponible pour la transformation n° %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de transformation
Description:	Un nombre limité de blocs de paramètres machine (en règle général 2) est à disposition pour chacun des groupes de transformations homogènes (p. ex. transformations d'orientation, Transmit, Tracyl etc.). La mise en oeuvre de plus de transformations dans un groupe génère l'alarme. Exemple : Deux transformations d'orientation sont admissibles. Par exemple les paramètres machine suivants : TRAFO_TYPE_1 = 16 ; 1ère transformation d'orientation TRAFO_TYPE_2 = 33 ; 2ème transformation d'orientation TRAFO_TYPE_3 = 256 ; 1ère transformation transmit

	TRAFO_TYPE_4 = 20 ; 3ème transformation d'orientation ==> ce paramètre provoque l'alarme
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Introduire les paramètres machine valables.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4342	Canal %1 Paramètre machine invalide pour transformation 5 axes générale n° d'erreur %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = type d'erreur
Description:	Les paramètres machine qui décrivent les directions des axes et l'orientation de base ou les axes pour la transformation 5 axes générale sont invalides. Le paramètre d'erreur indiqué décrit la cause de l'alarme de manière plus précise : • 1: Le premier axe (TRAFO5_AXIS1_*) n'est pas défini (les trois paramètres du vecteur sont 0) • 2: Le deuxième axe (TRAFO5_AXIS2_*) n'est pas défini (les trois paramètres du vecteur sont 0) • 3: L'orientation de base (TRAFO5_BASE_ORIENT_*) n'est pas définie (les trois paramètres du vecteur sont 0) • 4: Le premier et le deuxième axe sont (presque) parallèles • 5: Dans le cas de TRAFO_TYPE = 56 (outil orientable et pièce orientable), il n'existe aucune transformation 4 axes, il doit donc toujours y avoir 2 axes rotatifs. (voir le PM TRAFO_AXES_IN_X) • 6: Le troisième axe (TRAFO5_AXIS3_*) n'est pas défini (les trois paramètres du vecteur sont 0) (transformation 6 axes) • 7: Le vecteur normal à l'outil (TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_*) n'est pas défini (les trois paramètres du vecteur sont 0) (transformation 6 axes) • 8: L'orientation de base de l'outil (TRAFO5_BASE_ORIENT_*) et le vecteur normal à l'outil (TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_*) sont (presque) parallèles (transformation 6 axes)
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Régler les paramètres machine correctement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4343	Canal %1 Tentative de modification de paramètres machine d'une transformation active..
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Une modification des paramètres machine d'une transformation active, puis une activation de ceux-ci avec RESET ou NEWCONFIG a été tentée.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Régler les paramètres machine correctement.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4345 Canal %1 Paramétrage erroné dans transformation concaténée n° %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de transformation

Description: Une transformation en chaîne a été mal paramétrée (paramètre machine \$MC_TRACON_CHAIN_1 ou \$MC_TRACON_CHAIN_2). Les causes suivantes sont possibles :

- La liste des transformations à enchaîner commence par un 0 (une entrée différente de zéro au moins est nécessaire)
- La liste des transformations à enchaîner contient le numéro d'une transformation qui n'existe pas.
- Dans la liste, le numéro d'une transformation est supérieur ou égal au numéro de la transformation en chaîne. Exemple : la transformation en cascade est la quatrième dans le système, c'est-à-dire \$MC_TRAFO_TYPE_4 = 8192. Dans la liste correspondante (par ex. \$MC_TRACON_CHAIN_1[...]), ne doivent donc figurer que les valeurs 1, 2 ou 3.
- Un enchaînement invalide est demandé. Les restrictions sont actuellement les suivantes : On ne peut pas enchaîner plus de deux transformations. La première transformation doit être une transformation d'orientation, Transmit, transformation d'une came périphérique ou d'un axe incliné. La seconde transformation doit être une transformation surface inclinée-axe.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Paramétrer une chaîne de transformation valide.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4346 Canal %1 Attribution axe de canal dans paramètre machine %2[%3] erronée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom de paramètre machine
%3 = numéro de transformation

Description: Le contenu du paramètre machine TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X est erroné. Les causes suivantes sont possibles :

- le contenu du paramètre renvoie à un axe de canal inexistant.
- le contenu est nul (aucun axe) alors que la transformation nécessite l'axe concerné en tant qu'axe canal.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Corriger le contenu de TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X ou TRAFO_AXES_IN_X.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4347 Canal %1 Attribution axe de canal dans paramètre machine %2[%3] erronée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom de paramètre machine
%3 = numéro de transformation

Description:	Le contenu du paramètre machine TRAFO_AXIS_IN_X est erroné. Les causes suivantes sont possibles : • le contenu du paramètre renvoie à un axe de canal inexistant. • le contenu est nul (aucun axe) alors que la transformation nécessite l'axe concerné en tant qu'axe géométrique.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Corriger le contenu de TRAFO_AXES_IN_X.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

4350 Canal %1 Descripteur axe %2 Param. machine %3 incompatible avec paramètre machine %4

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères : descripteur d'axe %3 = chaîne de caractères : descripteur de PM %4 = chaîne de caractères : descripteur de PM
Description:	Les paramètres machine 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE (limitation des à-coups) et 35240 ACCEL_TYPE_DRIVE (réduction de l'accélération) sont définis comme préréglages pour un axe. Il n'est cependant pas possible d'activer simultanément ces deux fonctions pour un axe.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Remettez à 0 le 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE ou 35240 ACCEL_TYPE_DRIVE.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4400 Une modification de PM provoque une réorganisation de la mémoire sauvegardée (perte de données !)

Description:	Il y a eu modification d'un PM qui configure la mémoire sauvegardée. Un lancement NCK après la modification du PM déclenche la réorganisation de la mémoire sauvegardée et, de ce fait, la perte de toutes les données utilisateur sauvegardées (programmes pièce, données outil, GUD, CEPV, ...).
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Si la CN contient des données utilisateur non sauvegardées, une sauvegarde doit être effectuée avant le prochain démarrage NCK. La réorganisation de la mémoire peut être évitée en remettant manuellement le PM modifié à la valeur qu'il avait au dernier lancement.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

4402 %1 entraîne la réinitialisation des paramètres machine

Paramètres:	%1 = Paramètre machine

Alarmes NCK

Description: Si ce paramètre machine est mis à 1, au prochain démarrage les valeurs courantes des paramètres machine seront écrasés par les valeurs pré-réglées. Dans certaines circonstances, cela peut entraîner des pertes de données (même en mémoire tampon).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Si la CN contient des données utilisateur non sauvegardées, une sauvegarde doit être effectuée avant le prochain démarrage NCK. La réorganisation de la mémoire peut être évitée en remettant manuellement le PM modifié à la valeur qu'il avait au dernier lancement.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

4502 Canal %1 Anachronisme %2(%3) -> %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 %3 = chaîne de caractères : descripteur de PM
 %4 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Jusqu'à présent, le comportement au Reset du 6e ou 8e groupe G a été fixé dans \$MC_RESET_MODE_MASK Bit4 et Bit5. Désormais, ce réglage est effectué dans \$MC_GCODE_RESET_MODE.
 Pour rendre compatible les "anciennes" sauvegardes de données avec les nouvelles, les "anciennes" données sont extraites de \$MC_RESET_MODE_MASK et reportées dans \$MC_GCODE_RESET_MODE.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

4503 Dans l'unité TO %1 le numéro H %2 a été attribué plusieurs fois. Recombinaison du numéro H.

Paramètres: %1 = Unité Outil
 %2 = Numéro H

Description: Cette erreur ne peut survenir que si le PM \$MN_MM_EXTERN_CNC_SYSTEM = 1 ou 2. Le bit 3 du PM 10890, \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, qui agit sur la mise sous tension a été remis à zéro. Lors de la reconstitution des données après la mise sous tension, il a été constaté que des tranchants différents issus de la même unité Outil ont le même numéro H. Ils avaient été auparavant combinés ensemble. Ils le seront de nouveau et le bit 3 du PM \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE sera remis à 1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Les numéros H ne doivent pas être attribués plus de deux fois au sein d'une unité Outil. Le bit 3 = 0 du PM 10890, \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, peut alors être mis à 1 et un démarrage à chaud peut être effectué.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

4600 type de manivelle invalide pour la %1e manivelle

Paramètres: %1 = N° de manivelle

Description: Le type de manivelle sollicité par le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT pour la %1e manivelle est invalide.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Configurer un type valide pour la manivelle concernée, dans le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4610 module de manivelle invalide pour %1e manivelle

Paramètres: %1 = Module manivelle

Description: Le module sollicité par le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_MODULE pour la %1e manivelle n'est pas disponible pour les systèmes 840D. Un système 840D est toujours considéré comme un module. Par conséquent, il est toujours nécessaire de régler \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 pour les manivelles raccordées directement aux systèmes 840D.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Régler le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 pour la manivelle concernée.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4611 entrée invalide pour %1 manivelle

Paramètres: %1 = Entrée pour manivelle

Description: L'entrée sollicitée pour la %1e manivelle par le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_INPUT n'est pas disponible pour les systèmes 840D. Sur un système 840D il est possible de raccorder directement 3 manivelles au maximum (la 1ère et la 2ème directement à la 840D, la 3ème manivelle par une entrée de codeur libre)

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Configurer sur l'entrée valide le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_INPUT pour la manivelle concernée.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4620 module de manivelle invalide pour %1e manivelle

Paramètres: %1 = Module manivelle

Description: Le module de manivelle sollicité pour la %e manivelle via le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_MODULE n'est pas disponible pour les systèmes 802D. Un système 802D est toujours considéré comme un module. Par conséquent, il est toujours nécessaire de régler \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 pour les manivelles raccordées directement aux systèmes 802D.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Régler le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 pour la manivelle concernée.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4621 entrée invalide pour %1 manivelle

Paramètres: %1 = Entrée pour manivelle

Description: L'entrée sollicitée pour la %1e manivelle via le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_INPUT n'est pas disponible pour les systèmes 802D. Sur un système 802D il est possible de raccorder directement 2 manivelles au maximum.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Configurer sur l'entrée valide le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_INPUT pour la manivelle concernée.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4630 module de manivelle invalide pour %1e manivelle

Paramètres: %1 = Module manivelle

Description: \$MN_HANDWHEEL_MODULE ne contient pas le renvoi à un élément dans le tableau (array) des paramètres machine \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] qui est nécessaire pour la configuration des manivelles PROFIBUS.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour la manivelle PROFIBUS concernée, configurer le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_MODULE de sorte qu'il existe un renvoi valide à un élément dans le tableau (array) des paramètres machine \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[]. Le tableau correspondant des paramètres machine \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS doit contenir une adresse de base logique valide renvoyant à un slot de manivelle configuré.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4631 slot de manivelle invalide pour %1e manivelle

Paramètres: %1 = Slot de manivelle

Description: Le slot de manivelle sollicité pour la %1e manivelle via le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_INPUT n'est pas disponible pour des manivelles PROFIBUS.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Configurer pour la manivelle PROFIBUS considérée le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_INPUT sur un slot de manivelle valide.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

4632 l'adresse de base logique du slot de manivelle PROFIBUS n'a pas été trouvée pour la %1e manivelle

Paramètres: %1 = N° de manivelle

Description: L'adresse de base logique du slot de manivelle PROFIBUS, indexée via le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_MODULE dans le tableau des paramètres machine \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] n'a pas été trouvée.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier si le paramètre machine \$MN_HANDWHEEL_MODULE de la manivelle concernée est correct. Vérifier si l'adresse de base logique du slot de manivelle PROFIBUS dans le tableau des paramètres machine \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] est correct.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

5000 Contrat de communication irréalisable %1

Paramètres: %1 = indication concernant les ressources concernées.

Description: Le contrat de communication (échange de données entre NCK et MMC p. ex. chargement d'un programme pièce) ne peut être exécuté en raison d'un manque d'espace mémoire. Cause : trop de contrats de communication en parallèle.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Réduire le nombre de contrats de communication traité en parallèle ou augmenter \$MN_MM_NUM_MMC_UNITS
- Redémarrer le contrat de communication.

Informez le personnel/le service après-vente habilité. Aucun remède n'est possible - la commande qui a conduit au déclenchement de l'alarme doit être répétée. La visualisation de l'alarme est effacée avec Cancel.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6000 Organisation mémoire a eu lieu avec param. machine standard

Description: La gestion de mémoire ne pouvait pas effectuer la partition de la mémoire utilisateur NC à l'aide des valeurs des paramètres machine. La capacité totale de mémoire disponible en tant que mémoire dynamique et statique pour l'utilisateur NC (par ex. pour les définitions de macro, les variables utilisateur, le nombre des correcteurs d'outil, le nombre des répertoires et fichiers etc.) est insuffisante.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informez le personnel/le service après-vente habilité. Redéfinir la partition de mémoire CN !

Il n'est pas possible d'indiquer un paramètre machine déterminé pour l'attribution d'espace mémoire utilisateur comme cause de l'alarme. C'est pourquoi il faut rechercher le paramètre machine ayant déclenché l'alarme en modifiant pas à pas la partition mémoire spécifique à l'utilisateur à partir des valeurs par défaut figurant dans les paramètres machine.

Des valeurs trop élevées ont souvent été choisies pour plusieurs paramètres machine et il est par conséquent recommandé de réduire l'espace mémoire dans plusieurs PM.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

6010 Canal %1 Bloc de données %2 n'a pas été créé ou uniquement partiellement, numéro de l'erreur %3

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = chaîne de caractères (nom du bloc)
- %3 = code interne d'erreur

Description: La gestion des données a détecté une erreur au démarrage. Il se peut que le bloc de données cité n'a pas été créé. Le numéro d'erreur donne l'explication du type d'erreur. Une erreur système qui ne peut être corrigée est signalée par un numéro d'erreur > 100000. Sinon, la plage de mémoire utilisateur définie est insuffisante. Dans ce cas, les numéros d'erreur (utilisateur) ont la signification suivante :

- Numéro d'erreur 1 : plus de place mémoire disponible
- Numéro d'erreur 2 : le nombre de symboles possibles est dépassé
- Numéro d'erreur 3 : indice 1 en dehors de la zone de valeurs valides
- Numéro d'erreur 4 : nom déjà présent dans le canal
- Numéro d'erreur 5 : nom déjà présent dans NCK

Le déclenchement de l'alarme après l'insertion de programmes de cycles, de définitions de macros ou de définitions de données utilisateur globales (GUD) signifie que les paramètres ont été mal choisis pour la configuration de la mémoire utilisateur. Dans tous les autres cas, des modifications de paramètres machine qui étaient déjà corrects entraînent des erreurs dans la configuration de la mémoire utilisateur CN.

Alarmes NCK

Les noms de blocs suivants (2e paramètre) sont connus dans le NCK (blocs de données système et utilisateur ; seuls des problèmes liés à des blocs de données utilisateur peuvent en général être résolus par une intervention de l'utilisateur).

- `_N_NC_OPT` - Système interne : données optionnelles, NCK global
- `_N_NC_SEA` - Système interne : données de réglage, NCK global
- `_N_NC_TEA` - Système interne : paramètres machine, NCK global
- `_N_NC_CEC` - Système interne : 'cross error compensation'
- `_N_NC_PRO` - Système interne : zones de protection, NCK global
- `_N_NC_GD1` - Utilisateur : 1er bloc GUD déterminé par `_N_SGUD_DEF`, NCK global
- `_N_NC_GD2` - Utilisateur : 2e bloc GUD déterminé par `_N_MGUD_DEF`, NCK global
- `_N_NC_GD3` - Utilisateur : 3e bloc GUD déterminé par `_N_UGUD_DEF`, NCK global
- `_N_NC_GD4` - Utilisateur : 4e bloc GUD déterminé par `_N_GUD4_DEF`, NCK global
- `_N_NC_GD5` - Utilisateur : 5e bloc GUD déterminé par `_N_GUD5_DEF`, NCK global
- `_N_NC_GD6` - Utilisateur : 6e bloc GUD déterminé par `_N_GUD6_DEF`, NCK global
- `_N_NC_GD7` - Utilisateur : 7e bloc GUD déterminé par `_N_GUD7_DEF`, NCK global
- `_N_NC_GD8` - Utilisateur : 8e bloc GUD déterminé par `_N_GUD8_DEF`, NCK global
- `_N_NC_GD9` - Utilisateur : 9e bloc GUD déterminé par `_N_GUD9_DEF`, NCK global
- `_N_NC_MAC` - Utilisateur : macrodéfinitions
- `_N_NC_FUN` - Utilisateur : programmes de cycles
- `_N_CHc_OPT` - Système interne : données optionnelles, spécifique canal
- `_N_CHc_SEA` - Système interne : données de réglage, spécifique au canal
- `_N_CHc_TEA` - Système interne : paramètres machine, spécifique au canal
- `_N_CHc_PRO` - Système interne : zones de protection, spécifique au canal
- `_N_CHc_UFR` - Système interne : frames, spécifique au canal
- `_N_CHc_RPA` - Système interne : variables de calcul, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD1` - Utilisateur : 1er bloc GUD déterminé par `_N_SGUD_DEF`, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD2` - Utilisateur : 2e bloc GUD déterminé par `_N_MGUD_DEF`, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD3` - Utilisateur : 3e bloc GUD déterminé par `_N_UGUD_DEF`, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD4` - Utilisateur : 4e bloc GUD déterminé par `_N_GUD4_DEF`, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD5` - Utilisateur : 5e bloc GUD déterminé par `_N_GUD5_DEF`, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD6` - Utilisateur : 6e bloc GUD déterminé par `_N_GUD6_DEF`, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD7` - Utilisateur : 7e bloc GUD déterminé par `_N_GUD7_DEF`, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD8` - Utilisateur : 8e bloc GUD déterminé par `_N_GUD8_DEF`, spécifique au canal
- `_N_CHc_GD9` - Utilisateur : 9e bloc GUD déterminé par `_N_GUD9_DEF`, spécifique au canal
- `_N_AXa_OPT` - Système interne : données optionnelles, axiales
- `_N_AXa_SEA` - Système interne : données de réglage, axiales
- `_N_AXa_TEA` - Système interne : paramètres machine, axiaux
- `_N_AXa_EEC` - Système interne : données de correction de l'erreur de pas de vis de transmission, axiales
- `_N_AXa_QEC` - Système interne : données de correction de l'erreur de quadrant, axiales
- `_N_TOt_TOC` - Système interne : données de porte-outils, spécifiques TOA

- _N_TOT_TOA - Système interne : paramètres d'outil, spécifiques TOA
- _N_TOT_TMA - Système interne : données de magasin, spécifiques TOA
- _N_NC_KIN - Système interne : données pour description des chaînes cinématiques, spécifiques au NCK
- _N_NC_NPA - Système interne : données pour la description des zones de protection 3D, spécifiques au NCK

c = numéro de canal

a = numéro d'axe machine

t = numéro d'unité TOA

Il existe encore d'autres blocs de données système internes avec descripteurs.

Réaction:

- CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède:

Corriger les paramètres machine ou annuler les modifications.

Informez le personnel/le service après-vente habilité. Pour les cycles, les paramètres machine déterminants sont au nombre de deux :

- \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES = nombre maxi de tous les cycles, numéro d'erreur = 2 indique que cette valeur est trop petite.
- \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM = nombre maxi de tous les paramètres définis dans les cycles, numéro d'erreur = 2 indique que cette valeur est trop petite.

(lorsque ces PM sont modifiés, la bufférisation de la mémoire est conservée)

Pour les définitions de macro-instructions, on a :

\$MN_MM_NUM_USER_MACROS = nombre maxi de toutes les définitions de macro-instructions, numéro d'erreur = 2 indique que cette valeur est trop petite.

(lorsque ces PM sont modifiés, la bufférisation de la mémoire est conservée)

Le principe suivant est valable pour des variables GUD :

- \$MN_MM_NUM_GUD_MODULES = nombre maxi de blocs de données GUD par zone (NCK/canal) (si GD1, GD2, GD3, GD9 doivent être définis, la valeur doit être =9 et non pas =4).
- \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK = nombre maxi de toutes les variables globales GUD du NCK, numéro d'erreur = 2 indique que cette valeur est trop petite.
- \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN = nombre maxi de toutes les variables GUD spécifiques aux canaux présentes dans le canal, numéro d'erreur = 2 indique que cette valeur est trop petite.
- \$MN_MM_NUM_GUD_VALUES_MEM = mémoire totale des valeurs de toutes les variables GUD ensemble, numéro d'erreur = 1 indique que cette valeur est trop petite.

Poursuite du programme:

Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

6020

Paramètres machine modifiés - Réorganisation mémoire

Description:

On a modifié des paramètres machine qui définissent la partition de la mémoire utilisateur CN. La gestion des données a procédé à une nouvelle répartition en fonction des paramètres machine modifiés.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Aucun remède nécessaire. Réintroduire les données utilisateur.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

6030 Limite mémoire utilisateur a été adaptée

Description: Au démarrage, la gestion des données vérifie les espaces mémoire utilisateur réellement disponibles physiquement (DRAM, DPRAM et SRAM) en les comparant aux valeurs contenues dans les paramètres machines spécifiques au système, PM 18210 MM_USER_MEM_DYNAMIC, PM 18220 MM_USER_MEM_DPR et PM 18230 MM_USERMEM_BUFFERED.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Aucun remède nécessaire. La nouvelle valeur maximale admissible peut être chargée dans le paramètre machine modifié.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

6035 Le système a seulement %2kO au lieu de %1 kO de mémoire utilisateur libre de type '%3'

Paramètres: %1 = mémoire libre en kO définie pour le modèle de commande

%2 = mémoire libre maximale effective en kO

%3 = type de mémoire, "D" =non secourue, "S" =secourue

Description: L'alarme survient uniquement après un 'démarrage à froid' (=démarrage NCK avec les paramètres machine standard). L'alarme est purement informative. Aucune fonction NCK n'est dérangée. Elle indique que le noyau CN dispose d'une mémoire utilisateur libre inférieure à celle prévue par Siemens pour cette variante de commande. La valeur de la mémoire utilisateur libre effective est également indiquée dans les paramètres machine \$MN_INFO_FREE_MEM_DYNAMIC, \$MN_INFO_FREE_MEM_STATIC. Siemens livre le noyau CN avec des préréglages contenant, selon le modèle, une certaine quantité de mémoire libre pour les réglages spécifiques de l'application concrète. Les systèmes NCK originaux sont réglés d'usine de manière à ce que l'alarme ne se déclenche pas lors d'un démarrage à froid.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: La cause du message peut être due au fait que :

- Le noyau CN contient des logiciels de cycles de compilation d'une taille telle que le matériel ne peut fournir la mémoire libre nécessaire.
- Le noyau CN tourne sur un matériel qui n'est pas conçu pour cette version NCK (dont la mémoire libre est insuffisante).
- Si l'application concrète fonctionne correctement avec la mémoire utilisateur disponible (et peut donc être mise en service sans erreurs), le message peut être ignoré.
- Si l'application concrète ne peut pas ensuite être configurée car la mémoire est insuffisante, il faut soit réduire le cycle de compilation existant, soit, si le matériel le permet, augmenter la mémoire.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

6100 Erreur lors de la création de %1, numéro d'erreur %2 %3

Paramètres: %1 = nom de symbole

%2 = numéro d'erreur

%3 = le cas échéant code interne d'erreur

Description: Une erreur a été constatée lors de la création d'un cycle de compilation. Le numéro d'erreur donne l'explication du type d'erreur.

- Numéro d'erreur 1 : pas assez de mémoire disponible
- Numéro d'erreur 2 : symbole déjà disponible dans la NCK
- Numéro d'erreur 3 : le nombre de symboles possibles est dépassé
- Numéro d'erreur 4 : nom préfixe non valable
- Numéro d'erreur 5 : grandeur de champ non admise

	Remarque : Il est possible que d'autres erreurs de la sorte soient apparues mais pas visualisées.
Réaction:	- CN pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Numéro d'erreur 1 : La mémoire réservée configurée dans le paramètre machine 12328 \$MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE doit être augmentée. Si l'erreur survient à la suite du chargement d'une archive, le paramètre machine devra être modifié à la main. Pour cela, éditer l'archive avec 'arcedit' ou corriger le PM dans l'image PM et éviter l'effacement des paramètres machine lors du chargement de l'archive (MMC : mettre à 1 dans 'dino.ini' Ask_for_CFG_RESET.INI = 1) voir aussi le manuel de mise à jour P6.x. • Numéro d'erreur 2 : Erreur lors de la combinaison ou le rechargement de cycle de compilation : ne pas activer le cycle de compilation. • Numéro d'erreur 3 : Erreur lors de la combinaison ou le rechargement de cycle de compilation : ne pas activer le cycle de compilation. • Numéro d'erreur 4 : Erreur dans cycle de compilation : ne pas activer le cycle de compilation. • Numéro d'erreur 5 : Erreur dans cycle de compilation : ne pas activer le cycle de compilation.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

6200 Mémoire pour PM CC épuisée

Description:	La mémoire réservée au rangement des paramètres machine de cycle de compilation est épuisée. Quelques-uns de ces paramètres machine n'ont pu être créés correctement.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Prière d'informer le personnel de maintenance autorisé. Si l'alarme se présente à la mise en service de cycles de compilation, on peut y remédier en augmentant \$MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

6401 Canal %1 Changement d'outil impossible. aucune place disponible pour l'outil %2 n° de frère %3 dans le magasin %4.

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères (descripteur) %3 = numéro de duplo %4 = numéro de magasin
Description:	L'outil ne peut être amené dans le magasin d'outils choisi. Il n'y a pas d'emplacement disponible pour cet outil. Un emplacement approprié est essentiellement déterminé par l'état. Celui-ci doit indiquer que l'emplacement est libre, n'est pas bloqué, n'est pas réservé, n'est pas non plus occupé par un outil très grand. Il est par ailleurs important que le type d'outil corresponde avec le type d'emplacements de magasins éventuellement libres (lorsque, par exemple, tous les emplacements de magasin sont de type 'B' et sont tous libres et que l'outil est de type 'A', cet outil ne peut pas être rangé dans ce magasin.)
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède:	- Suspension programme en cas d'alarme. • Vérifier si les données de magasin sont définies correctement. • Vérifier si, à la suite de certaines opérations, le magasin n'offre plus d'autre emplacement susceptible d'accueillir un autre outil. • Vérifier si une hiérarchie des types d'emplacements a été définie et si elle interdit par exemple de ranger un outil de type 'A' à un emplacement libre de type 'B'.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
6402	Canal %1 Changement d'outil impossible. Magasin n° %2 inexistant
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de magasin
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. Pas de magasin portant ce numéro.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Vérifier si les données de magasin sont définies correctement. • Vérifier s'il existe un rapport de distance entre le magasin et l'organe porte outil/broche désiré. • Le programme utilisateur de l'AP peut avoir délivré des données erronées au NCK
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
6403	Canal %1 Changement d'outil impossible. Emplacement n° %2 inexistant dans magasin %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de magasin %3 = numéro d'emplacement
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. L'emplacement n'existe pas dans le magasin.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier si les données de magasin sont définies correctement. Le programme utilisateur de l'AP peut avoir délivré des données erronées au NCK
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
6404	Canal %1 Changement d'outil impossible. Outil %2 inexistant ou inutilisable
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères (descripteur)
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. L'outil cité n'existe pas ou il ne peut pas être monté.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Contrôler si le programme pièce a été écrit correctement. • Vérifier si les données d'outil ont été définies correctement.

Poursuite du programme: • Vérifier s'il existe un outil de rechange pour l'outil indiqué.
Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

**6405 Canal %1 Instruction %2 renferme un paramètre d'acquiescement AP %3 -
identificateur %4**

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro d'instruction
%3 = paramètre d'acquiescement AP
%4 = code d'erreur

Description: L'instruction mentionnée a été acquiescée incorrectement par l'AP dans le contexte actuel.
Les affectations suivantes sont définies pour "N° d'instruction" :

- 1 Déplacer l'outil, charger le magasin ou le décharger
- 2 Préparer le changement d'outil
- 3 Exécuter le changement d'outil
- 4 Préparer et exécuter le changement d'outil avec l'ordre T
- 5 Préparer et exécuter le changement d'outil avec l'ordre M
- 7 Mettre un terme à un ordre d'outil suspendu
- 8 Vérifier le déplacement d'outil avec réservation
- 9 Vérifier le déplacement d'outil
- 0 Acquiescer le transport

Les paramètres 2 et 3 indiquent la commande AP et le numéro d'état de l'acquiescement.

Exemple : Paramètre 4 du message d'alarme = 10. Dans le cas d'un déplacement asynchrone d'outils, il n'est pas prévu de réserver un emplacement en mémoire intermédiaire. Dans l'exemple, le paramètre est alors ignoré par le NCK. Autres motifs d'alarme possibles : Le changement d'outil défini par l'ordre est impossible. L'emplacement de magasin cité dans le paramètre controversé n'existe pas dans le magasin.

Le 3ème paramètre - le code d'erreur - donne des informations supplémentaires sur l'alarme. Description :

- 0 = non défini
- 1 = état interdit actuellement ou AP a reçu un état non défini
- 2 = n° de magasin/n° d'emplacement source et/ou destination inconnu
- 3 = non défini
- 4 = n° de magasin et/ou n° d'emplacement de destination pas la destination finale dans le cas d'une instruction de déplacement d'outil
- 5 = non défini
- 6 = n° de magasin et/ou n° d'emplacement source inconnu dans le cas d'un changement d'outil
- 7 = Commande AP avec données incohérentes : soit adresses de magasin incohérentes dans VDI, soit commande NCK
- 8 = Commande AP avec données incohérentes : lors d'un refus d'outil, l'outil refusé a été déchargé de manière asynchrone. La NCK ne peut pas exécuter une nouvelle sélection.
- 9 = Commande AP avec données incohérentes : Les données de la commande d'acquiescement veulent envoyer un outil à un emplacement sur lequel se trouve un autre outil.
- 10 = il n'est pas spécifié de réserver un emplacement en mémoire intermédiaire pour le déplacement asynchrone d'outil.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
Informez le personnel/le service après-vente habilité. Communication AP défectueuse : corriger le programme AP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

6406 Canal %1 Acquiescement AP manque pour instruction %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro d'instruction

Description: Il y a encore un acquiescement de l'AP en attente pour le changement d'outil. Sans cet acquiescement pour le numéro d'ordre cité, le NCK ne peut continuer de travailler. Les valeurs que peut prendre le numéro d'instruction sont décrites sous l'alarme 6405.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informez le personnel/le service après-vente habilité.
• Communication AP défectueuse : corriger le programme AP.
• Il est possible de sortir le NCK de l'état d'attente avec l'ordre AP 7.
Ceci a pour effet d'annuler l'ordre en attente.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

6407 Canal %1 L'outil %2 ne peut pas être rangé à l'emplacement %4 du magasin %3. Définition du magasin non autorisée !

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = chaîne de caractères (descripteur)
%3 = numéro de magasin
%4 = numéro d'emplacement

Description: L'outil doit être rangé, à l'aide d'un contrat de chargement d'outil ou d'un contrat de vérification, à un emplacement dont la définition ne remplit pas les conditions de chargement.

Causes probables de l'erreur :

- l'emplacement est interdit ou occupé !
- le type d'outil ne correspond pas au type d'emplacement !
- l'outil est trop grand, les emplacements voisins sont occupés !

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: • Vérifier si les données du magasin ont été définies correctement (particulièrement le type d'emplacement).
• Vérifier si les paramètres d'outil ont été définis correctement (particulièrement le type d'emplacement).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

6410 Unité de TO %1 Outil %2 / N° duplo %3 a atteint la limite de préavis avec D = %4

Paramètres: %1 = unité TO
%2 = descripteur d'outil (nom)
%3 = numéro de duplo
%4 = numéro D

Description: Surveillance des outils : Avertissement que le correcteur D indiqué de l'outil surveillé en durée de vie, en nombre de pièces ou en usure a atteint sa limite de préavis. Le n° D sera indiqué dans la mesure du possible, dans le cas contraire le 4ème paramètre contiendra la valeur 0.

Si la fonction "Somme de correction" est active, il est alors possible que la surveillance de somme de correction soit active à la place de la surveillance d'usure. Le type concret de la surveillance d'outil est une propriété de l'outil (voir \$TC_TP9). L'indication numéro de duplo n'a pas de signification si l'usinage se fait sans outil de rechange. Cette alarme est déclenchée par la MMC ou par l'AP (= interface OPI). Le contexte canal n'est pas défini. Pour cette raison, l'unité de CO est indiquée (voir \$MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

Réaction:

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Fonction d'information seulement : l'utilisateur décide des mesures à prendre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6411 Canal %1 Outil %2 / N° duplo %3 a atteint la limite de préavis avec D = %4

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = descripteur d'outil (nom)
- %3 = numéro de duplo
- %4 = numéro D

Description: Surveillance des outils : Avertissement que le correcteur D de l'outil surveillé en durée de vie, en nombre de pièces ou en usure a atteint sa limite de préavis. Le n° D sera indiqué dans la mesure du possible, dans le cas contraire le 4ème paramètre contiendra la valeur 0.

Si la fonction "Somme de correction" est active, il est alors possible que la surveillance de somme de correction soit active à la place de la surveillance d'usure. Le type concret de la surveillance d'outil est une propriété de l'outil (voir \$TC_TP9).

L'indication numéro de duplo n'a pas de signification si l'usinage se fait sans outil de rechange.

L'alarme est déclenchée dans le cadre de l'exécution du programme CN.

Réaction:

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Fonction d'information seulement : l'utilisateur décide des mesures à prendre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6412 Unité de TO %1 Outil %2 / N° duplo %3 a atteint la limite de surveillance avec D = %4

Paramètres:

- %1 = unité TO
- %2 = descripteur d'outil (nom)
- %3 = numéro de duplo
- %4 = numéro D

Description: Surveillance des outils : Avertissement que le correcteur D de l'outil surveillé en durée de vie, en nombre de pièces ou en usure a atteint sa limite de surveillance. Le n° D sera indiqué dans la mesure du possible, dans le cas contraire le 4ème paramètre contiendra la valeur 0.

Si la fonction "Somme de correction" est active, il est alors possible que la surveillance de somme de correction soit active à la place de la surveillance d'usure.

Le type concret de la surveillance d'outil est une propriété de l'outil (voir \$TC_TP9).

L'indication numéro de duplo n'a pas de signification si l'usinage se fait sans outil de rechange.

Alarmes NCK

Cette alarme est déclenchée par la MMC ou par l'AP (= interface OPI). Le contexte canal n'est pas défini. Pour cette raison, l'unité de CO est indiquée (voir \$MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Fonction d'information seulement : l'utilisateur décide des mesures à prendre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6413 Canal %1 Outil %2 / N° duplo %3 a atteint la limite de surveillance avec D = %4

Paramètres: %1 = unité TO
%2 = descripteur d'outil (nom)
%3 = numéro de duplo
%4 = numéro D

Description: Surveillance des outils : Avertissement que le correcteur D de l'outil surveillé en durée de vie, en nombre de pièces ou en usure a atteint sa limite de surveillance. Le n° D sera indiqué dans la mesure du possible, dans le cas contraire le 4ème paramètre contiendra la valeur 0.

Si la fonction "Somme de correction" est active, il est alors possible que la surveillance de somme de correction soit active à la place de la surveillance d'usure.

Le type concret de la surveillance d'outil est une propriété de l'outil (voir \$TC_TP9).

L'indication numéro de duplo n'a pas de signification si l'usinage se fait sans outil de rechange.

L'alarme est déclenchée dans le cadre de l'exécution du programme CN.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Fonction d'information seulement : l'utilisateur décide des mesures à prendre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6415 Unité TO %1 Outil %2 avec n° de tranchant %3. Limite de préavis outil atteinte

Paramètres: %1 = unité TO
%2 = descripteur d'outil
%3 = numéro de tranchant

Description: Avertissement qu'au moins un tranchant de l'outil surveillé en durée de vie ou en nombre de pièces a atteint sa limite de préavis. Cette alarme est déclenchée par l'interface OPI (MMC, AP). Le contexte canal n'est pas défini. C'est la raison pour laquelle l'unité TO est indiquée.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Fonction d'information seulement : l'utilisateur décide des mesures à prendre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6416 Canal %1 Outil %2 avec n° de tranchant %3 Limite de préavis outil atteinte

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = descripteur d'outil
%3 = numéro de tranchant

Description: Avertissement qu'au moins un tranchant de l'outil surveillé en durée de vie ou en nombre de pièces a atteint sa limite de préavis. La limite est reconnue dans le contexte du canal. L'alarme est déclenchée dans le cadre de l'exécution du programme CN.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.

	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Fonction d'information seulement : l'utilisateur décide des mesures à prendre.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6417	Unité TO %1 Outil %2 avec n° de tranchant %3 Limite de préavis outil atteinte
Paramètres:	%1 = unité TO %2 = descripteur d'outil %3 = numéro de tranchant
Description:	Avertissement qu'au moins un tranchant de l'outil surveillé en durée de vie ou en nombre de pièces à usiner a atteint la limite de préavis programmée. Cette alarme est déclenchée par l'interface OPI (MMC, AP). Le contexte canal n'est pas défini. C'est la raison pour laquelle l'unité TO est indiquée.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Fonction d'information seulement : l'utilisateur décide des mesures à prendre.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6418	Canal %1 Outil %2 avec n° de tranchant %3 Limite de préavis outil atteinte
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = descripteur d'outil %3 = numéro d'outil
Description:	Avertissement qu'au moins un tranchant de l'outil surveillé en durée de vie ou en nombre de pièces à usiner a atteint la limite de préavis programmée. La limite est reconnue dans le contexte du canal. L'alarme est déclenchée dans le cadre de l'exécution du programme CN.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Fonction d'information seulement : l'utilisateur décide des mesures à prendre.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6421	Canal %1 Déplacement d'outil impossible. Pas d'emplacement disponible pour l'outil %2 ; duplo n° %3 dans le magasin %4.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères (descripteur) %3 = numéro de duplo %4 = numéro de magasin
Description:	L'instruction de déplacement d'outil souhaitée - déclenchée par MMC ou l'AP - est impossible. L'outil ne peut être amené dans le magasin sélectionné. Il n'y a pas d'emplacement disponible pour cet outil.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Vérifier si les données de magasin ont été définies correctement (p. ex. le magasin ne peut pas être bloqué). • Vérifier si les paramètres d'outil ont été définis correctement (p. ex. le type d'emplacement de l'outil doit coïncider avec les types d'emplacements admis dans le magasin). • Vérifier si, à la suite de certaines opérations, le magasin n'offre plus d'autre emplacement susceptible d'accueillir un autre outil.

Alarmes NCK

Poursuite du programme:	• Vérifier si une hiérarchie de types d'emplacements a été définie et si elle interdit par exemple de ranger un outil de type 'A' à un emplacement libre de type 'B'. Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6422	Canal %1 Déplacement d'outil impossible. Magasin n° %2 inexistant.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de magasin
Description:	L'instruction de déplacement d'outil souhaitée - déclenchée par MMC ou l'AP - est impossible. Pas de magasin portant ce numéro.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Vérifier si les données de magasin sont définies correctement. • Si l'ordre de déplacement est venu de l'AP : vérifier si le programme AP est correct. • Lorsque MMC a donné l'ordre de déplacement : vérifier si l'ordre MMC a été alimenté en paramètres corrects.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6423	Canal %1 Déplacement d'outil impossible. Emplacement n° %2 inexistant dans magasin %3.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'emplacement %3 = numéro de magasin
Description:	L'instruction de déplacement d'outil souhaitée - déclenchée par MMC ou l'AP - est impossible. L'emplacement de magasin sélectionné n'existe pas dans le magasin indiqué.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier si les données de magasin sont définies correctement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6424	Canal %1 Déplacement d'outil impossible. Outil %2 inexistant ou inutilisable.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères (descripteur)
Description:	L'instruction de déplacement d'outil souhaitée - déclenchée par MMC ou l'AP - est impossible. L'état de l'outil nommé ne permet pas son déplacement. L'outil sélectionné n'est pas défini ou n'est pas autorisé pour la commande.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Contrôler si l'état d'outil 'processus de changement en cours' ('H20') est activé. Dans l'affirmative, la commande de changement d'outil correspondante doit d'abord être terminée par l'AP. Il devrait ensuite être possible de déplacer l'outil. • Vérifier si les données d'outil ont été définies correctement. Est-ce le bon numéro T annoncé ? • Vérifier si la commande de déplacement a été paramétrée correctement. L'outil souhaité se trouve-t-il sur l'emplacement source ? L'emplacement cible est-il adapté à recevoir l'outil ? • Vérifier si l'outil est déjà chargé (si l'alarme apparaît lors du chargement de l'outil).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6425 Canal %1 L'outil %2 ne peut pas être rangé à l'emplacement %4 du magasin %3. Définition du magasin non autorisée.

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = chaîne de caractères (descripteur)
 %3 = numéro de magasin
 %4 = numéro d'emplacement

Description: L'instruction de déplacement d'outil souhaitée - déclenchée par MMC ou l'AP - est impossible. L'outil doit être rangé, à l'aide d'un contrat de déplacement, à un emplacement dont la définition ne remplit pas les conditions de chargement.

Causes probables de l'erreur :

- l'emplacement est interdit ou occupé !
- le type d'outil ne correspond pas au type d'emplacement !
- l'outil est trop grand, les emplacements voisins sont occupés !
- si un chargement/déchargement d'outil est prévu - le poste de chargement/déchargement doit être du type "Poste de chargement".
- si un chargement/déchargement d'outil est prévu - il y a une liaison entre le magasin concerné et le poste de chargement/déchargement ?

voir également \$TC_MDP1, \$TC_MDP2.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Vérifier si les données de magasin sont définies correctement.
 • Vérifier si, à la suite de certaines opérations, le magasin n'offre plus d'autre emplacement susceptible d'accueillir un autre outil.
 • Vérifier si une hiérarchie de types d'emplacements a été définie et si elle interdit par exemple de ranger un outil de type 'A' à un emplacement libre de type 'B'.
 • Vérifier que le magasin concerné a une liaison avec le poste de chargement/déchargement ou une distance définie.
 • Vérifier que le poste de chargement/déchargement est du type "Poste de chargement".
 Voir également \$TC_MPP1.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6430 Compteur de pièces : débordement de la table des tranchants surveillés.

Description: Impossibilité d'entrer de nouveaux tranchants dans le tableau de comptage de pièces. Il est possible d'entrer autant de tranchants dans le compteur de pièces que NCK peut en contenir en tout. C'est-à-dire que la limite est atteinte lorsque, pour chaque outil, chaque tranchant a été utilisé correctement une fois pour une pièce.

Si plusieurs pièces sont usinées simultanément sur plusieurs portes outils/broches, le nombre de tranchants 18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA peut être entré dans le compteur de pièces.

Cette alarme signifie que les tranchants ne sont plus surveillés quant au nombre de pièces jusqu'à ce que la table des tranchants soit vidée, par ex. avec l'instruction CN SETPIECE ou par contrat MMC ou PA (service PI).

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède:	• Décrémentation de compteur de pièces oubliée ? Alors programmer SETPIECE dans le programme pièce ou incorporer correctement l'instruction correspondante dans le programme AP. • Si le programme pièce ou le programme AP est correct, il faut régler plus de mémoire pour les tranchants d'outils au moyen du paramètre machine \$MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA (seules des personnes disposant d'un droit d'accès sont habilitées à le faire !).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6431	Canal %1Bloc %2 Fonction non autorisée. La gestion/surveillance d'outils n'est pas activée.
Paramètres:	%1 = ID canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Alarme survenant à l'appel d'une fonction de gestion de données qui n'est pas disponible parce que la gestion d'outils ou la surveillance d'outils est désactivée, par exemple les instructions de langage GETT, SETPIECE, GETSELT, NEWT, DELT.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Informer le personnel/le service après-vente habilité. • Vérifier de quelle façon la commande CN doit être configurée ! La gestion des outils ou la surveillance des outils sont-elle requises, mais inactives ? • Un programme pièce conçu pour la CN avec gestion d'outils ou surveillance d'outils est-il utilisé ? Maintenant ce programme démarre sur la CN sans gestion/surveillance d'outils ; cela ne va pas. Il faut soit faire tourner le programme pièce sur une CN appropriée, soit modifier le programme pièce. • Activer la gestion des outils / la surveillance d'outils par la définition des paramètres machine correspondants. Voir \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK, \$MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK • Contrôler si l'option nécessaire est activée.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
6432	Fonction non exécutable. Aucun outil ne se trouve dans le porte-outil/broche
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Alarme déclenchée quand on essaie d'effectuer dans le programme pièce du canal nommé une opération impliquant la présence d'un outil sur le porte-outil/broche. Cela peut être par ex. la fonction surveillance du nombre de pièces.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Sélectionner une autre fonction, sélectionner un autre porte-outil/broche ou charger un outil dans le porte-outils/broche.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6433	Canal %1 Bloc %2 Variable %3 non disponible avec la gestion d'outils
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = symbole source
Description:	La variable système indiquée dans %3 n'est pas disponible avec la gestion d'outils activée. En \$P_TOOLP, la fonction GELSELT devrait être utilisée.
Réaction:	- Arrêt interpréteur.

	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme. Si \$P_TOOLP est programmé, il faut utiliser la fonction GETSELT.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
6434	Canal %1 Bloc %2 Commande CN SETMTH non admise car la fonction porte-outils n'est pas active
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Aucun porte-outil maître n'a été défini pour l'état initial (\$MC_TOOL_MANAGEMENT_TOOLHOLDER = 0) et donc aucun porte-outil n'est disponible. La commande CN SETMTH n'est pas non plus définie. Le changement d'outil est effectué dans ce réglage par rapport à la broche maître. La broche maître est mise à "1" avec SETMS.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme CN (éliminer ou remplacer SETMHT) ou valider la fonction porte-outil via un paramètre machine.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
6441	Ecriture de \$P_USEKT non autorisée.
Description:	L'alarme se déclenche lorsqu'on essaie d'écrire la valeur de \$P_USEKT. Ceci n'est pas possible, car la programmation T= 'numéro d'emplacement' avec réglage automatique de \$P_USEKT est active.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Vérifier de quelle façon la commande CN doit être configurée ! (voir bit16 et bit22 dans \$MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK). • Un programme pièce conçu pour la CN sans T= 'numéro d'emplacement' avec réglage automatique de \$P_USEKT est-il utilisé ? Démarrer ce programme sur la CN avec T='numéro d'emplacement' et réglage automatique de \$P_USEKT est impossible. • Il faut soit faire tourner le programme pièce sur une CN appropriée, soit modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6442	Canal %1 Fonction non exécutable. Pas d'outil dans le magasin/à l'emplacement souhaité %2.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de magasin/numéro d'emplacement
Description:	Logique AP certainement erronée. Un changement d'outil avec rejet d'outil est configuré. La commande de préparation est en attente. Un déchargement de l'outil sélectionné est en cours (p. ex. de l'AP). L'AP acquitte la commande de préparation avec 'Répétition sélection outil' (p. ex. état=7). La NCK ne trouve pas l'outil à l'emplacement de magasin indiqué dans la commande AP.

Alarmes NCK

Réaction:	Ou : une intervention illégale de l'opérateur a eu lieu pendant une sélection d'outil en cours (déchargement de l'outil sélectionné). C'est pourquoi l'acquiescement AP a échoué. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Le programmeur AP doit respecter les points suivants : • Veiller à ce que l'outil ne soit pas retiré de son emplacement de magasin (p. ex. programme AP erroné). • Ne pas retirer l'outil (déchargement) du changement d'outil programmé avant la fin de l'acquiescement d'une commande. !! Il est cependant autorisé de modifier l'endroit de l'outil à mettre en place. La NCK est en mesure de maîtriser cette situation. Cette alarme complète l'alarme 6405 si cette dernière contient l'identification 8. Ceci devrait améliorer le diagnostic.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
6450	Canal %1 Bloc %2 Changement d'outil impossible. Numéro d'emplacement de magasin %3 non valide dans le magasin tampon
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Numéro d'emplacement magasin
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. L'emplacement de magasin indiqué est un porte-outil/broche ou est vide. L'instruction de langage TCI doit seulement être utilisée pour programmer les numéros du magasin tampon autres que outils/supports/broches ; ainsi, par ex. les numéros d'emplacement d'une pince sont autorisés.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Vérifier si les données du magasin (\$TC_MPP1) sont définies correctement. • Vérifier si l'instruction de programme à l'origine de l'alarme - par ex. TCI - est paramétrée correctement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
6451	Canal %1 Bloc %2 Changement d'outil impossible. Pas de magasin tampon défini.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. Aucun magasin tampon n'est défini.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier si les données de magasin sont définies correctement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
6452	Canal %1 Bloc %2 Changement d'outil impossible. Le numéro de porte-outil/broche =%3 n'est pas défini.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Numéro de porte-outil / broche

Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. Le numéro de porte-outil/broche n'est pas défini.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier si les numéros de porte-outil/broche et les données de magasin sont définies correctement (voir les variables système \$TC_MPP1, \$TC_MPP5 du magasin des emplacements tampons).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

6453 Canal %1 Bloc %2 Changement d'outil impossible. Pas d'affectation entre porte-outil / n° de broche = %3 et l'emplacement en mémoire intermédiaire %4

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Numéro de broche %4 = LocNo
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. Aucune affectation n'est définie entre le porte-outil/numéro de broche et le numéro d'emplacement de magasin tampon LocNo.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Vérifier si les données de magasin (\$TC_MLSR) sont définies correctement. • Vérifier si l'instruction de programme à l'origine de l'alarme - par ex. TCI - est paramétrée correctement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

6454 Canal %1 Bloc %2 Changement d'outil impossible. Aucune relation de distance disponible.

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. Ni la broche, ni l'emplacement de magasin tampon ne disposent d'une relation de distance.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Vérifier si les données de magasin (\$TC_MDP2) sont définies correctement. • Vérifier si l'instruction de programme à l'origine de l'alarme - par ex. TCI - est paramétrée correctement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

6455 Canal %1 Bloc %2 Le changement d'outil n'est pas possible. L'emplacement de magasin %3 ne figure pas dans le magasin %4

Paramètres:	%1 = ID canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Numéro d'emplacement magasin %4 = Numéro de magasin
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. L'emplacement de magasin indiqué ne figure pas dans le magasin désigné.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation.

Alarmes NCK

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède:
- Vérifier si l'instruction de programme en cause - par ex. TCI - a été paramétrée correctement.
 - Vérifier si les paramètres du magasin ont été définis correctement. (\$TC_MAP6 et \$TC_MAP7 du magasin intermédiaire)
- Poursuite du programme:
- Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

6500 limite capacité mémoire CN atteinte

- Description:
- Le système de fichiers du NCK est saturé.
- La mémoire secourue disponible est insuffisante. Remarque : à la première mise en service, des fichiers du système de fichiers CN, tels que des données d'entraînement, des fichiers MMC, des fichiers FIFO, des programmes CN, ... peuvent être concernés.
- Réaction:
- Visualisation de l'alarme.
- Remède:
- Adapter la taille de la mémoire secourue (\$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) ou augmenter la place disponible dans la mémoire secourue, par ex. en déchargeant les programmes pièces inutilisés ou réduire la mémoire en anneau (voir \$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE).
- Poursuite du programme:
- Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6510 Trop de programmes pièce dans la mémoire CN

- Description:
- Le nombre de fichiers dans le système des fichiers (partie de la mémoire CN) a atteint le maximum. Remarque : À la première mise en service, cela peut concerner des fichiers du système de fichiers CN tels que des données d'entraînement, des fichiers MMC, des fichiers FIFO, des programmes CN ...
- Réaction:
- Visualisation de l'alarme.
- Remède:
- Informez le personnel/le service après-vente habilité.
- Effacer ou décharger des fichiers (p. ex. programmes pièce) ou
 - Augmenter \$MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM.
- Poursuite du programme:
- Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6520 La valeur du paramètre machine %1%2 est trop petite

- Paramètres:
- %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM
- %2 = le cas échéant indice : tableau PM
- Description:
- Le paramètre machine \$MN_MM_PROTOD_NUM_FILES détermine le nombre de fichiers protocoles pour les utilisateurs de l'impression en liste. Il y a plus de types d'événements standard utilisés que de types configurés.
- Réaction:
- Visualisation de l'alarme.
- Remède:
- Augmenter le paramètre machine \$MN_MM_PROTOD_NUM_FILES.
- Poursuite du programme:
- Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6530 Trop de fichiers dans le répertoire

- Description:
- Le nombre de fichiers dans un répertoire du NCK a atteint le maximum.
- Réaction:
- Visualisation de l'alarme.
- Remède:
- Informez le personnel/le service après-vente habilité.
- Dans le répertoire concerné, effacer ou décharger des fichiers (p. ex. programmes pièce) ou
 - Augmenter \$MM_NUM_FILES_PER_DIR.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6540 Trop de répertoires dans la mémoire CN

Description: Le nombre de répertoires dans le système de fichiers du NCK a atteint le maximum.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Effacer ou décharger le répertoire (p. ex. pièce) ou
- Augmenter \$MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6550 Trop de sous-répertoires

Description: Le nombre de sous-répertoires dans un répertoire du NCK a atteint le maximum.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

- Effacer ou décharger des sous-répertoires dans le répertoire concerné ou
- Augmenter - \$MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6560 Format de données non autorisé

Description: On tente d'inscrire des données interdites dans un fichier du NCK. Cette erreur peut notamment survenir lorsque l'on tente de charger des données binaires comme fichier ASCII dans le NCK.

L'erreur peut également se produire au cours du prétraitement des cycles (voir \$MN_PREPROCESSING_LEVEL), quand le bloc de programme pièce est très long. Dans ce cas, segmenter le bloc de programme pièce.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Marquer le fichier comme données binaires (p. ex. extension : .BIN).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6570 limite capacité mémoire CN atteinte

Description: Le système de fichiers DRAM de NCK est saturé. Le contrat ne peut pas être exécuté. Trop de fichiers système ont été créés dans la DRAM.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Démarrer moins de procédures "Exécution de programme externe".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6580 limite capacité mémoire CN atteinte

Description: Le système de fichiers DRAM de NCK est saturé. Le contrat ne peut pas être exécuté. Trop de fichiers ont été chargés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effacer ou décharger des fichiers (p. ex. programmes pièce).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6581 Limite mémoire CN utilisateur atteinte

Description: Le système de fichiers DRAM du domaine utilisateur est plein. Le contrat ne peut pas être exécuté.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Effacer ou décharger des fichiers (p.ex. programmes pièces)
Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
programme:

6582 Limite mémoire CN constructeur de la machine atteinte

Description: Le système de fichiers DRAM du domaine constructeur de la machine est plein. Le contrat ne peut pas être exécuté.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effacer ou décharger des fichiers (p.ex. programmes pièces)

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
programme:

6583 Limite mémoire CN système atteinte

Description: Le système de fichiers DRAM du domaine système (Siemens) est plein. Le contrat ne peut pas être exécuté.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effacer ou décharger des fichiers (p.ex. programmes pièces)

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
programme:

6584 La mémoire CN zone TMP a atteint la limite

Description: Le système de fichiers DRAM de la zone TMP (temporaire) est saturé. Il est impossible d'exécuter la tâche.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Augmenter le paramètre machine \$MD_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE ou désactiver la précompilation
de certains cycles ou de tous ; le cas échéant supprimer des fichiers dans la zone TMP.

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
programme:

6600 Limite capacité mémoire de carte CN atteinte

Description: La carte CN du NCK est saturée. Elle ne peut plus recevoir de données supplémentaires.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effacer les données sur la carte PCMCIA.

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
programme:

6610 Fichiers ouverts trop nombreux sur carte CN

Description: Le nombre de fichiers ouverts en même temps sur la carte CN est trop élevé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter l'action plus tard.

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
programme:

6620 Mauvais format de la carte CN

Description: L'accès aux données en mémoire sur la carte CN est impossible, son format n'étant pas valide.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer la carte CN.

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
programme:

6630 La carte CN a un défaut matériel

Description: L'accès aux données en mémoire sur la carte CN est impossible parce qu'elle présente un défaut matériel.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer la carte PCMCIA.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6640 Carte CN absente

Description: L'accès aux données en mémoire sur la carte CN est impossible parce qu'il n'y a pas de carte en place.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Insérer une carte CN.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6650 La carte CN est protégée en écriture

Description: Il est impossible d'écrire sur la carte CN car elle est protégée en écriture.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Désactiver la protection.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6660 Option 'Flash File System' manquante

Description: Il est impossible d'écrire sur la carte CN car l'option n'est pas en place.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acheter l'option.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6670 Carte CN en lecture

Description: L'alarme est active pendant la lecture du contenu de la carte CN. Pendant ce temps, un accès au FFS "Flash File System" n'est pas possible.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre la fin de la lecture.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

6671 Carte CN en écriture

Description: L'alarme est active pendant l'écriture du contenu de la carte CN. Pendant ce temps, un accès au FFS "Flash File System" n'est pas possible. Si une coupure d'alimentation a lieu pendant la présence de l'alarme, le contenu de la carte PCMCIA sera détruite !

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre la fin de la procédure d'écriture.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

6690 Les cycles de la carte CN ne peuvent pas être copiés dans le système de fichiers passif

Description: La capacité du système de fichiers est insuffisante pour copier dans le système de fichiers passif les répertoires de la carte CN indiqués dans \$PCMCIA_FUNCTION_MASK.

Alarmes NCK

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Effacer les données dans le système de fichiers.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6691 Les cycles du système de fichiers passif ne peuvent pas être sauvegardés sur la carte CN

Description: La capacité de la carte CN est insuffisante pour sauvegarder les répertoires indiqués dans \$PCMCIA_FUNCTION_MASK. Il est donc possible que des cycles soient perdus au démarrage suivant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Effacer des données sur la carte CN ou les cycles qui ne sont plus utilisés.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6692 Cycle %1 est perdu

Paramètres: %1 = nom du cycle

Description: Un cycle a été modifié et la sauvegarde sur la carte PC n'a pas pu être terminée correctement en raison d'une chute de tension. Le cycle est perdu.

Réaction: - CN pas prête.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Retransférer le cycle dans la mémoire CN.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

6693 Fichier %1 est perdu

Paramètres: %1 = nom du fichier

Description: La modification d'un fichier n'a pas pu être terminée correctement en raison d'une chute de tension. Le fichier est perdu.

Réaction: - CN pas prête.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Retransférer le fichier dans la mémoire CN.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

6698 Carte CN inconnue (%1/%2). Ecriture impossible.

Paramètres: %1 = actManufacturerCode (code constructeur lu par la carte)
 %2 = actDeviceCode (code du bloc de mémoire lu par la carte)

Description: Il est impossible d'écrire sur la carte CN car il n'existe aucun algorithme d'écriture pour la mémoire flash.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Installer une carte CN compatible ou introduire le nouveau ManufacturerCode/DeviceCode dans le PM \$MN_PERMISSIVE_FLASH_TAB après avoir contacté SIEMENS.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

6700 Canal %1 Valeur du paramètre machine %2%3 trop petite

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = descripteur de PM
 %3 = le cas échéant indice de champ

Description: Le paramètre machine \$MC_MM_PROTOD_NUM_ETP_STD_TYP détermine le nombre de types d'événements standard pour les utilisateurs de l'impression en liste. Il y a plus de types d'événements standard utilisés que de types configurés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Augmenter le paramètre machine \$MC_MM_PROTOD_NUM_ETP_STD_TYP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

7000 Trop d'alarmes CC définies

Description: Un nombre d'alarmes trop élevé ont été définies dans les cycles de compilation. Ce nombre maxi a été dépassé au démarrage, lors de la définition d'une nouvelle alarme CC.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: À part la réduction du nombre d'alarmes CC, il n'existe actuellement aucun remède. (Prendre contact avec SIEMENS AG, Assistance système pour A&D Produits MC, assistance téléphonique (Tél.: voir alarme 1000)).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

7010 Dépassement de plage de numéros MMC

Description: Un nombre fixe de numéros d'alarmes (100) est réservé pour les cycles de compilation. Il a été dépassé lors de la définition d'une alarme de cycle de compilation. (la plage valide se situe entre 0 et 4999).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Définir les numéros d'alarmes CC dans la plage valide entre 0 et 4999.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

7020 Numéro d'alarme CC n'a pas été attribué

Description: L'identificateur d'alarme utilisé par le concepteur des cycles de compilation n'est pas connu du système. Numéro d'alarme non attribué lors de la génération des alarmes CC.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme peut avoir 2 causes :

- Le numéro d'alarme n'a pas été défini. La définition reste à faire.
- On a utilisé un autre paramètre que celui transmis par NCK.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

7100 Cycles compilation zone VDI : %1 octet(s) pour les entrées, %2 octet(s) pour les sorties. %3 octet(s) disponible(s) au maximum.

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (paramètre machine)
 %2 = chaîne de caractères (paramètre machine)
 %3 = longueur maximale pour interface

Description: La somme des octets d'entrée et de sortie prévus au niveau de l'interface utilisateur VDI pour les cycles de compilation dépasse le nombre maxi de 400 octets.

Réaction: - CN pas prête.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Régler les paramètres machine définissant la décomposition de l'interface utilisateur VDI pour les cycles de compilation (DB 9) en octets d'entrée et octets de sortie, selon les fonctions contenues dans les cycles de compilation. Le nombre d'octets maximal (400 octets) ne doit pas être dépassé ; la division en octets d'entrée et octets de sortie peut être quelconque.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

7200 Problème avec cycles de compilation avec link externe %1 %2

Paramètres: %1 = Chaîne de caractères descriptifs
%2 = autre indication

Description: Problème avec cycles de compilation chargeables

Exemple:

"Version_conflict_with_CCNCKInterface_Version"

Signification: La version de l'interface du cycle de compilation est incompatible avec la version NCK.

"Loader_problem_from_dFixup"

Signification: Après le chargement de tous les cycles de compilation, il reste des références non résolues, parce qu'il manque un fichier ELD par exemple

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Voir Description fonctionnelle des cycles de compilation !

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

7201 Erreur assertion dans %1 ligne %2

Paramètres: %1 = chaîne de caractères (chemin avec noms de programme)
%2 = chaîne de caractères (numéro de ligne)

Description: Cette alarme est uniquement une alarme de développement. Elle n'apparaît qu'en liaison avec des cycle de compilation externes.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Réaction d'alarme non retardée.

Remède: Prendre contact avec le développeur CC.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

7202 Bit d'option manquant pour %1 : %2 <hex>

Paramètres: %1 = (chaîne de caractères) nom du fichier .elf spécifique au cycle de compilation
%2 = (int) bit d'option requis (hex)

Description: Alarme pour les cycles de compilation SIEMENS. Cette alarme survient si le bit d'option requis n'est pas activé pendant un cycle de compilation SIEMENS.

Réaction:

- CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Réaction d'alarme non retardée.

Remède: Activer le bit d'option requis ou supprimer le fichier .elf de la mémoire flash du système.
 Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

7205 Transformation OEM incompatible Canal %1 Version NCK %2 CC %3

Paramètres: %1 = Numéro canal (int)
 %2 = Interface pour transformations, version NCK
 %3 = Interface pour transformations, version OEM
 Description: L'interface dédiée aux transformations OEM a fait l'objet d'une modification dans le système, qui l'a rendue incompatible.
 Réaction: - CN pas prête.
 - Canal pas prêt.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Réaction d'alarme non retardée.

Remède: Charger la nouvelle version du cycle de compilation
 Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

7500 Bloc %1 Niveau de protection invalide pour instruction %2 (niveau de protection actif : %3 prog. : %4)

Paramètres: %1 = numéro de bloc
 %2 = instruction programmée
 %3 = niveau de protection actuel de l'instruction
 %4 = niveau de protection programmée de l'instruction
 Description: Lors de l'affectation d'un niveau de protection à une instructions de programme pièce avec REDEF
 • une instructions de programme pièce illicite a été programmée
 • le niveau de protection programmé est logiquement inférieur (supérieur en valeur) au niveau de protection actuel de l'instruction considérée.
 • le fichier de définition n'a pas été pourvu d'une protection en écriture suffisante. La protection en écriture du fichier doit être au moins aussi élevée que le niveau de protection le plus élevé qui a été attribué dans ce fichier de définition à une instruction de programme pièce
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Corriger les fichiers de définition /_N_DEF_DIR/ N_MACCESS_DEF ou /_N_DEF_DIR/ N_UACCESS_DEF. Les instructions de langage à utiliser selon la configuration du système figurent dans le manuel d'utilisation Siemens ou dans la documentation du constructeur.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

8000 Canal %1 Option 'Routines d'interruption' non activée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: Pour déclencher les routines d'interruption et le retrait rapide du contour, les signaux d'entrée rapides NCK sont nécessaires. Cette fonction n'est pas incluse dans la version de base et doit être installée ultérieurement en cas de besoin.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Ne pas utiliser les entrées rapides d'interruption ou prendre contact avec le constructeur de la machine pour l'installation ultérieure de cette extension !

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

8010 Option 'Activation de plus de %1 axes' non activée

Paramètres: %1 = nombre d'axes

Description: On a défini dans le PM spécifique aux canaux 20070 AXCONF_MACHAX_USED un nombre d'axes machine supérieur au nombre autorisé par le système.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Le nombre total de tous les axes configurés dans le PM spécifique aux canaux 20070 AXCONF_MACHAX_USED ne doit pas dépasser le nombre maximal d'axes (selon la configuration -> Option, version de base : 4 axes).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

8020 Option 'Activation de plus de %1 canaux' inactivée

Paramètres: %1 = nombre de canaux

Description: On a activé un deuxième canal alors que l'option correspondante n'est pas installée.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Ramener le nombre des canaux à 1 dans le PM spécifique au système PM 10010 ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP ou équiper la CN de l'option pour deuxième canal.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

8021 Option 'Activation de plus de %1 GMFC' non valide

Paramètres: %1 = nombre de groupes à mode de fonctionnement commun

Description: L'option pour le nombre de GMFC ne correspond pas au nombre de GMFC activés.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Procéder à l'extension de l'option pour un nombre supérieur de GMFC. Activer un nombre de GMFC moindre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

8022 Option 'Activation de plus de %1 Ko SRAM' inactivée

Paramètres: %1 = taille mémoire

Description: L'option capacité mémoire ne correspond pas à la SRAM installée.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

- Acheter l'option.
- Activer moins de SRAM.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

8023 L'option 'Activation de plus de %1 Ko de mémoire utilisateur AP' n'a pas été mise à 1

Paramètres: %1 = taille mémoire

Description: L'option pour la capacité de mémoire ne correspond pas à la mémoire utilisateur de l'AP utilisée

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/service après-vente habilité.

- Acheter l'option
- Utiliser moins de mémoire utilisateur dans l'AP

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

8030 Canal %1 Bloc %2 Option 'Interpolation de plus de 4 axes' inactivée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'option pour le nombre d'axes en interpolation ne correspond pas au nombre d'axes programmés dans le groupe d'interpolation.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Option : installer l'option "Interpolation de plus de 4 axes" (le nombre d'axes admissible peut alors être paramétré) ou programmer dans le programme pièce au maximum le nombre d'axes autorisé par la configuration de la commande.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

8032 Option 'Activation de plus de %1 axes Link' non valide

Paramètres: %1 = nombre d'axes

Description: L'option pour le nombre d'axes Link ne correspond pas au nombre d'axes configurés dans le PM \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Acheter l'option.
• Configurer un nombre moindre d'axes Link.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

8034 Option 'Activation de conteneurs d'axes' non valide

Description: L'option pour l'activation de la fonction conteneur d'axes n'est pas activée dans le PM \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.

Alarmes NCK

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Acheter l'option.
 • Ne pas configurer de conteneur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

8036 Option : les fréquences d'interpolation ou d'échantillonnage d'asservissement de position réglés ne doivent pas être différents pour link NCU.

Description: L'option pour l'activation de 'FAST_IPO_LINK' n'est pas activée. Toutes les fréquences d'interpolation ou d'échantillonnage d'asservissement de position doivent être identiques pour link NCU (voir description : FAST-IPO-LINK).

Réaction: - CN pas prête.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: • Acheter l'option.
 • Ou ne pas activer différentes fréquences d'interpolation ou d'échantillonnage d'asservissement de position (voir MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO et MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

8037 Option 'Activation de APC' pas activée

Description: Dans l'entraînement, la fonction 'Advanced Positioning Control' (APC) a été activée bien que l'option correspondante ne l'ait pas été.

Réaction: - CN pas prête.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: • Acheter l'option
 • Désactiver la fonction 'Advanced Positioning Control' (APC) dans l'entraînement

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

8038 Option 'Activation de plus de %1 axe pilote Link' inactivée

Paramètres: %1 = nombre d'axes

Description: L'option pour le nombre d'axes pilote Link ne correspond pas au nombre d'axes configurés dans PM \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Acheter l'option.
 • Réduire le nombre d'axes pilotes Link configurés.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

8040 PM %1 remis à zéro, option correspondante inactivée

Paramètres: %1 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: On a activé un paramètre machine verrouillé par une option.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. S'adresser pour l'installation de l'option au constructeur de la machine ou au service commercial A&D MC de SIEMENS AG.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

8041 Axe %1 : PM %2 remis à zéro, option correspondante insuffisante

Paramètres: %1 = numéro d'axe

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Le nombre d'axes sélectionnés dans le PM optionnel correspondant est épuisé. Des fonctions de sécurité ont été sélectionnées pour un nombre trop grand d'axes dans les paramètres machine d'axe PM SAFE_FUNCTION_ENABLE.

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: --

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

8044 Option pour la fréquence d'interpolation %1 ms inactivée

Paramètres: %1 = Fréq. IPO non autorisée :

Description: L'option pour l'activation d'une fréquence d'interpolation de %1 ms n'est pas activée.

Option - fréq. IPO admise :

- sans option >= 8ms
- 1er niveau >= 6ms
- 2ème niveau >= 4ms
- 3ème niveau >= 2ms
- 4ème niveau < 2ms

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Acheter l'option.
• Augmenter la fréquence d'interpolation (par ex. via PM IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

Alarmes NCK

- 8045 Option pour réglage de la fréquence sélectionnée inactivée**
 Description: L'option de la 810D-Powerline pour l'activation de la même fréquence d'échantillonnage en courant/vitesse/régulation de position/IPO que pour la 840D n'est pas activée. Sans l'option, seules les valeurs standard de la 810D sont autorisées.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: • Acheter l'option.
 • Régler les fréquences d'échantillonnage (courant/régulateur de vitesse) aux valeurs de la 810D standard.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
- 8050 Option 'entrées/sorties SPL' n'est pas active.**
 Description: Pour Solution-Line, le nombre de SPL-I/O n'a pas été défini dans la donnée option.
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Sélectionner dans la donnée option le domaine SI-Basic ou SI-Confort
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
- 8051 L'option 'Manivelle sur Profibus' n'est pas activée**
 Description: L'option relative au fonctionnement numérique des manivelles sur le Profibus n'est pas activée.
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Débloquer l'option 'Manivelle sur Profibus'.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
- 8080 %1 option(s) activée(s) mais aucun code de licence n'a été introduit pour justifier la licence**
 Paramètres: %1 = nombre d'options non-licenciées
 Description: Une option ou plusieurs options ont été activées, mais le code de licence justifiant de l'acquisition de ou des options n'a pas été introduit.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Générer un code de licence via Internet en allant sur <http://www.siemens.com/automation/licence> et l'introduire dans le groupe fonctionnel "Mise en service", fonction (HSK) "Licences".
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
- 8081 %1 option(s) activée(s), mais elles ne sont pas justifiées par le code de licence**
 Paramètres: %1 = nombre d'options non-licenciées
 Description: Une ou plusieurs options ont été activées pour lesquelles le code de licence introduit ne convient pas.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Générer un nouveau code de licence via Internet en allant sur <http://www.siemens.com/automation/licence> et l'introduire dans le groupe fonctionnel "Mise en service", fonction (HSK) "Licences".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

8082 Le code de licence a été introduit trois fois de façon erronée, effectuer un POWER-ON (coupure/remise sous tension) avant la prochaine introduction

Description: Le code de licence a été introduit au moins trois fois de suite de façon erronée. Avant de l'introduire une nouvelle fois, il faut effectuer un POWER ON (coupure puis remise sous tension).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effectuer un Power-On du noyau CN et réintroduire le code de licence (juste).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

8088 L'option 'Sélection d'outils non spécifiques à la rectification' n'est pas possible

Description: Ce logiciel système est ciblé pour permettre de sélectionner uniquement des outils spécifiques à la rectification (c.-à-d. des outils du type 4xx).

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: sélectionner un outil de type 4xx (outil de rectification)
ou installer une version standard du logiciel système

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

8098 Combinaison d'options invalide (%1)

Paramètres: %1 = masque binaire des options

Description: Pour cette carte NCU, il existe des restrictions dans la combinaison des options :
L'option "2 canaux" et les options "langage externe", "grignotage", "compensation neuronale des défauts aux transitions entre quadrants", "mesure niveau 2" s'excluent mutuellement !

Bit0 (LSB) : grignotage

Bit1 : langage externe

Bit2 : compensation neuronale des défauts aux transitions entre quadrants

Bit3 : mesure niveau 2

Réaction: - GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Régler les options en conséquence.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

Alarmes NCK

8100 Canal %1 Bloc %2 : fonction impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

- Impossible pour des raisons d'embargo économique :
- 1. Actions synchrones : L'écriture de l'avance, de la correction et des offsets axiaux (\$AA_VC, \$AC_VC, \$AA_OVR, \$AA_VC et \$AA_OFF) à partir d'actions synchrones ainsi que le dressage continu ne sont programmables qu'une fois par bloc.
- 2. Mesure étendue : La 'mesure cyclique' (MEAC) et la 'mesure à partir d'une action synchrone' ne sont pas possibles.
- 3. Interpolation d'axes : Le nombre d'axes en interpolation ne doit pas dépasser 4 (y compris le pilotage simultané synchrone d'axes par les actions synchrones "DO POS[X]=\$A...", DO FA[X]=\$A...").).

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

9000 %1e manivelle en panne

Paramètres: %1 = N° de manivelle

Description: La manivelle PROFIBUS est en panne.

Réaction:

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Rétablir la liaison avec la manivelle PROFIBUS.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10200 [jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 Départ programme non autorisé si alarme active

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Une alarme est émise dont la réaction interne est de refuser le départ du programme.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Déterminer les causes de l'alarme et les éliminer.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10202 [jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 Départ programme impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le départ programme n'est momentanément pas accepté, parce que par ex.

- REORG est encore actif,
- l'effacement de la distance restant à parcourir est encore actif,
- il faut attendre sur un autre canal.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Actionner une nouvelle fois Départ programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10203	Canal %1 Départ programme sans prise de référence (action = %2<ALNX>)
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = Numéro / Nom de l'action
Description:	Départ programme a été actionné en mode MDA ou AUTOMATIQUE et au moins un axe à prise de référence obligatoire n'a pas atteint le point de référence.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Avec le paramètre machine spécifique aux axes, PM 20700 : REFP_NC_START_LOCK (départ programme sans point de référence), il peut être décidé si une prise de référence doit avoir lieu ou non avant le départ programme. La prise de référence peut être déclenchée de manière spécifique aux axes ou aux canaux. Prise de référence spécifique aux canaux : le front montant du signal d'interface "Activer prise de référence" (DB 21 - 28, DBX 1.0) déclenche une séquence automatique qui démarre les axes du canal dans l'ordre indiqué dans le PM spécifique aux axes, PM 34110 REFP_CYCLE_NR (ordre des axes pour prise de référence spécifique aux canaux). 0 : L'axe ne participe pas à la prise de référence spécifique aux canaux mais nécessite une prise de référence pour le Départ programme ; -1 : L'axe ne participe pas à la prise de référence spécifique aux canaux mais ne nécessite pas une prise de référence pour le Départ programme ; 1- 8 : Séquence de démarrage pour la prise de référence spécifique aux canaux (démarrage simultané avec un numéro identique) ; 1 - 31 : Type CPU Prise de référence spécifique aux axes : actionner la touche de sens correspondant au sens paramétré dans le PM spécifique aux axes, PM 34010 REFP_CAM_MDIR_IS_MINUS (accostage du point de référence dans le sens moins).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10204	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 erreur générale
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Une erreur générale est survenue dans le canal.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Il s'agit de contradictions internes qui sont sans suite.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
10205	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 erreur interne %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères
Description:	Une erreur interne est survenue dans le canal.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Actionner la touche Reset.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10206	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 erreur générale générateur de fonction
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Alarmes NCK

Description: Une erreur est survenue à l'activation/la désactivation du générateur de fonction.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Actionner la touche Reset.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10207 Canal %1 Erreur lors activation/désactivation de la fonction de numérisation

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: Une erreur est survenue à l'activation/désactivation du module de numérisation, p. ex. pas dans l'état channel-ready, déjà activé...
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Actionner la touche Reset.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10208 Canal %1 Actionner 'Départ progr.' pour reprendre l'exécution du programme

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: La commande est dans l'état souhaité, suite à recherche de bloc avec calculs. Maintenant le programme peut être démarré par un Départ CN ou l'état peut être modifié par écrasement en mémoire/Jog.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Actionner Départ CN.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10209 Canal %1 Arrêt interne de CN après recherche de bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: Cette alarme interne sert à déclencher un arrêt de la CN. L'alarme est positionnée lorsque \$MN_SEARCH_RUN_MODE == 1 et que le dernier bloc d'action est chargé pour exécution à la suite de la recherche de bloc. L'alarme 10208 est alors activée en fonction du signal VDI AP-canal NCK DBB1.6.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Actionner Départ CN.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10220 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 actif

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: L'ordre interne "Effacement des blocs de programme pièce prétraités avec la fonction de recherche suivi d'une réorganisation (REORG)" a été demandé pour ce canal. Il est déclenché par la fonction d'écrasement dans la mémoire par exemple, mais il ne doit pas être exécuté dans un canal en cours d'activité.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Arrêter le canal (suspension programme) et répéter la commande.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10221 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 pas arrêté en fin de bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: La réorganisation des blocs de programme pièce à partir du bloc d'usinage courant (REORG) ne peut se faire qu'en fin de bloc.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Arrêter le canal (suspension programme) et répéter la commande.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10222 Canal %1 Communication canal-canal impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le canal a reçu un acquittement négatif de la communication canal-canal parce que le numéro de canal-cible n'est pas connu. Par ex. : START(x) ou WAITE(x), mais canal x n'a pas été initialisé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Cette alarme signale d'éventuelles erreurs. Le programme se poursuit si aucun acquittement n'est demandé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10223 Canal %1 : L'ordre %2 est déjà donné

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom de l'événement

Description: Le canal a reçu un acquittement négatif de la communication canal-canal parce que cette commande est déjà activée ou pas encore terminée, par ex. : INIT(x,"ncprog"), alors qu'une spécification de sélection de programme est déjà activée pour canal x.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Cette alarme signale d'éventuelles erreurs. Le programme se poursuit si aucun acquittement n'est demandé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10224 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 : ordre refusé

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le canal a reçu un ordre qui ne peut pas être exécuté momentanément, par ex. : activer le test du programme est autorisé uniquement en mode Automatique, à l'état Reset.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Actionner Reset et redonner l'ordre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10225 Canal %1 : ordre refusé

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le canal a reçu un ordre. Cet ordre ne peut pas être exécuté.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Actionner la touche Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10226 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 : Reset interrompu

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Une erreur est survenue pendant le Reset et la séquence n'a pas pu se poursuivre.

Réaction: - GMFC pas prêt.

- Canal pas prêt.

Alarmes NCK

	- Blocage départ programme dans ce canal. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Actionner une nouvelle fois la touche Reset.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10227	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 : ordre suspendu
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Une erreur est survenue pendant l'activation d'un ordre et la séquence n'a pas pu se poursuivre.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Redonner l'ordre.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
10230	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] GMFC %2 Canal %1 Suspension exécution programme interdit tout changement de mode de fonctionnement
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro du GMFC
Description:	Quand on est dans un "Etat de suspension du programme" (signal d'interface DB 21 - 28, DBX 35.3), état déclenché par une suspension du programme suivi du passage au mode de fonctionnement JOG, on ne peut pas faire autre chose que revenir dans le mode de fonctionnement que l'on a quitté (Automatique ou MDA).
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Si on souhaite changer de mode de fonctionnement, il faut aller dans le nouveau mode de fonctionnement en passant par "Etat de suspension du programme" (signal d'interface DB 21 - 28, DBX 35.4), état déclenché par un Reset.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
10231	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] GMFC %2 Canal %1 Suspension exécution programme interdit tout changement de mode de fonctionnement
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro du GMFC
Description:	Quand on est dans un "Etat de suspension du programme" (signal d'interface DB 21 - 28, DBX 35.2), état déclenché par une suspension du programme, on ne peut que poursuivre dans le mode automatique en continu (avec départ programme).
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Si on souhaite changer de mode de fonctionnement, il faut aller dans le nouveau mode de fonctionnement en passant par "Etat de suspension du programme" (signal d'interface DB 21 - 28, DBX 35.4), état déclenché par un Reset.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
10232	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] GMFC %2 Canal %1 interdit tout changement de mode de fonctionnement
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro du GMFC
Description:	Le passage dans le mode de fonctionnement souhaité n'est pas autorisé. Le changement n'est possible qu'à l'état "Reset".
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Pour changer de mode de fonctionnement, actionner la touche Reset et répéter la demande de changement de mode de fonctionnement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10240 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] GMFC %2 Canal %1 Changement de mode de fonctionnement impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro du GMFC

Description: Le changement du mode de fonctionnement entraîne une "réorganisation" du tampon de prétraitement des blocs. Or, ceci n'est pas possible momentanément, car une section géométrique complexe est en cours d'usinage.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour changer de mode de fonctionnement, actionner la touche Reset et répéter la demande de changement de mode de fonctionnement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10241 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] GMFC %2 Changement de mode de fonctionnement impossible dans le canal actif %1

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro du GMFC

Description: Le canal est en état d'arrêt. Aucune réorganisation n'est possible.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Actionner la touche de suspension du programme et ordonner de nouveau l'action souhaitée.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10242 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] GMFC %2 Changement de mode de fonctionnement momentanément impossible dans le canal %1

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro du GMFC

Description: Le canal affiché se trouve dans un état mal défini en interne (par ex. en mode d'initialisation ou en attente de l'acquiescement de la commande séquentielle).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour changer de mode de fonctionnement, actionner la touche Reset et répéter la demande de changement de mode de fonctionnement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10243 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 : GMFC %2 Changement de mode de fonctionnement impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro du GMFC

Description: Le changement du mode de fonctionnement n'est pas exécuté, car des fonctions CN sont encore en cours dans l'autre canal, par ex. l'exécution du programme pièce.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour changer de mode de fonctionnement, actionner la touche Reset et répéter la demande de changement de mode de fonctionnement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

Alarmes NCK

10249	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] GMFC %2 Canal %1 : ordre de changement de mode de fonctionnement suspendu
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro du GMFC
Description:	Une erreur est survenue pendant l'activation d'un ordre de changement de mode de fonctionnement et la séquence n'a pas pu se poursuivre.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Actionner la touche Reset et répéter la demande de changement du mode de fonctionnement.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10250	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 Réorganisation du traitement des blocs momentanément impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	REORG est momentanément impossible.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	--
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10251	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	REORG est momentanément impossible.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Actionner la touche Reset.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10252	[seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 séquence de réorganisation interrompue
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Erreur interne au niveau des séquences. REORG est momentanément impossible.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Actionner la touche Reset.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10253 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 séquence de réorganisation interrompue

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Erreur interne au niveau des séquences. REORG est momentanément impossible.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Actionner la touche Reset.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10254 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 séquence de réorganisation interrompue

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: REORG a été acquitté négativement par l'interpréteur.

Réaction:

- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Actionner la touche Reset.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10255 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 séquence de réorganisation interrompue

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Erreur interne au niveau des séquences. REORG est momentanément impossible.

Réaction:

- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Actionner la touche Reset.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10256 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 séquence de réorganisation interrompue

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Erreur interne au niveau des séquences. REORG est momentanément impossible - Abandon du programme

Réaction:

- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Actionner la touche Reset.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

10257 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 séquence de réorganisation interrompue

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Erreur interne au niveau des séquences. REORG est momentanément impossible - Abandon du programme

Réaction:

- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Actionner la touche Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10258 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] GMFC %2 Canal %1 : identificateur invalide ou double affectation

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro du GMFC

Description: Au démarrage, une affectation canal/GMFC non admise a été constatée.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Vérifier le paramètre machine ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10259 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: REORG est momentanément impossible.

Réaction:

- CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

10260 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: REORG est momentanément impossible.

Réaction:

- CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
--
Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

10261 Canal %1 Pour la préparation de bloc, la communication est surchargée

Paramètres: %1 = numéro de canal
Description: La communication interne entre les modules NCK évaluant les signaux VDI spécifiques aux canaux (démarrage/arrêt/remise à zéro/effacement de parcours résiduel/ASUPS/...) et le prétraitement de blocs est surchargée. Le temps de calcul mis à disposition des modules de préparation de bloc est insuffisant.
Réaction: - CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
Remède: Il faut laisser plus de temps de calcul à disposition du module de préparation de bloc. Pour cela, il est possible d'augmenter la valeur du paramètre machine \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO ou \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME.
Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

10299 Canal %1 Fonction Auto-Repos non disponible

Paramètres: %1 = numéro de canal
Description: La fonction (mode de fonctionnement) Auto-Repos non disponible a été sélectionnée dans le canal.
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Fonction d'information seulement.
Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10600 Canal %1 Bloc %2 Fonction auxiliaire pendant filetage actif

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
Description: Une sortie de fonction auxiliaire est programmée dans un bloc de filetage.
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Cette erreur peut en entraîner d'autres si le déplacement correspondant à l'exécution du bloc de filetage est trop court et que ce bloc est suivi d'autres blocs (blocs de filetage) ne comportant pas d'arrêt de l'usinage.
Remèdes possibles :
• Programmer un déplacement plus long et/ou une vitesse de déplacement plus faible.
• Sortir la fonction auxiliaire dans un autre bloc (section de programme).
Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10601 Canal %1 Bloc %2 Vitesse en fin de bloc est nulle pendant filetage

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
Description: Cette alarme ne survient que lorsque plusieurs blocs sont programmés à la suite les uns des autres avec G33. La vitesse de fin de bloc est nulle dans le bloc indiqué alors qu'un autre bloc de vitesse suit. Les causes peuvent être par exemple les suivantes :

Alarmes NCK

	• G9 • Fonction auxiliaire après déplacement • Sortie de fonction auxiliaire avant le déplacement du bloc suivant • Axe de positionnement dans le bloc
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifiez le programme pièce en ne programmant pas "Arrêt en fin de bloc" avec G09. Remplacez "Sortie de fonctions auxiliaires avant/après le déplacement" dans le paramètre machine général 11110 AUXFU_GROUP_SPEC [n] (définissant le moment de la sortie d'un groupe de fonctions auxiliaires) par "Sortie de fonctions auxiliaires pendant le déplacement". Bit 5 = 1 : Sortie de fonctions auxiliaires avant le déplacement Bit 6 = 1 : Sortie de fonctions auxiliaires pendant le déplacement Bit 7 = 1 : Sortie de fonctions auxiliaires après le déplacement
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10602	Canal %1 Bloc %2 Limitation vitesse pendant filetage
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pendant l'exécution du bloc de filetage indiqué, l'axe dépasserait sa vitesse maximale si la correction de vitesse de broche était sur la position maxi.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Aucune action n'est nécessaire si la vitesse d'axe n'est pas limitée (filetage sans défaut). Dans le cas contraire, programmer une vitesse de rotation de broche plus faible pour le bloc de filetage.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
10604	Canal %1 Bloc %2 Augmentation du pas de vis trop élevée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'augmentation du pas de vis conduit à une surcharge de l'axe. Lors de la vérification, la correction de vitesse de rotation broche est supposée à 100%.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Réduire dans le programme pièce la vitesse de rotation de broche, la progression du pas de vis ou la longueur de la trajectoire.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10605	Canal %1 Bloc %2 Diminution du pas de vis trop importante
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La diminution du pas de vis conduit à une immobilisation de l'axe dans le bloc de filetage.

Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Réduire dans le programme pièce la diminution du pas de vis ou la longueur de la trajectoire.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10607 Canal %1 Bloc %2 Filetage avec frame non exécutable

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le rapport entre la longueur du filetage et le pas de vis est faussé par le frame actuellement en vigueur.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Effectuer le filetage avec G33, G34, G35 sans frame. • Utiliser G63 ou G331/G332.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10610 Canal %1 Axe %2 pas arrêté

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un axe/une broche a été positionné avec la commande POSA/SPOSA pour plusieurs blocs. La position de destination programmée n'était pas encore atteinte ("arrêt précis fin" - fenêtre) au moment où l'axe/la broche était déjà de nouveau programmé. Exemple : N100 POSA[U]=100 : N125 X... Y... U... ; p. ex. : axe U encore en déplacement (N100) !
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier le programme pièce et le corriger (analyser si le déplacement au-delà des limites de bloc est ici pertinent). Empêcher le changement de bloc à l'aide du mot clé WAITP pour les axes ou WAITs pour les broches jusqu'à ce que les axes de positionnement ou les broches aient atteint leur destination. Exemple pour les axes : N100 POSA[U]=100 : N125 WAITP[U] N130 X... Y... U... Exemple pour les broches : N100 SPOSA[2]=77 :

Alarmes NCK

	N125 WAITS(2) N130 M6
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10620	Canal %1 Bloc %3 Axe %2 atteint fin de course logiciel %4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette %4 = chaîne de caractères
Description:	Pendant le déplacement, la CN constate que le fin de course logiciel serait dépassé dans le sens indiqué. Le dépassement de la zone de déplacement n'a pas encore pu être détecté au niveau de la préparation de blocs en raison d'une correction de déplacement avec la manivelle électronique ou d'une transformation de coordonnées encore active.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Prendre les mesures correctives suivantes en fonction de la cause du déclenchement de l'alarme : • Correction par manivelle ou décalage d'origine externe : Annuler la correction de déplacement et l'éviter / la diminuer lors de la répétition du programme. • Transformation : vérifier les décalages d'origine programmés / réglés (frame actuel). Si les valeurs sont correctes, décaler le porte-outil afin d'éviter le déclenchement de la même alarme (avec nouvelle interruption) à la répétition du programme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10621	Canal %1 Axe %2 se trouve en fin de course logiciel %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = chaîne de caractères
Description:	L'axe donné se trouve déjà sur le fin de course logiciel indiqué.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Paramètres machine : 36110 POS_LIMIT_PLUS/36130 POS_LIMIT_PLUS2 et 36100 POS_LIMIT_MINUS/36120 POS_LIMIT_MINUS2 à contrôler pour les fins de course logiciels. Revenir du fin de course logiciel en mode de fonctionnement JOG. Informez le personnel / le service après-vente habilité. Paramètres machine : Contrôler si le deuxième fin de course logiciel a été sélectionné dans les signaux d'interface spécifiques aux axes : "2. "2e fin de course logiciel plus" (DB 31 -61, DBX 12.3) et "2e fin de course logiciel moins" (DB 31 -61, DBX 12.2).
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
10630	Canal %1 Bloc %2 Axe %3 atteint limite zone de travail %4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = axe, numéro de broche %4 = chaîne de caractères (+ ou -)

Description: L'axe indiqué viole la limitation de zone de travail. Ceci n'est décelé que lors de l'exécution des blocs, soit parce qu'avant la transformation, les valeurs d'axe minimales n'ont pas pu être déterminées, soit qu'il existe un déplacement forcé.

Réaction:

- Réaction d'alarme locale.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Programmer un autre déplacement et ne pas exécuter de déplacement forcé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10631 Canal %1 Axe %2 se trouve sur la limite de zone de travail %3

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = Axe, broche
- %3 = chaîne de caractères (+ ou -)

Description: L'axe indiqué atteint la limite de la zone de travail en mode JOG.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Données de réglage : 43420 WORKAREA_LIMIT_PLUS et 43430 WORKAREA_LIMIT_MINUS à contrôler pour la limite de zone de travail.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10640 [seulement jusqu'à version logicielle 3.x] Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Arrêt pendant changement de rapport transmission impossible

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de broche
- %3 = numéro de bloc, étiquette

Description: La broche est en oscillation pour un changement de rapport et attend que l'AP confirme que la commutation de rapport a été effectuée (signal d'interface : changement de rapport effectué DB 31 - 48, DBX 16.3). Pendant ce temps, un arrêt de broche avec Reset (DB 21 - 28, DBX 7.7) ou avec Suspension programme Axes plus Broche (DB 21 - 28, DBX 7.4) est impossible.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Aucune intervention nécessaire. Le signal d'interface spécifique à la broche Reset broche (DB 31 - 48, DBX 2.2) interrompt le fonctionnement en oscillation.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10650 Canal %1 Faux paramètres machine Gantry Axe %2 Erreur N° %3

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = axe
- %3 = numéro d'erreur

Description: Une valeur incorrecte a été introduite dans le paramètre machine spécifique aux axes Gantry. Les autres indications sont fournies par le numéro de l'erreur.

- Erreur n° = 1 => ensemble Gantry ou désignation d'axe asservi erroné.
- Erreur n° = 2 => programmation multiple de l'axe directeur.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

	- Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifiez et corrigez les paramètres machine : MD 37100 GANTRY_AXIS_TYPE 0: aucun axe Gantry 1 : axe directeur du groupe 1 11 : axe asservi du groupe 1 2 : axe directeur du groupe 2 12 : axe asservi du groupe 2 3 : axe directeur du groupe 3 13 : axe asservi du groupe 3
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

10651 Canal %1 Erreur de configuration Gantry, numéro d'erreur %2

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = raison
Description:	La configuration Gantry réglée dans le paramètre machine est erronée. L'ensemble Gantry concerné et la raison de l'alarme sont indiqués par le paramètre de transfert. Le paramètre de transfert est composé comme suit : • %2 = désignation de l'erreur + ensemble Gantry (XX). • %2 = 10XX => pas d'axe directeur déclaré • %2 = 20XX => pas d'axe asservi déclaré • %2 = 30XX => contenus différents dans PM 30550 axe asservi et axe directeur • %2 = 40XX => différence d'affectation du canal ou de la NCU pour les axes Gantry • %2 = 50XX => pas d'axe asservi déclaré dans ce canal • %2 = 60XX => différence d'affectation du canal pour l'axe directeur • %2 = 10000 => erreur, l'axe asservi est l'axe géométrique • %2 = 11000 => erreur, l'axe de positionnement piloté par l'API est l'axe asservi • %2 = 12000 => erreur, l'axe de cycle de compilation est l'axe asservi • %2 = 13000 => erreur, l'axe Gantry est la broche • %2 = 14000 => erreur, l'axe Gantry est à engrenage Hirth p. ex. erreur n° 1001 = pas d'axe directeur déclaré, ensemble Gantry 1.
Réaction:	- CN pas prête. - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifiez et corrigez les paramètres machine : MD 37100 GANTRY_AXIS_TYPE 0: aucun axe Gantry 1: axe directeur du groupe 1 11: axe asservi du groupe 1 2: axe directeur du groupe 2 12: axe asservi du groupe 2 3: axe directeur du groupe 3 13: axe asservi du groupe 3
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

10652 Canal %1 Axe %2 Seuil d'alarme Gantry dépassé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = axe

Description: L'axe Gantry asservi a dépassé la valeur seuil contenue dans le PM 37110 GENTRY_POS_TOL_WARNING.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

1. Contrôler l'axe (mauvais fonctionnement mécanique ?).

2. Mauvais réglage du PM (PM 37110 GENTRY_POS_TOL_WARNING). Modification de ce PM efficace après un Reset.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10653 Canal %1 Axe %2 Seuil d'alarme Gantry dépassé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = axe

Description: L'axe Gantry asservi a dépassé le seuil de défaut paramétré dans PM 37120 GENTRY_POS_TOL_ERROR (tolérance valeur réelle).

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

1. Contrôler l'axe (mauvais fonctionnement mécanique ?).

2. Mauvais paramétrage du PM 37120 (GENTRY_POS_TOL_ERROR). POWER ON est nécessaire après modification du PM.

Quand les axes n'ont pas encore été référencés, le PM GENTRY_POS_TOL_REF équivaut à un critère de déclenchement d'un message d'alarme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10654 Canal %1 Attente départ synchronisation de l'ensemble Gantry %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = ensemble Gantry

Description: Ce message d'alarme apparaît quand les axes sont prêts pour la synchronisation. Maintenant, la synchronisation de l'ensemble Gantry peut s'effectuer. La différence réelle entre l'axe directeur et l'axe asservi est supérieure au seuil d'alarme Gantry défini dans le PM 37110 GENTRY_POS_TOL_WARNING. La synchronisation doit être lancée de manière explicite avec le SI "Lancer synchronisation Gantry" (DB31-48, DBX 29.4).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Voir la description des fonctions (fonctions spéciales), G1 Axe Gantry

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10655 Canal %1 La synchronisation est en cours pour l'ensemble Gantry %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = ensemble Gantry

Description: Aucune autre explication.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Alarmes NCK

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10656 Canal %1 Axe %2 L'axe Gantry asservi est en surcharge dynamique

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = axe

Description: L'axe Gantry asservi subit une surcharge dynamique, cela signifie qu'il n'est plus en mesure de suivre la dynamique de l'axe pilote

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Réaction d'alarme locale.
- Canal pas prêt.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Comparer les paramètres machine de l'axe Gantry asservi aux paramètres de l'axe Gantry pilote

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10657 Canal %1 Axe %2 Mise hors tension dans l'état 'Seuil de défaut Gantry dépassé'

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = axe

Description: Il y a eu mise hors tension dans l'état 'Seuil de défaut Gantry dépassé' (alarme 10653). Le défaut ne peut être éliminé que par l'effacement du PM GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR ou par la désactivation de la surveillance étendue (PM GANTRY_FUNCTION_MASK Bit0).

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

1. Eliminer de décalage (obliquité) mécanique
2. Contrôler l'axe (fonctionne-t-il correctement du point de vue mécanique ?)
3. Effacer le PM GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR ou désactiver la surveillance étendue
4. Le PM 37120 GANTRY_POS_TOL_ERROR est mal réglé

Après une modification du PM, il faut faire une remise sous tension.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10658 Canal %1 Axe %2 Etat illicite de l'axe

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = Détection d'erreur et unité Gantry

Description: %2 détection d'erreur et unité Gantry

- %2 = 30XX => le groupe d'axes Gantry ne peut pas être fermé car tous les axes Gantry n'appartiennent pas à un même canal.
- %2 = 40XX => le groupe d'axes Gantry ne peut pas être fermé car les axes Gantry ont des états différents, par ex. un axe est affecté à l'AP
- %2 = 50XX => le groupe d'axes Gantry doit changer de canal sur demande de l'AP, mais dans le nouveau canal, les axes Gantry ne sont pas tous connus.
- %2 = 60XX => le groupe d'axes Gantry doit être affecté au canal sur demande du,

	programme CN, mais le canal ne connaît pas tous les axes Gantry.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Détection d'erreur: • %2 = 30XX => affecter tous les axes Gantry au canal courant, p.ex. par permutation d'axe. • %2 = 40XX => mettre tous les axes du groupe Gantry dans le même état, par ex. affecter tous les axes au programme CN ou affecter tous les axes à l'automate AP. • %2 = 50XX => déclarer tous les axes Gantry au canal demandé. • %2 = 60XX => déclarer tous les axes Gantry au canal demandé. :end
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10700	Canal %1 Bloc %2 Violation zone protection NCK %3 en mode Automatique ou MDA
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = numéro de zone de protection
Description:	La zone de protection en NCK définie pour la pièce a été violée. Noter qu'une zone de protection relative à l'outil est encore active. La zone de protection définie par rapport à la pièce peut être traversée après un nouveau Départ programme.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Traversée de la zone de protection possible après un nouveau Départ programme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10701	Canal %1 Bloc %2 Violation zone protection %3 spécifique au canal en Automatique ou MDA
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = numéro de zone de protection
Description:	La zone de protection spécifique au canal définie par rapport à la pièce a été violée. Noter qu'une zone de protection relative à l'outil est encore active. La zone de protection définie par rapport à la pièce peut être traversée après un nouveau Départ programme.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Traversée de la zone de protection possible après un nouveau Départ programme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10702	Canal %1 Violation zone de protection NCK %2 en mode manuel
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Alarmes NCK

	%2 = numéro de zone de protection
Description:	La zone de protection en NCK définie pour la pièce a été violée. Noter qu'une zone de protection relative à l'outil est encore active. La zone de protection définie par rapport à la pièce peut être traversée après un nouveau Départ programme.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Traversée de la zone de protection possible après un nouveau Départ programme.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10703 Canal %1 Violation zone de protection %2 spécifique au canal en mode manuel

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de zone de protection
Description:	La zone de protection spécifique au canal définie par rapport à la pièce a été violée. Noter qu'une zone de protection relative à l'outil est encore active. La zone de protection définie par rapport à la pièce peut être traversée après un nouveau Départ programme.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Traversée de la zone de protection possible après un nouveau Départ programme.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10704 Canal %1 Bloc %2 Surveillance de zone de protection non garantie

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Il est venu s'ajouter des déplacements supplémentaires pour un axe géométrique qui n'ont pas pu être pris en compte par la préparation des blocs. Il n'est donc pas garanti que les zones de protection seront respectées. Il s'agit d'un simple avertissement n'exigeant pas d'intervention.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Assurer à travers d'autres mesures que le mouvement des axes géométriques, y compris le mouvement complémentaire, ne viole pas les zones de protection. (Avertissement survient malgré tout) ou bien exclure les mouvements supplémentaires.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10706 Canal %1 Zone de protection NCK %2 atteinte en manuel avec axe %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de zone de protection %3 = nom d'axe
Description:	La zone de protection NCK relative à la pièce a été atteinte avec l'axe indiqué. Noter qu'une zone de protection relative à l'outil est encore active. La zone de protection définie pour la pièce peut être traversée après libération par l'AP.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informar le personnel/le service après-vente habilité. Traversée de la zone de protection possible après libération par l'AP.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10707 Canal %1 Zone de protection spécifique au canal %2 atteinte en manuel avec axe %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de zone de protection
%3 = nom d'axe

Description: La zone de protection relative à la pièce et spécifique au canal a été atteinte avec l'axe indiqué. Noter qu'une zone de protection relative à l'outil est encore active. La zone de protection définie pour la pièce peut être traversée après libération par l'AP.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Traversée de la zone de protection possible après libération par l'AP.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

10710 Canal %1 Bloc %2 Conflit en rectification sans centres

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de broche

Description: La rectification sans centres est activée et on a exécuté un bloc remplissant au moins une des conditions suivantes :

- G96 est active et la broche d'entraînement est la broche maître.
- La broche d'entraînement appartient à un groupe.
- Les axes de la transformation "sans centres" sont en conflit avec une transformation active et un outil est actif.
- "Vitesse périphérique de meule constante" est activée pour la broche d'entraînement.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10720 Canal %1 Bloc %3 Axe %2 Fin de course logiciel %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche
%3 = numéro de bloc, étiquette
%4 = chaîne de caractères (+ ou -)

Description: En décrivant la trajectoire programmée, l'axe concerné active le fin de course logiciel. L'alarme sera activée lors de la préparation du bloc concerné du programme pièce.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme CN.

Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier la position de l'axe programmée dans le programme pièce.

Alarmes NCK

Paramètres machine : 36100 POS_LIMIT_MINUS/36120 POS_LIMIT_MINUS2 et 36110 POS_LIMIT_PLUS/36130 POS_LIMIT_PLUS2 à contrôler pour les fins de course logiciels.

Contrôler si le deuxième fin de course logiciel a été sélectionné dans les signaux d'interface spécifiques aux axes : "2e fin de course logiciel plus/moins" (DB 31 -61, DBX 12.2 et 12.3).

Avec le frame actuel, contrôler les décalages d'origine actuellement actifs.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10721 Canal %1 Bloc %3 Axe %2 Fin de course logiciel %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche
 %3 = numéro de bloc, étiquette
 %4 = chaîne de caractères (+ ou -)

Description: Le mouvement prévu viole le fin de course logiciel pour l'axe donné. Lors d'un REPOS, l'alarme est activée pendant la préparation des blocs de démarrage ou des blocs restants.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier les positions courantes dans le programme NC.
 Dans les signaux d'interface spécifiques à un axe "2e fin de course logiciel Plus / Moins" (DB31-61, DBX 12.2 ou 12.3), vérifier si le 2e fin de course logiciel est sélectionné.
 Avec le frame actuel, contrôler le décalage d'origine actuellement actif.
 Contrôler des paramètres machine pour les fins de course logiciels (36100 POS_LIMIT_MINUS/36120 POS_LIMIT_MINUS2 ou 36110 POS_LIMIT_PLUS/36130 POS_LIMIT_PLUS2).
 Annuler le programme CN avec un Reset CN.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10730 Canal %1 Bloc %3 Axe %2 Limitation zone de travail %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche
 %3 = numéro de bloc, étiquette
 %4 = chaîne de caractères (+ ou -)

Description: Si, lors de la préparation des blocs, il apparaît que la position de destination programmée amène l'axe au-delà de la zone de travail, alors cette alarme est émise.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: a) Vérifier que les positions sont correctement indiquées dans le programme CN et les corriger le cas échéant.
 b) Vérifier les décalages d'origine (frame en cours)
 c) Corriger les limites de zone de travail avec G25 ou
 d) Corriger les limites de zone de travail par le biais des données de réglage ou
 e) Désactiver les limites de zone de travail avec la donnée de réglage : 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10731 Canal %1 Bloc %3 Axe %2 Limitation zone de travail %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche
 %3 = numéro de bloc, étiquette
 %4 = chaîne de caractères (+ ou -)

Description: Le déplacement prévu viole la limitation de la zone de travail de l'axe. Lors d'un REPOS, l'alarme est activée pendant la préparation des blocs de démarrage ou des blocs restants.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Annuler le programme pièce par Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10740 Canal %1 Bloc %2 Trop de blocs vides dans la programmation d'accostage/de retrait en douceur

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Entre le bloc d'accostage/de retrait en douceur et le bloc fixant la tangente d'approche et de retrait, il ne doit pas figurer un nombre supérieur de blocs à celui indiqué par le paramètre machine MC_WAB_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10741 Canal %1 Bloc %2 Inversion de sens durant mouvement d'accostage et de retrait en douceur

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: On a programmé une marge de sécurité qui, perpendiculairement au plan d'usinage, ne se situe pas entre le point de départ et le point d'arrivée du contour de l'accostage/du retrait en douceur.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10742 Canal %1 Bloc %2 Distance d'accostage/de retrait en douceur non valable ou non programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description:	Causes possibles : • Le paramètre DISR n'a pas été indiqué dans un bloc d'accostage et de retrait en douceur, ou sa valeur est inférieure ou égale à 0. • Lors d'un accostage ou d'un retrait en douceur avec cercle et rayon d'outil actif, le rayon du contour d'accostage et de retrait en douceur généré en interne est négatif. Le contour d'accostage et de retrait en douceur généré en interne est un cercle ayant un rayon tel que sa correction par le rayon de correction actuel (somme du rayon d'outil et de l'offset OFFN) donne la trajectoire du centre de l'outil ayant le rayon programmé DISR.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10743 Canal %1 Bloc %2 Programmation multiple d'accostage/de retrait en douceur

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	On a tenté d'activer un mouvement d'accostage/de retrait en douceur avant la fin du mouvement d'accostage/de retrait en douceur précédent.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10744 Canal %1 Bloc %2 Pas de définition valable de la direction d'accostage/de retrait en douceur

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La direction tangentielle d'accostage/retrait en douceur (WAB) n'est pas définie. Causes possibles : • Le bloc d'accostage n'est plus suivi dans le programme par un bloc contenant des informations de déplacement. • Le bloc d'accostage n'est pas précédé dans le programme par un bloc contenant des informations de déplacement. • La tangente pour le mouvement d'accostage de retrait en douceur est perpendiculaire au plan d'usinage actuel.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10745	Canal %1 Bloc %2 Position finale d'accostage/retrait en douceur ambiguë
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La position programmée dans le bloc d'accostage/retrait en douceur et le bloc suivant est perpendiculaire à la direction d'usinage et on n'a pas programmé dans le bloc d'accostage/retrait en douceur de position dans le plan d'usinage.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce. Soit supprimer la position de l'axe d'accostage du bloc d'accostage/retrait en douceur ou du bloc suivant, soit programmer dans le bloc l'accostage/retrait en douceur une position dans le plan d'usinage.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10746	Canal %1 Bloc %2 Arrêt du pré-traitement des blocs pour accostage/retrait en douceur
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un arrêt du pré-traitement des blocs a été inséré entre le bloc d'accostage/de retrait en douceur et le bloc suivant qui définit la direction de la tangente ou entre le bloc d'accostage/de retrait en douceur et le bloc suivant qui définit la position finale.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10747	Canal %1 Bloc %2 Direction de retrait non définie pour accostage/retrait en douceur
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans un bloc de retrait/d'accostage en douceur avec quart de cercle ou demi-cercle (G248 ou G348), on n'a pas programmé le point final dans le plan d'usinage, et G143 ou G140 sans correction de rayon d'outil est actif.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce. Les modifications suivantes sont possibles : • Indiquer dans le bloc d'accostage/de retrait en douceur le point final dans le plan d'usinage. • Activer la correction de rayon d'outil (possible uniquement pour G140 et non pour G143). • Indiquer explicitement le côté de retrait par G141 ou G142.

Alarmes NCK

• Effectuer le retrait suivant une droite au lieu d'un cercle.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10748 Canal %1 Bloc %2 plan de retrait non admis pour accostage/retrait en douceur

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une position du plan de retrait a été programmée avec DISRP ; cette position ne se trouve pas entre la distance de sécurité (DISCL) et le point de départ (à l'accostage) ou le point final (au retrait) du mouvement d'accostage/de retrait en douceur.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10750 Canal %1 Bloc %2 Activation de la correction de rayon d'outil sans numéro d'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un outil T... doit être sélectionné pour que la CN puisse prendre en compte les valeurs de correction correspondantes.

À chaque outil (numéro T) est automatiquement affecté un bloc de données de correction (D1) qui contient les valeurs de correction (paramètres P1 - P25). Il est possible d'affecter à un outil jusqu'à neuf blocs de données de correction en désignant le bloc de données souhaité par le numéro D (D1 - D9).

La correction de rayon de fraise (CRF) est prise en compte lorsque G41 ou G42 est programmée. Les valeurs de correction sont contenues dans les paramètres P6 (valeur géométrique) et P15 (valeur d'usure) du bloc de données de correction actif Dx.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer un numéro d'outil à l'adresse T... avant l'appel de la CRF par G41/G42.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10751 Canal %1 Bloc %2 Risque de collision lors de la correction du rayon d'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La fonction de détection d'un "goulet d'étranglement" (calcul du point d'intersection des blocs de déplacement corrigés qui suivent) n'a pas pu calculer de point d'intersection pour le nombre de blocs de déplacement reconnus. Il est de ce fait possible que l'une des trajectoires équidistantes croise le contour de la pièce et provoque un défaut.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le programme pièce et, si possible, le modifier de manière à éviter les coins intérieurs quand les déplacements risquent d'être plus petits que la valeur de correction. (Les coins extérieurs ne sont pas critiques dans la mesure où il est possible de prolonger les équidistantes ou d'insérer des blocs intermédiaires de sorte qu'il y ait toujours un point d'intersection).
Augmenter le nombre des blocs de déplacement examinés dans le PM 20240 CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS (valeur standard : 3) ; ceci alourdit cependant les calculs et, de ce fait, le temps de cycle des blocs.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10752 Canal %1 Bloc %2 Débordement du tampon local de blocs lors de la correction de rayon d'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La correction de rayon de fraise doit mémoriser en tampon un nombre variable de blocs intermédiaires afin de pouvoir calculer, pour chaque bloc, la trajectoire d'outil équidistante. La taille du tampon n'est pas facile à déterminer. Elle dépend du nombre de blocs sans informations de déplacement dans le plan de la correction, du nombre des éléments de contour à insérer et de la courbure en interpolation spline et polynomiale. La taille du tampon est donnée par le système et ne peut être modifiée par PM.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Réduire dans la mémoire tampon l'espace occupé par la modification du programme : en évitant :

- les blocs sans paramètres de déplacement dans le plan de correction
- les blocs contenant des éléments de contour présentant une courbure variable (p. ex. ellipses) et les angles de courbure plus petits que le rayon de correction. (Scinder ces blocs).

Réduire le nombre de blocs examinés pour surveiller les collisions (PM 20240 CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10753 Canal %1 Bloc %2 Sélection de la correction de rayon d'outil uniquement possible dans un bloc linéaire

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La sélection de correction de rayon de fraise avec G41/G42 n'est possible que dans des blocs dans lesquels les fonctions G00 (rapide) ou G01 (avance) sont actives. Un axe au moins du plan G17 à G19 doit être inscrit dans le bloc contenant G41/G42 ; il est cependant recommandé d'y inscrire les deux axes car les deux axes sont généralement déplacés lors d'une sélection de correction.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Corriger le programme ; programmer la sélection de correction dans un bloc contenant une interpolation linéaire.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10754 Canal %1 Bloc %2 Annulation de la correction de rayon d'outil uniquement possible dans un bloc linéaire

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'annulation de correction de rayon de fraise avec G40 n'est autorisée que dans des blocs dans lesquels les fonctions G00 (rapide) ou G01 (avance) sont actives.
Un axe au moins du plan G17 à G19 doit être inscrit dans le bloc contenant G40 ; il est cependant recommandé d'y inscrire les deux axes car les deux axes sont généralement déplacés lors d'une annulation de correction.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Corriger le programme ; programmer la sélection de correction dans un bloc contenant une interpolation linéaire.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10755 Canal %1 Bloc %2 Sélection de la correction de rayon d'outil avec CONT impossible au point de départ courant

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: À l'activation de la correction de rayon de fraise avec CONT, le point de départ du bloc d'accostage se trouve à l'intérieur du cercle de correction et provoque déjà un défaut de contour.
Lorsque la correction de rayon de fraise est activée avec G41/G42, le mode d'accostage (NORM ou CONT) détermine le mouvement de correction quand la position réelle momentanée se situe derrière le contour. Avec CONT, un cercle de rayon égal à celui de la fraise est tracé autour du point de départ programmé (= point final du bloc d'accostage). La tangente passant par la position réelle momentanée qui ne provoque pas de défaut de contour est le déplacement d'accostage.
Lorsque le point de départ se trouve à l'intérieur du cercle de correction tracé autour du point de destination, aucune tangente ne passe par ce point.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Programmer la sélection de CRF de telle manière que le point de départ du déplacement d'accostage se trouve à l'extérieur du cercle de correction tracé autour du point de destination (déplacement programmé > rayon de correction). Les possibilités sont les suivantes :

- Sélection dans le bloc précédent
- Insertion d'un bloc intermédiaire
- Sélection du mode d'accostage NORM

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10756	Canal %1 Bloc %2 Annulation impossible de la correction de rayon d'outil avec CONT au point final programmé
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	À l'annulation de la correction de rayon de fraise, le point final programmé se trouve à l'intérieur du cercle de correction. Il y aurait défaut de contour si ce point était accosté sans correction. Lorsque la correction de rayon de fraise est désactivée avec G40, le mode d'accostage (NORM ou CONT) détermine le mouvement de correction quand le point final se situe derrière le contour. Avec CONT, un cercle de rayon égal à celui de la fraise est tracé autour du dernier point pour lequel la correction est encore active. La tangente qui passe par la position finale programmée sans provoquer de défaut de contour est le déplacement de retrait. Lorsque le point final programmé se trouve à l'intérieur du cercle de correction tracé autour du point de destination, aucune tangente ne passe par ce point.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Programmer la CRF de telle manière que le point final programmé se trouve à l'extérieur du cercle de correction tracé autour du dernier point de correction actif. Les possibilités sont les suivantes : • Retrait dans le bloc suivant • Insertion d'un bloc intermédiaire • Sélection du mode de retrait NORM
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10757	Canal %1 Bloc %2 Modification du plan de correction impossible si correction de rayon d'outil activée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pour pouvoir changer de plan de correction (G17, G18 ou G19), l'annulation préalable de la correction du rayon de fraise avec G40 est nécessaire.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Insérer dans le programme pièce un bloc intermédiaire contenant l'annulation de la correction. Le changement de plan effectué, sélectionner la correction de rayon de fraise dans un bloc d'accostage avec interpolation linéaire.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10758	Canal %1 Bloc %2 Rayon de courbure avec valeur de correction variable trop petit
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La correction du rayon de fraise actuelle (la fraise utilisée) est trop grande pour le rayon du contour programmé.

Alarmes NCK

	Dans un bloc contenant une correction de rayon d'outil variable, la correction doit être possible en tout point du contour ou en aucun point, avec la plus petite et la plus grande valeur de correction de la plage programmée. Il ne doit y avoir sur le contour aucun point pour lequel le rayon de courbure se trouve à l'intérieur de la plage variable de correction. S'il y a changement de signe de la valeur de correction à l'intérieur d'un bloc, les deux côtés du contour sont vérifiés, sinon seulement le côté de la correction.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Utiliser une fraise plus petite ou prendre déjà en compte une partie du rayon de la fraise lors de la programmation du contour.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10759 Canal %1 Bloc %2 Trajectoire parallèle à l'orientation de l'outil

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans un bloc contenant une interpolation de type Spline ou polynomiale, la trajectoire corrigée est parallèle en un point au moins à l'orientation de l'outil, c'est-à-dire que la trajectoire possède une tangente perpendiculaire au plan de la correction. Les droites parallèles à l'orientation de l'outil sont cependant autorisées, de même que les cercles dont le plan est perpendiculaire au plan de correction (utilisation pour sortie en douceur de la rainure).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Ne pas décrire la section de contour avec des splines ou des polynômes mais avec des droites et des cercles. Diviser la géométrie de la pièce en éléments et annuler la correction de rayon de fraise entre les éléments.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10760 Canal %1 Bloc %2 Axe de l'hélice non parallèle à l'orientation de l'outil

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lorsque la correction de rayon d'outil est active, une hélice n'est autorisée que si l'axe de celle-ci est parallèle à l'outil, c'est-à-dire que le plan du cercle et le plan de correction doivent être identiques.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Orienter l'axe de l'hélice perpendiculairement au plan d'usinage.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10761	Canal %1 Bloc %2 Correction de rayon d'outil impossible pour ellipse à plus d'un tour
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors de l'usinage de l'intérieur d'une ellipse, les rayons de courbure sont en partie plus grands et en partie plus petits que la correction de rayon d'outil. Il en résulterait une division en 4 blocs partiels avec des rayons de courbure plus grands et plus petits que le rayon de correction. Plusieurs tours entraîneraient, en raison du nombre illimité des blocs partiels en résultant, un alourdissement énorme des calculs, de sorte que ce cas de figure est refusé avec déclenchement de l'alarme. Si une correction est possible partout ou n'est possible nulle part sur l'ellipse, les ellipses s'étendant sur plus d'un tour complet sont également autorisées.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Utiliser une fraise avec un rayon plus petit ou programmer le bloc de déplacement dans des blocs contenant au maximum un tour.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10762	Canal %1 Bloc %2 Trop de blocs vides entre 2 blocs de déplacement avec correction de rayon d'outil activée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le nombre maximal de blocs vides est défini par un paramètre machine.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Modifier le programme pièce. • Modifier le paramètre machine. • Vérifier si SBL2 est sélectionné. Avec SBL2, un bloc est généré pour chaque ligne de programme pièce, ce qui peut entraîner un dépassement du nombre admissible de blocs vides entre 2 blocs de déplacement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10763	Canal %1 Bloc %2 La composante de la trajectoire dans le plan de correction s'annule
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La surveillance de collision alors que la correction de rayon d'outil est active fait que la composante de la trajectoire du bloc devient nulle dans le plan de correction. L'absence dans le bloc d'origine d'informations de déplacement perpendiculaire au plan de correction signifie que ce bloc sera sauté. L'alarme peut être inhibée avec le paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit1 = 1.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Le comportement est correct aux endroits étroits ne pouvant être usinés avec l'outil actif.

Alarmes NCK

	• Modifier le cas échéant le programme pièce. • Si nécessaire, utiliser un outil avec un rayon plus petit. • Programmer CDOF/CDOF2.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
10764	Canal %1 Bloc %2 Trajectoire discontinue avec correction de rayon d'outil active
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Cette alarme est déclenchée lorsque, la correction de rayon d'outil étant active, le point de départ utilisé pour le calcul de la correction ne correspond pas au point final du bloc précédent. Ce cas peut se présenter, par exemple, lorsqu'un axe géométrique est déplacé en axe de positionnement entre deux blocs ou lorsque la correction de longueur d'outil est modifiée en présence d'une transformation cinématique active (p. ex. transformation 5 axes).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10765	Canal %1 Bloc %2 La correction de rayon d'outil 3D n'est pas possible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Cette alarme survient lorsque l'on essaie d'activer la correction de rayon d'outil 3D alors que l'option nécessaire n'est pas installée sur la CN.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Utiliser une autre version de logiciel. L'option ne peut être activée par modification des paramètres machine car le code nécessaire est physiquement absent.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10766	Canal %1 Changement d'orientation de face non admis entre bloc %2 et bloc %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Cette alarme survient lors du fraisage 3D en bout lorsque, au changement de bloc, l'usinage de la surface définie dans le premier bloc se poursuit par l'usinage de la face arrière de cette surface dans le second bloc. Le numéro de bloc indiqué dans l'alarme concerne le second bloc.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Remède: - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
 Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10767 Canal %1 Bloc %2 Usinage avec un angle latéral différent de 0 impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Dans le cas du fraisage en bout avec une fraise convexe demi-cercle l'angle latéral doit être égal à 0, quand le vecteur normal à la surface et l'orientation de l'outil forment un angle inférieur à l'angle limite défini par le paramètre machine 21082 CUTCOM_PLANE_ORI_LIMIT, c'est-à-dire que, dans ce cas, seule l'anticipation angulaire (angle d'avance) peut être différente de 0.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
 Remède: Modifier le programme pièce. Mettre éventuellement un autre outil en oeuvre (fraise boule).
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10768 Canal %1 Bloc %2 Orientation d'outil non admise pour correction de rayon d'outil 3D

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Cette alarme peut survenir lors d'un fraisage en bout 3D : L'angle entre la normale à la surface à usiner et le vecteur d'extrémité à la normale de la surface de l'outil est inférieur à la valeur définie dans le paramètre machine 21080 CUTCOM_PARALLEL_ORI_LIMIT ou l'outil est orienté de telle manière que l'usinage devrait se dérouler sur la face arrière de la surface. Le vecteur d'extrémité de la normale à la surface est le vecteur dont la direction s'écarte le plus de la pointe de l'outil (c'est-à-dire parallèlement à l'axe longitudinal de l'outil).
 Dans le cas d'outils cylindriques ou d'outils se terminant par une partie cylindrique (tels que la fraise convexe demi-cercle normale), ce vecteur est perpendiculaire au vecteur de l'outil. Dans ce cas, l'alarme signale un angle trop petit entre la surface à usiner et l'axe longitudinal de l'outil ou une génératrice du cylindre. Pour les outils dont la surface (valable) ne se termine pas par une partie cylindrique mais conique (p. ex. fraise conique type cône direct ou fraise convexe demi-cercle dont le cône demi-cercle est défini sur moins de 90 degrés), l'alarme signale que l'angle entre une génératrice du cône et le cône de la surface à usiner est trop petit.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
 Remède: Modifier le programme pièce. Mettre éventuellement un autre outil en oeuvre.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

10769 Canal %1 Bloc %2 Vecteur normal à la face non admis pour correction de rayon d'outil 3D

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans le cas de fraisage 3D en bout, le vecteur normal à la surface et le vecteur tangent à la trajectoire sont théoriquement orthogonaux entre eux, c'est-à-dire qu'ils doivent former un angle de 90 degrés. Étant donné que les deux vecteurs peuvent être programmés indépendamment, des écarts par rapport à cet angle sont possibles et admissibles. Il y a seulement génération de l'alarme quand l'angle entre le vecteur normal à la surface et le vecteur tangent à la trajectoire devient inférieur à celui défini par le paramètre machine 21084 CUTCOM_PLANE_PATH_LIMIT.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10770 Canal %1 Bloc %2 Changement du type d'angle à la suite d'une modification d'orientation lorsque la correction de rayon d'outil est active

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le type d'angle (intérieur ou extérieur) dépend non seulement de la trajectoire programmée mais aussi de l'orientation de l'outil. On effectue pour cela une projection de la trajectoire programmée dans le plan perpendiculaire à l'orientation actuelle de l'outil et l'on y détermine le type d'angle. L'alarme est déclenchée lorsque, entre deux blocs de déplacement, on a programmé un changement d'orientation (dans un ou plusieurs blocs) ayant pour conséquence que le type d'angle à la fin du premier bloc de déplacement est différent de celui du point de départ du second bloc.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10771 Canal %1 Bloc %2 Débordement du tampon local de blocs lors du lissage de l'orientation

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Cette erreur survient lorsque l'espace mémoire ne suffit pas pour les blocs à mémoriser. Cette erreur n'apparaît que lorsque le logiciel a été mal configuré.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Augmenter le tampon local.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10772 Canal %1 Bloc %2 Modification d'orientation inadmissible à l'activation/la désactivation du fraisage 3D en bout

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: En fraisage en bout, les blocs intermédiaires comprenant uniquement une modification d'orientation ne sont pas admis entre le bloc d'activation et le premier bloc à corriger ou entre le dernier bloc à corriger et le bloc de désactivation (correction de rayon d'outil 3D).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10773 Canal %1 Orientation d'outil inadmissible dans bloc %2 sur angle rentrant avec bloc %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans les angles rentrants, le trajet décrit dans les blocs de déplacement concernés est raccourci mais le changement d'orientation programmé à l'origine dans le bloc est conservé et va être maintenant exécuté en synchronisme avec l'exécution du trajet raccourci. La modification ainsi provoquée des relations entre la tangente au contour, la normale à la surface et l'orientation de l'outil peut entraîner en fraisage 3D en bout la génération de points singuliers ou de points présentant un angle latéral inadmissible. Ce qui n'est pas autorisé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10774 Canal %1 Dimensions d'outil inadmissibles pour fraisage en bout dans bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée lorsque des dimensions inadmissibles ont été programmées en fraisage en bout, p. ex. un rayon d'outil négatif, un rayon d'arrondi 0 ou négatif pour des types d'outil nécessitant la programmation d'un rayon d'arrondi, un angle au sommet de cône 0 ou négatif pour les outils à forme conique.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10775 Canal %1 Changement d'outil inadmissible lors du fraisage en bout dans bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Cette alarme est déclenchée lorsque, une correction de rayon d'outil 3D étant active, un changement d'outil a été programmé en fraisage en bout avec pour conséquence que le type d'outil a changé ou, si le type d'outil n'a pas été modifié, une cote d'outil pertinente au moins a été modifiée par rapport à l'outil annulé. Selon le type d'outil, les cotes d'outil pertinentes peuvent être le diamètre de l'outil, le rayon d'arrondi ou l'angle au sommet du cône. Les modifications de la longueur d'outil sont admissibles.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10776 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 doit être un axe géométrique pour correction de rayon d'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe

Description: Cette alarme est déclenchée lorsqu'un axe nécessaire pour une correction de rayon d'outil n'est pas un axe géométrique. Pour le type de correction CUT2DF, l'axe perpendiculaire au plan d'usinage peut être l'axe de positionnement ; pour tous les autres types de correction (CUT2DF, CUT3DC, CUT3DF, CUT3DFF), tous les axes géométriques doivent être utilisés comme tels.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.
 En cas de sélection de G41/42, les axes intervenants doivent être connus dans le canal comme étant des GEOAX. Cela peut se faire en programmant GEOAX() ou G91 G0 X0 Y0 dans le bloc précédant G41/42.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10777 Canal %1 Bloc %2 Correction de rayon d'outil : trop de blocs avec inhibition de correction

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: En présence d'une correction du rayon d'outil, le nombre maximal admissible de blocs avec inhibition active de la correction est limité par le paramètre machine CUTCOM_MAXNUM_SUPPR_BLOCKS.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.

	- Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Modifier le programme pièce. • Modifier le paramètre machine. • Vérifier si SBL2 est sélectionné. Avec SBL2, un bloc est généré pour chaque ligne de programme pièce, ce qui peut entraîner un dépassement du nombre admissible de blocs vides entre 2 blocs de déplacement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10778 Canal %1 Bloc %2 Arrêt du prétraitement des blocs avec correction de rayon d'outil active

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lorsque, la correction de rayon d'outil étant active, un arrêt du prétraitement des blocs est détecté (qu'il ait été programmé par l'utilisateur ou généré de façon interne) et que la donnée de réglage \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE est mise à 1, cet arrêt est signalé étant donné qu'une telle situation est susceptible d'engendrer des déplacements de la machine non voulus par l'utilisateur (fin de la correction du rayon et nouvel accostage).
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Poursuivre l'usinage avec CANCEL et départ. • Modifier le programme pièce. • Mettre la donnée de réglage \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE sur FALSE.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10779 Canal %1 Bloc %2 Arrêt du prétraitement des blocs avec correction de rayon d'outil active

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lorsque, la correction de rayon d'outil étant active, un arrêt du prétraitement des blocs est détecté (soit qu'il a été programmé par l'utilisateur, soit qu'il a fait l'objet d'une génération interne) et que la donnée de réglage \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE est mise à 1, cet avertissement est signalé étant donné qu'une telle situation est susceptible d'engendrer des déplacements de la machine non voulus par l'utilisateur (fin de la correction du rayon et nouvel accostage). L'usinage peut être poursuivi en actionnant la touche CANCEL et par un nouveau départ.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Poursuivre l'usinage avec CANCEL et départ. • Modifier le programme pièce. • Mettre la donnée de réglage \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE sur FALSE.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

10780	Canal %1 Bloc %2 Changement non autorisé d'un outil de tournage ou de rectification alors que la correction de rayon d'outil est activée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans le cas d'un changement d'outil pour lequel l'offset du tranchant (différence entre le centre du tranchant et son point de référence) change, les seuls blocs admis sont des blocs de droites et des blocs de polynômes. Il n'est pas autorisé dans les blocs de cercles, les blocs de développantes ni dans les blocs contenant des rapports polynômiaux avec un numérateur et un dénominateur affichant respectivement la valeur maximale admissible.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Poursuivre l'usinage avec CANCEL et départ. • Modifier le programme pièce. • Mettre la donnée de réglage \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE sur FALSE.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10781	Canal %1 Bloc %2 Développante avec orientation admise pour correction du rayon d'outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Avec développante, la correction du rayon d'outil est uniquement possible si le niveau de correction correspond au niveau de la développante.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10782	Canal %1 Bloc %2 type de courbe non autorisée pour la correction du rayon d'outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Cette alarme est déclenchée lorsque l'on essaie d'utiliser la correction du rayon d'outil avec un type de courbe pour lequel cette fonction n'est pas implémentée. Unique cause actuelle : développante avec correction du rayon d'outils 3-D active.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10783	Canal %1 Bloc %2 Le type de correction du rayon conditionne la transformation d'orientation
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Cette alarme survient lorsque l'on essaie d'activer un type de correction du rayon de l'outil pour lequel une modification d'orientation de l'outil doit être possible et l'option "transformation d'orientation" n'existe pas. Cette alarme ne peut survenir que si l'un des codes G suivant est actif dans le groupe 22 de code G : • CUT3DC • CUT3DCC • CUT3DCCD
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Modifier le programme pièce. • Installer l'option "transformation d'orientation".
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10784	Canal %1 Bloc %2 Outil inadmissible pour CRO avec surfaces de limitation
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors de l'activation de la correction du rayon de l'outil avec des surfaces de limitation, un outil de type non valable est actif. Sont uniquement autorisées les fraises de types 1 à 399 avec les exceptions suivantes : • 111 fraise avec pointe sphérique • 155 fraise conique type cône direct • 156 fraise conique type cône direct • 157 fraise conique type cône direct
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Utiliser un autre outil.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10790	Canal %1 Bloc %2 Changement de plan dans la programmation de droites avec des angles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors de la programmation de deux droites avec une information angulaire, on a changé de plan actif entre le premier et le second bloc partiel.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10791 Canal %1 Bloc %2 Angles invalides dans la programmation de droites

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Dans la programmation d'un contour défini par deux droites et des angles, il n'a été trouvé aucun point intermédiaire.
 Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

 Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10792 Canal %1 Bloc %2 Type d'interpolation invalide pour programmation de droites avec angles

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Seule une interpolation de type spline ou linéaire est admise pour la programmation de deux droites avec des angles. L'interpolation circulaire ou polynomiale ne l'est pas.
 Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

 Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10793 Canal %1 Bloc %2 Le second bloc manque pour l'interpolation linéaire avec angles

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Il manque le second bloc dans la programmation de deux droites avec des angles. Ce cas se présente quand le premier bloc partiel est aussi le dernier bloc d'un programme ou quand le premier bloc partiel est suivi d'un bloc avec arrêt du prétraitement des blocs.
 Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

 Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10794 Canal %1 Bloc %2 Dans le 2e bloc de l'interpolation linéaire avec angles, il manque l'information angulaire

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description:	%2 = numéro de bloc, étiquette Dans la programmation de deux droites avec des angles, il manque l'information angulaire dans le second bloc. L'erreur ne peut survenir que si un angle a été programmé dans le bloc précédent, mais aucun axe du plan actif. L'erreur peut aussi provenir du fait que l'on a voulu programmer une seule droite avec un angle dans le bloc précédent. Un axe du plan actif doit alors être programmé dans ce bloc (précisément).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10795 Canal %1 Bloc %2 Point final contradictoire dans programmation d'un angle

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans la programmation d'une droite, on a précisé les deux positions du plan actif, mais aussi un angle (il y a surdéfinition de la position du point final) ; il se peut aussi que l'angle indiqué ne permette pas de rallier la position de la coordonnée programmée. Pour programmer un contour à partir de deux droites et avec une information angulaire, on a le droit d'indiquer deux positions axiales du plan et un angle dans le second bloc. L'erreur peut donc aussi survenir quand le bloc précédent ne peut pas être reconnu comme étant le premier bloc partiel d'un tel contour, du fait d'une programmation erronée. Un bloc est interprété comme étant le premier bloc d'un contour constitué de deux blocs quand un angle a été programmé mais aucun axe du plan actif, et quand ce bloc ne constitue pas de son côté le second bloc d'un contour.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10800 Canal %1 Bloc %3 Axe %2 n'est pas un axe géométrique

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pour une transformation active ou un frame avec une composante de rotation, les axes géométriques sont utilisés pour la préparation de blocs. Lorsqu'un axe géométrique a été antérieurement déplacé en axe de positionnement, cet axe reste à l'état "Axe de positionnement" jusqu'à sa reprogrammation comme axe géométrique. Du fait du déplacement POSA au-delà des limites de bloc, la CN ne peut reconnaître, au niveau de la préparation des blocs, si l'axe a déjà atteint sa destination lorsque le bloc est exécuté. Ceci est cependant une condition impérative pour le calcul de la composante ROT d'un frame ou de la transformation. Lorsque des axes géométriques sont utilisés comme axes de positionnement, 1. aucune rotation ne doit être programmée dans le frame global actuel, 2. aucune transformation ne doit être sélectionnée.

Alarmes NCK

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: géométrique utilisé en axe de positionnement (p. ex. après WAITP) pour le ramener à l'état "d'axe géométrique".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10805 Canal %1 Bloc %2 Repositionnement après commutation axe géométrique ou transformation

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans ASUP la correspondance entre axes géométriques et axes de canaux ou la transformation active ont été modifiées.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10810 Canal %1 Bloc %2 Pas de broche maître définie

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: On a programmé la fonction "Avance par tour" (avec G95 ou G96) ou "Taraudage sans porte-taraud compensateur" (avec G331/G332) bien qu'aucune broche maître dont on pourrait prélever la vitesse de rotation n'ait été définie. La définition s'effectue avec le PM 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND pour le préréglage (valeur par défaut) ou avec le mot-clé SETMS dans le programme pièce, lequel mot-clé permet de redéfinir chaque broche du canal comme broche maître.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Prérégler la broche maître avec le PM 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND[n]=m (n ... indice de canal, m ... n° de broche) ou la définir avec un descripteur dans le programme pièce CN avant de programmer une fonction G qui demande une broche maître.
 Un numéro de broche doit être affecté dans le PM 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[n]=m (n ... indice d'axe machine, m ... n° de broche) à l'axe de la machine qui doit être utilisé comme broche. En outre, l'axe doit être affecté à un canal (indice de canal 1 ou 2) à l'aide du PM 20070 AXCONF_MACHAX_USED[n]=m (n ... indice d'axe de canal, m... indice d'axe-machine).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10820 Canal %1 Axe rotatif/broche %2 non défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Une avance par tour a été programmée pour les axes à interpolation et les axes synchrones ou pour un axe/une broche, mais l'axe rotatif/la broche dont l'avance doit être dérivée n'est pas disponible.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce ou la donnée de réglage 43330 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10860 Canal %1 Bloc %2 Pas d'avance programmée

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Cause :

Un autre mode d'interpolation que G00 (rapide) est activé dans le bloc affiché. La programmation de la valeur F manque.

L'avance F est activée, F n'a pas été reprogrammée lors de la commutation entre avance linéaire et avance en rotation.

L'avance modale pour arrondi / chanfrein (FRCM) est activée, FRCM n'a pas été reprogrammée lors de la commutation entre avance linéaire et avance en rotation.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer l'avance en fonction du type d'interpolation.

- G93 : l'avance est programmée comme inverse du temps à l'adresse F en [tr/min].
- G94 et G97 : l'avance est programmée à l'adresse F en [mm/min] ou [m/min].
- G95 : l'avance est programmée à l'adresse F comme avance par tour en [mm/tr].
- G96 : l'avance est programmée à l'adresse S comme vitesse de coupe en [m/min]. Elle résulte de la vitesse de rotation de broche actuelle.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10861 Canal %1 Bloc %3 Vitesse d'avance programmée pour l'axe de positionnement %2 est nulle

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = axe
- %3 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucune vitesse n'a été programmée pour l'axe et la vitesse de positionnement paramétrée dans le PM est nulle.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Paramétrer une autre vitesse dans le PM 32060 MA_POS_AX_VELO.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

10862	Canal %1 Bloc %2 Broche maître aussi utilisée comme axe à interpolation
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Il a été programmé un contour avec la broche maître comme axe à interpolation. La vitesse de contournage est cependant dérivée de la vitesse de rotation de la broche maître (p. ex. G95).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pour exclure toute référence circulaire.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10870	Canal %1 Bloc %2 Pas d'axe transversal défini pour la vitesse de coupe constante
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Une vitesse de coupe constante a été sélectionnée bien qu'aucun axe transversal n'ait été appliqué comme axe de référence de la vitesse de coupe constante ou n'ait été affecté au moyen de la définition SCC[AX]. Une vitesse de coupe constante peut être activée par : • la position de base G96, G961 ou G962 du groupe G 29 au démarrage • la programmation de G96, G961 ou G962 Un axe de référence pour G96, G961 ou G962 peut être appliqué comme axe transversal dans le PM 20100 ou peut être défini avec l'instruction SCC[AX].
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel / le service après-vente habilité. Vérifier le paramètre machine 20100. Avant de programmer G96, G961 ou G962, un axe transversal doit avoir été défini comme axe de référence pour la vitesse de coupe constante soit par le biais du paramètre machine 20100 MC_DIAMETER_AX_DEF soit par le biais de l'instruction SCC[AX].
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
10880	Canal %1 Bloc %2 Trop de blocs vides entre 2 blocs de déplacement lors de l'insertion de chanfreins ou de rayons
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	On a programmé entre 2 blocs contenant des éléments de contour et devant être reliés par un chanfrein ou un rayon (CHF, RND) des blocs sans information de contour dont le nombre est supérieur au nombre paramétré dans le PM 20200 CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le programme pièce pour que le nombre de blocs vides revienne à une valeur admise ou modifier le paramètre

machine 20200 spécifique aux canaux CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS (blocs vides avec chanfrein/rayon) pour l'adapter au nombre maxi de blocs vides.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10881 Canal %1 Bloc %2 Débordement du tampon local de blocs en présence de chanfreins ou rayons

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre de blocs vides qui ne contiennent aucune information de contour et qui sont programmés entre 2 blocs qui, eux, contiennent des éléments de contour et qui sont reliés par un chanfrein ou un rayon (CHF, RND) est si élevé qu'il dépasse la capacité du tampon interne.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce pour réduire le nombre de ces blocs vides.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10882 Canal %1 Bloc %2 Activation de chanfreins ou rayons (non modale) sans déplacement dans le bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Il n'a pas été inséré de chanfrein ou de rayon entre 2 contours linéaires ou circulaires (pour casser les arêtes) parce que :

- aucune droite ou aucun contour circulaire ne se trouve dans le plan,
- un déplacement se trouve hors du plan,
- un changement de plan a été effectué,
- le nombre autorisé de blocs sans informations de déplacement a été dépassé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Corriger le programme pièce en fonction de l'erreur ou modifier le PM spécifique aux canaux CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS pour l'adapter au nombre de blocs vides autorisés.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10883 Canal %1 Bloc %2 Chanfrein ou arrondi doit être réduit

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Cette alarme est déclenchée lorsqu'à l'insertion de chanfreins ou d'arrondis au moins l'un des blocs concernés est si court que l'élément de contour à insérer doit être réduit par rapport à sa valeur programmée. L'alarme se déclenche uniquement si le bit 4 est actif dans le paramètre machine \$MN_ENABLE_ALARM_MASK. Autrement, le chanfrein ou l'arrondi est adapté sans alarme.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

Remède: - Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Modifier le programme CN ou le poursuivre inchangé après CANCEL et Départ ou Départ seul.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10890 Canal %1 Bloc %2 Débordement du tampon local de blocs lors du calcul de courbe type spline

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre maximal de blocs vides est défini par un paramètre machine.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Modifier le programme pièce.
• Modifier le paramètre machine.
• Vérifier si SBL2 est sélectionné. Avec SBL2, un bloc est généré pour chaque ligne de programme pièce, ce qui peut entraîner un dépassement du nombre admissible de blocs vides entre 2 blocs de déplacement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10891 Canal %1 Bloc %2 La multiplicité du noeud est supérieure à l'ordre

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour les courbes B-Spline, la distance entre deux noeuds consécutifs PL (noeud = point du Spline où se rencontrent 2 polynômes) a été programmée successivement trop souvent avec la valeur 0 (c'est-à-dire que la "multiplicité" d'un noeud est trop élevée).
Pour une courbe B-Spline quadratique, la distance entre deux noeuds consécutifs peut être programmée au maximum 2 fois de suite avec la valeur 0 ; 3 fois de suite pour la courbe B-Spline cubique.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne pas programmer la distance entre deux noeuds consécutifs PL = 0 plus de fois que ne le permet l'ordre de la courbe B-Spline utilisée.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10900 Canal %1 Bloc %2 Pas de valeur S programmée pour vitesse de coupe constante

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: G96 étant activée, la vitesse de coupe constante manque à l'adresse S.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer la vitesse de coupe constante à l'adresse S en [m/min] ou annuler la fonction G96, par exemple avec G97 ; l'avance précédente est conservée mais la broche continue de tourner à la vitesse de rotation momentanée.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10910 Canal %1 Bloc %2 Augmentation irrégulière de la vitesse sur un axe à interpolation

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors de l'analyse de la trajectoire des axes à interpolation qui a été effectuée lors de la préparation, une différence importante a été détectée localement entre la courbe de vitesse d'un ou de plusieurs axes à interpolation et la vitesse tangentielle. Une situation de ce genre se produit généralement à proximité de positions singulières qui peuvent se rencontrer dans la cinématique de la machine. Elle peut aussi être provoquée par un contour particulier ou par une définition de FGROUPE défavorable par rapport au contour. Une transformation OEM programmée mal à propos peut être une autre cause possible. Généralement, pour éviter de façon sûre toute surcharge sur les axes, on abaisse fortement la vitesse tangentielle. Le cas échéant, la machine peut sembler être à l'arrêt. Lorsque la position singulière est atteinte, des mouvements axiaux de forte importance se produisent subitement.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: La division du bloc en plusieurs petits blocs apporte souvent une amélioration.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10911 Canal %1 Bloc %2 La transformation ne permet pas de passer par le pôle.

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La courbe programmée traverse le pôle de la transformation.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Réaction d'alarme locale.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10912 Canal %1 Bloc %2 Le prétraitement des blocs n'est plus sûrement synchronisé avec l'exécution des blocs

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La courbe définie programmée ne peut pas être calculée à l'avance de manière sûre. Cause : soit les axes participant à la transformation ont été déplacés en tant qu'axes de positionnement soit la courbe enlace un pôle de la transformation un trop grand nombre de fois. A partir de ce bloc, le contrôle de la vitesse est effectué dans le déroulement principal. Ce contrôle est plus conservateur que le calcul préalable. La fonction d'anticipation (look ahead) est désactivée. Si le transfert du contrôle de la vitesse dans le déroulement principal est impossible, l'exécution du programme pièce est abandonnée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Aucune intervention en principe nécessaire. Le pilotage de la vitesse fonctionne cependant de façon plus efficace si le programme pièce est modifié.

Alarmes NCK

- Si la courbe enlace plusieurs fois un pôle de la transformation, il peut être utile de subdiviser le bloc.
- Si la cause est un axe de positionnement, alors il y a lieu de vérifier si l'axe ne peut pas aussi être déplacé en tant qu'axe à interpolation. La désactivation de l'anticipation (LookAhead) subsiste jusqu'à ce que la préparation des blocs puisse à nouveau avoir lieu à partir de conditions bien définies (par ex. en conséquence d'un changement JOG->AUTO, changement d'outil ou d'arête de coupe).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10913 Canal %1 Bloc %2 Courbe d'avance décroissante ignorée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La courbe d'avance programmée est en partie décroissante. Une avance de contournage négative n'est cependant pas admise. La courbe d'avance va être ignorée. La valeur de fin de bloc sera prise comme avance sur l'ensemble du bloc.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Aucune intervention en principe nécessaire. L'alarme signale cependant une erreur de programmation à corriger.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10914 Déplacement impossible si transformation active - dans canal %1, bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La cinématique de la machine n'autorise pas le déplacement prescrit. Les causes d'erreurs dépendantes de la transformation peuvent être : TRANSMIT : Il existe une zone (circulaire) autour du pôle qui ne peut pas être positionnée. La formation de cette zone est due au fait que le point de référence d'outil ne peut pas être déplacé jusque dans le pôle.

La zone est définie par :

- Les paramètres machine (\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..)
- La correction de longueur d'outil active (voir \$TC_DP..). La prise en compte de la correction de longueur d'outil dépend du plan de travail activé (voir G17,...).
- La machine s'arrête avant le bloc défectueux.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Réaction d'alarme locale.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modification du programme pièce. Modification d'une correction de longueur d'outil erronée.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10930 Canal %1 Bloc %2 Type d'interpolation non autorisé dans le contour à usiner

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les modes d'interpolation suivants sont autorisés dans le programme de contour pour le chariotage : G00, G01, G02, G03, CIP, CT

Réaction: - Réaction d'alarme locale.

- Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne programmer dans le sous-programme du contour que des éléments de trajectoire constitués de droites et d'arcs de cercle.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10931 Canal %1 Bloc %2 Le contour à usiner présente des défauts

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le sous-programme du contour comporte les défauts suivants :

- cercle complet
- éléments de contour se coupant
- mauvaise position de départ

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger les erreurs ci-dessus dans le sous-programme du contour à usiner.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10932 Canal %1 Bloc %2 La préparation du contour a été relancée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La première préparation du contour/le premier décodage du contour doit être clôturé par EXECUTE.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Dans le programme pièce, programmer le mot clé EXECUTE pour terminer la préparation précédente avant le nouvel appel de la préparation de contour (mot clé CONTPRON).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10933 Canal %1 Bloc %2 Le programme de contour ne comporte pas assez de blocs

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le programme de contour contient :

- avec CONTPRON, moins de 3 blocs de contour
- avec CONTDCON, aucun bloc de contour

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le sous-programme d'usinage du contour pour qu'il comporte au moins 3 blocs contenant des déplacements dans les deux axes du plan d'usinage actuel.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

10934 Canal %1 Bloc %2 Le champ pour le fractionnement du contour est trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pendant le fractionnement du contour (activé avec le mot-clé CONTPRON), la CN remarque que le champ de la table de contour est trop petit. La table de définition de contour doit comporter une ligne pour chaque élément de contour autorisé (cercle ou droite).

Réaction:

- Réaction d'alarme locale.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Redéfinir les variables de champ pour la table de définition de contour pour les éléments de contour attendus. La fonctionnalité de fractionnement de contour divise de nombreux blocs en jusqu'à 3 éléments de contour. Exemple : N100 DEF TABNAME_1 [30, 11] Variables de champ de la table de définition de contour prévue pour 30 éléments d'usinage. Le nombre de colonnes 11 est une constante.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10940 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : effacement/écrasement impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = numéro de la table de courbe

Description: La table de courbe ne peut être effacée que lorsqu'elle n'est pas active dans un couplage.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Tous les couplages qui utilisent la table de courbe à effacer doivent être désactivés.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10941 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : limite capacité mémoire SRAM atteinte Type %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = numéro de la table de courbe

%4 = Type d'objet

Description: La mémoire dynamique libre est saturée par la définition de la table de courbe. Le paramètre Type objet indique pour quel objet Tables de courbe la mémoire est insuffisante :

1: Nombre de tables de courbe trop petit (MD \$MN_MM_NUM_CURVE_TABS)

2: Nombre de segments linéaires de table de courbe trop petit (PM \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN)

3: Nombre de segments polynomiaux de table de courbe trop petit (PM \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS)

4: Nombre de polynômes de table de courbe trop petit (PM \$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS).

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 Informer le personnel/le service après-vente habilité. Effacer les tables de courbes qui ne sont plus nécessaires ou reconfigurer l'emplacement mémoire destiné aux nouvelles tables de courbes. La table de courbe doit ensuite être redéfinie ; voir les paramètres machine :

MN_MM_NUM_CURVE_TABS, MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS,
 MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN,
 MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10942 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : instruction inadmissible dans la définition

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de la table de courbe

Description: Dans la définition de la table de courbe, différentes séquences d'instructions interdites provoquent cette alarme. Il est par exemple interdit de mettre un terme à la définition d'une table de courbe avec M30 avant de programmer l'instruction CTABEND.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce et le relancer.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10943 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : inversion de signe de la valeur pilote non permise dans le bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de la table de courbe

Description: Les conditions de conversion d'un contour programmé en une table de courbe ne sont pas remplies dans ce bloc.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce et le relancer.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10944 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : transformation inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de la table de courbe

Description: Il est interdit d'utiliser une transformation dans une table de courbe lorsque l'axe pilote ou l'axe asservi programmés dans CTABDEF entrent dans la transformation. Exception : TRAANG.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce CN.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10945	Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : couplage axe inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de la table de courbe
Description:	Pour l'axe pilote et l'axe asservi qui sont programmés dans CTABDEF, aucun couplage ne doit être programmé.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce CN.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10946	Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : aucun contour défini
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de la table de courbe
Description:	Entre CTABDEF et CTABEND, aucun mouvement n'a été programmé pour l'axe pilote. La présence d'une table de courbe sans un seul contour n'est pas admise.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce et le relancer.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10947	Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : contour discontinu
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de la table de courbe
Description:	Dans une table de courbe, le contour doit être continu. Des discontinuités peuvent se produire quand on fait intervenir une transformation.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce et le relancer.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
10948	Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : saut de position à la limite d'une période
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de la table de courbe

Description: Une table de courbe périodique a été définie dans laquelle l'axe asservi a en fin de table une autre position qu'en début de table.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce et le relancer.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10949 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : mouvement inexistant de l'axe pilote

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = numéro de la table de courbe

Description: On a programmé un mouvement de l'axe asservi mais omis de programmer le mouvement de l'axe pilote.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce et le relancer.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10950 Canal %1 La fonction longueur arc de cercle est trop inexact

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le calcul de la fonction "longueur de l'arc de cercle" n'a pas pu être exécuté avec la précision exigée.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Affichage de message.

Remède: Le calcul de la fonction "longueur de l'arc de cercle" avec interpolation polynomiale active n'a pas pu être exécuté à la précision exigée. Il faudrait augmenter le PM SPLINE_FEED_PRECISION ou réserver plus de mémoire pour l'interprétation de la longueur de l'arc polynomiale. Le nombre de segments de polynôme par bloc pouvant être utilisé pour s'approcher de la fonction "longueur de l'arc de cercle" est défini dans le PM MM_ARCLENGTH_SEGMENTS.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10951 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : La période de valeur asservie est nulle

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = numéro de la table de courbe

Description: --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la spécification de la table de courbe.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10955 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : mouvement inexistant de l'axe pilote

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

%2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de la table de courbe

Description: On a programmé un mouvement de l'axe asservi mais omis de programmer le mouvement de l'axe pilote. Ceci peut se produire si un bloc est créé par l'activation d'une correction de rayon par lequel l'axe asservi se déplace et pas l'axe pilote. L'alarme n'est qu'une indication et peut être inhibée par la mise à 1 du PM
 \$MC_CTAB_ENABLE_NO_LEADMOTION = 2.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme peut être inhibée par le PM \$MC_CTAB_ENABLE_NO_LEADMOTION = 2.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10956 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 : limite mémoire CN DRAM atteinte Type %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de la table de courbe
 %4 = Type d'objet

Description: Lors de la définition de la table de courbe, la mémoire disponible DRAM s'est épuisée. Le paramètre Type objet indique pour quel objet Tables de courbe la mémoire est insuffisante :

1: Nombre de tables de courbe trop petit (PM \$MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM)
 2: Nombre de segments linéaires de table de courbe trop petit (PM \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM)
 3: Nombre de segments polynomiaux de table de courbe trop petit (PM \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM)
 4: Nombre de polynômes de table de courbe trop petit (PM \$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM).

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effacez les tables de courbe inutiles dans la DRAM ou configurez différemment la mémoire pour les tables de courbe. La définition de la table de courbe doit ensuite être reprise. Paramètres machine pour configuration de mémoire DRAM des tableaux de courbe :

MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM, MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM,
 MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM,
 MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

10958 Canal %1 Table de courbe lin. %2, Mémoire Type %3 contient %4 segments polynomiaux

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de la table de courbe
 %3 = Type de mémoire
 %4 = Nombre de segments polynomiaux

Description: Lors de la génération du tableau de courbe ayant l'ID indiqué dans la mémoire de type indiqué
 (1 = SRAM, 2 = DRAM), des segments polynomiaux ont été utilisés à la place de segments

linéaires possibles. En augmentant le nombre de segments linéaires de tableau de courbe du

nombre indiqué, le tableau de courbe se prête à une mémorisation plus optimale.

Suivant le type de mémoire, il s'agit des paramètres machines suivants :

1 (SRAM): \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN

2 (DRAM): \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le tableau de courbe indiqué peut être optimisé en place mémoire en augmentant les PM \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN ou \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM et en répétant la génération du tableau..

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

10960 Canal %1 Bloc %2 COMPCURV/COMPCAD et correction de rayon non utilisable simultanément

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les types de compresseur COMPCURV et COMPCAD ne peuvent pas être utilisés ensemble avec la correction de rayon d'outil. Uniquement le type de compresseur COMCON peut être utilisé lorsque la correction de rayon d'outil est activée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10961 Canal %1 Bloc %2 Des polynômes maximum cubiques sont autorisés en correction de rayon active.

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: En correction d'outil active, des polynômes au maximum cubiques sont autorisés pour les axes géométriques. Il n'est donc pas possible de programmer dans ce cas des polynômes de 4ème et 5ème degré.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10962 Canal %1 Bloc %2 Fonction %3 impossible avec correction de trajectoire

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nom de fonction

Alarmes NCK

Description:	La fonction indiquée ne peut pas être utilisée avec la correction de longueur d'outil dans cette version de logiciel. Modifier le programme pièce ou se renseigner concernant la dernière version de logiciel.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

10980 Canal %1 Bloc %2 Le lissage d'orientation est impossible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Il est impossible d'activer le lissage d'orientation lorsque l'interpolation de l'orientation rapportée à la trajectoire avec ORIPATH est activée. Cela signifie que le code G OSOF doit être activé dans le 34e groupe de codes G à effet modal.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Arrêt interpréteur. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12000 Canal %1 Bloc %2 Adresse %3 programmée plusieurs fois

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source de l'adresse
Description:	La plupart des adresses (types d'adresse) ne doivent être programmées qu'une seule fois dans un bloc pour que les informations contenues dans le bloc restent univoques (p. ex. X... T... F... ; exceptions : fonctions G, M).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur se positionne sur le bloc à corriger. • Éliminer du programme les adresses apparaissant plusieurs fois (sauf celles pour lesquelles plusieurs assignations de valeur sont autorisées). • Contrôler si l'adresse (p. ex. le nom d'axe) est donnée par une variable définie par l'utilisateur (éventuellement pas toujours facile à voir si l'assignation du nom d'axe à la variable s'effectue par calculs dans le programme).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12010 Canal %1 Bloc %2 Adresse %3 Type d'adresse programmé trop souvent

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette

Description:	%3 = chaîne de caractères code source de l'adresse Pour chaque type d'adresse, il est défini en interne combien de fois ce type d'adresse peut être utilisé dans un bloc DIN (p. ex. pour tous les axes un seul type d'adresse également soumis à une limitation).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Répartir les informations du programme dans plusieurs blocs (attention cependant aux fonctions non modales !).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12020 Canal %1 Bloc %2 Modification adresse non admise

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les types d'adresse admis sont 'IC', 'AC', 'DC', 'CIC', 'CAC', 'ACN', 'ACP', 'CACN', 'CACP'. Toutes ces modifications d'adresse ne sont pas applicables à chaque type d'adresse. Consulter le manuel de programmation pour connaître les modifications applicables aux différents types d'adresse. Si cette modification d'adresse est appliquée à des types d'adresse non autorisés, l'alarme est déclenchée, par exemple : N10 G02 X50 Y60 I=DC(20) J30 F100 Paramètre d'interpolation avec DC.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Touche : Appuyer sur la touche Suspension programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. N'appliquer les modifications d'adresse non modales qu'aux adresses autorisées en suivant les instructions du manuel de programmation.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12030 Canal %1 Bloc %2 Paramètre ou type de donnée non valable dans %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	Pour l'interpolation polynomiale, les polynômes de degré supérieur à 3 ne sont pas autorisés (voir manuel de programmation). $f(p) = a_0 + a_1 p + a_2 p^2 + a_3 p^3$ Les coefficients a_0 (les points de départ) sont les points finals du bloc précédent et il n'est pas nécessaire de les programmer. C'est pourquoi sont autorisés, dans un bloc polynomial, 3 coefficients au maximum par axe (a_1 , a_2 , a_3).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12040 Canal %1 Bloc %2 Expression %3 n'est pas une donnée du type 'AXIS'

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = chaîne de caractères code source dans le bloc

Description: De nombreux mots-clés exigent que les paramètres qui les suivent soient une variable du type "AXIS". Ainsi, par exemple, après le mot-clé PO, il faut indiquer dans l'expression entre parenthèses le descripteur d'axe qui doit être défini comme une variable du type AXIS. Seuls les paramètres du type AXIS sont autorisés pour les mots-clés suivants :
AX[.], FA[.], FD[.], FL[.], IP[.], OVRA[.], PO[.], POS[.], POSA[.]

Exemple :

N5 DEF INT ZUSTELL=Z1 faux, l'assignation ne donne pas un descripteur d'axe mais le chiffre "26 161"

N5 DEF AXIS ZUSTELL=Z1 correct

:

N10 POLY PO[X]=(0.1,0.2,0.3) PO[Y]=(22,33,44) &PO[ZUSTELL]=(1,2,3)

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Touche : Appuyer sur la touche Suspension programme, puis avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME, sélectionner la fonction "Bloc à corriger". Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Corriger le programme pièce en suivant les indications des manuels de programmation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12050 Canal %1 Bloc %2 Adresse DIN %3 non configurée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = adresse DIN dans le bloc de texte code source

Description: Le nom de l'adresse DIN (p. ex. X, U, X1) n'est pas défini dans la commande. Outre les adresses DIN fixes, la commande comporte également des adresses réglables. Voir "Adresses réglages" dans le manuel de programmation. Les noms de ces adresses peuvent être modifiés à l'aide de paramètres machine.

p. ex. : descripteur DIN -> descripteur configuré

G01 -> DROITE, G04 -> ATTENDRE ...

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Consulter le manuel de programmation et vérifier les paramètres machine pour connaître les adresses réellement configurées et leur signification ; corriger le bloc DIN en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12060 Canal %1 Bloc %2 Même groupe G programmé plusieurs fois

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les fonctions G utilisables dans le programme pièce sont réparties en groupes qui influencent la syntaxe ou n'influencent pas la syntaxe. On ne peut programmer qu'une

	seule fonction G dans chaque groupe. Les fonctions à l'intérieur d'un groupe s'excluent mutuellement.
	L'alarme concerne uniquement les fonctions G sans influence sur la syntaxe. Lorsque plusieurs fonctions G de ces groupes sont appelées dans un bloc, c'est la dernière du groupe qui est reprise (les précédentes sont ignorées).
	Fonctions G déterminant la syntaxe : 1er à 4e groupe G
	Fonctions G sans influence sur la syntaxe : 5e à nième groupe G
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension de programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Aucun remède nécessaire. Vérifier cependant si la dernière fonction G programmée est bien celle que l'on souhaite.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12070 Canal %1 Bloc %2 Trop de fonctions G déterminant la syntaxe

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les fonctions G déterminant la syntaxe conditionnent la structure du bloc et des adresses qu'il contient. On ne peut programmer qu'une seule fonction G déterminant la syntaxe dans un bloc. Les fonctions G déterminant la syntaxe sont celles du groupe 1 à 4.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension de programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Analyser le bloc et répartir les fonctions G dans plusieurs blocs.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12080 Canal %1 Bloc %2 Erreur de syntaxe dans texte %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = texte code source
Description:	La grammaire du bloc n'est pas respectée à l'endroit indiqué dans le texte. Les erreurs possibles étant trop nombreuses, la cause de l'erreur ne peut être précisée. Exemple 1 : N10 IF GOTO ... ; la condition de saut manque ! Exemple 2: N10 DEF INT VARI=5 N11 X VARI ; il manque l'opération pour les variables X et VARI
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme, puis avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME, sélectionner la fonction "Bloc à corriger". Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Analyser le bloc et corriger à l'aide des graphes de syntaxe du manuel de programmation.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12090 Canal %1 Bloc %2 Paramètre %3 non escompté

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = paramètre interdit dans le texte

Description: La fonction programmée est prédéfinie et ne permet pas d'appel avec paramètres. Le premier paramètre inattendu est affiché.

Exemple : A l'appel du sous-programme prédéfini TRAFOOF (annulation d'une transformation), un ou plusieurs paramètres ont cependant été transmis.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.
Programmer la fonction sans transmission de paramètres.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12100 Canal %1 Bloc %2 Nombre d'exécutions %3 non autorisé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nombre d'exécutions

Description: Les sous-programmes appelés avec MCALL sont modaux, c'est-à-dire qu'ils sont exécutés automatiquement une fois après chaque bloc contenant des informations de déplacement. La programmation d'un nombre d'exécutions à l'adresse P n'est par conséquent pas admise.

L'appel modal agit jusqu'à la programmation d'un nouveau MCALL soit avec un nouveau nom de sous-programme, soit sans (fonction d'effacement).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.
Programmer l'appel de sous-programme MCALL sans nombre d'exécution.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12110 Canal %1 Bloc %2 Syntaxe de bloc non interprétable

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les adresses programmées dans le bloc ne sont pas autorisées en liaison avec la fonction G définissant la syntaxe, p. ex. G1 I10 X20 Y30 F1000

Aucun paramètre d'interpolation n'est autorisé dans un bloc à interpolation linéaire.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Vérifier la structure du bloc et la corriger en fonction des nécessités du programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12120 Canal %1 Bloc %2 Fonction G non programmée seule

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La fonction G programmée dans ce bloc doit figurer seule dans le bloc. Ce bloc ne doit comprendre ni adresses générales ni actions synchrones. Ces fonctions G sont :

G25, G26 : limitation de zone de travail, de vitesse de rotation de broche

G110, G111, G112 : programmation de pôles en coordonnées polaires

G92 : limite de vitesse de rotation de broche pour v constante

STARTFIFO, STOPFIFO : commande du tampon d'exécution

par ex. G4 F1000 M100 : aucune fonction M n'est autorisée dans le bloc G4.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer la fonction G seule dans le bloc.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12130 Canal %1 Bloc %2 Orientation outil non admise

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'orientation de l'outil ne doit figurer que dans un bloc de déplacement modal ou dans un bloc de réaccostage du contour.

On peut la programmer avec les angles d'Euler (A1, B1, C1), les composantes des vecteurs normaux (A2, B2, C2), les vecteurs de direction (A3, B3, C3) ou avec les valeurs finales des axes. Lorsque l'orientation d'outil est programmée en liaison avec les fonctions :

G04 (temporisation), G33 (filetage à pas constant), G74 (accostage des points de référence) ou REPOSL, REPOSQ, REPOSH (réaccostage du contour)

il y a déclenchement d'alarme si la programmation utilise les angles d'Euler, les vecteurs de direction et les composantes des vecteurs normaux.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Programmer l'orientation d'outil avec les valeurs finales d'axes ou utiliser un bloc uniquement réservé pour cela.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12140 Canal %1 Bloc %2 Fonctionnalité %3 non réalisée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = instruction dans le texte code source

Alarmes NCK

Description:	Dans sa configuration la plus achevée, la CN permet des fonctions qui ne sont pas implémentées dans la version actuelle.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Enlever la fonction indiquée du programme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12150 Canal %1 Bloc %2 Opération %3 et type de données incompatibles

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères (opérateur incompatible)
Description:	Les types de données ne sont pas compatibles avec l'opération demandée (dans une expression arithmétique ou une assignation de valeur). Exemple 1: Opération arithmétique N10 DEF INT OTTO N11 DEF STRING[17] ANNA N12 DEF INT MAX : N50 MAX = OTTO + ANNA Exemple 2: Opération de valeur N10 DEF AXIS BOHR N11 DEF INT OTTO : N50 OTTO = BOHR
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Modifier la définition des variables utilisées de sorte que les opérations souhaitées puissent être exécutées.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12160 Canal %1 Bloc %2 Plage de valeurs dépassée

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La constante programmée pour la variable dépasse la plage de valeurs préalablement fixée par la définition du type de données.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Corriger la valeur de constante ou adapter le type de données. Si la valeur est trop grande pour une valeur du type Entier, elle peut être programmée comme constante de type Réel par adjonction d'un point décimal.

Exemple :

R1 = 9 876 543 210 après correction : R1 = 9 876 543 210.

Plage de valeurs INTEGER : 231 - 1 Plage de valeurs REAL : 2-1022 à 2+1023

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12170 Canal %1 Bloc %2 Nom %3 défini plusieurs fois

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = symbole dans le bloc

Description: Le symbole indiqué dans le message d'erreur a déjà été défini dans le programme pièce en cours d'exécution. Noter que les descripteurs définis par l'utilisateur peuvent être utilisés plusieurs fois si la définition multiple est également effectuée dans d'autres programmes (sous-programmes), c'est-à-dire que les variables locales peuvent être redéfinies sous le même nom lorsque l'on a quitté le programme (sous-programme) ou lorsque celui-ci a été entièrement exécuté. Ceci concerne les symboles définis par l'utilisateur (étiquettes, variables) aussi bien que les paramètres machine (axes, adresses DIN et fonctions G).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: La CN affiche le symbole que la gestion des données connaît déjà. Rechercher à l'aide de l'éditeur de programme ce symbole dans la partie définition du programme courant. Un autre nom doit être attribué au premier ou au deuxième symbole.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12180 Canal %1 Bloc %2 Concaténation des opérateurs %3 non permise

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = opérateurs concaténés

Description: On entend par concaténation d'opérateurs une succession d'opérateurs binaires et unaires écrits à la suite les uns des autres sans parenthèses.

Exemple :

N10 ERG = VARA - (- VARB) ; écriture correcte

N10 ERG = VARA - - VARB ; erreur !

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Écrire l'expression correctement et de manière univoque avec des parenthèses ; ceci améliore la clarté et la lisibilité du programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12190 Canal %1 Bloc %2 Trop de dimensions pour variables du type CHAMP

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les champs comportant des variables du type STRING ne peuvent pas avoir plus d'une dimension ; avec les autres variables, ils peuvent être au maximum à deux dimensions.

Alarmes NCK

Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Corriger la définition du champ ; pour les champs multidimensionnels, définir éventuellement un 2e champ à deux dimensions et conserver le même indice de champ.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12200 Canal %1 Bloc %2 Symbole %3 ne peut être déclaré

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = symbole dans le bloc code source
Description:	Le symbole à créer avec l'instruction DEF ne peut être créé car : • il est déjà défini (p. ex. comme variable ou fonction) • l'espace mémoire interne ne suffit plus (p. ex. pour les grands champs)
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Effectuer les vérifications suivantes : • Vérifier à l'aide de l'éditeur de texte si le nom à attribuer est déjà utilisé dans le cycle de programmes (programme principal et sous-programmes appelés) • Évaluer l'espace mémoire nécessaire pour les symboles déjà définis et le réduire le cas échéant en utilisant moins de variables globales et davantage de variables locales.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12210 Canal %1 Bloc %2 Chaîne %3 trop longue

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne dans le bloc code source
Description:	• Plus de 100 caractères ont été utilisés pour initialiser une variable du type STRING. • La CN constate que, pour une assignation, la chaîne est trop longue pour la variable indiquée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. • Prévoir une chaîne plus courte ou répartir la chaîne de caractères dans deux chaînes de caractères. • Définir une variable chaîne de caractères plus grande.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12220 Canal %1 Bloc %2 Constante binaire %3 dans chaîne trop longue

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette

Description:	%3 = constante numérique Plus de 8 bits ont été constatés pour une constante numérique à l'initialisation ou lors de l'assignation d'une valeur à une variable du type STRING. DEF STRING[8] OTTO = "ABC'H55"B000011111'DEF"
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Ce sont toujours les premiers caractères de la constante numérique qui sont affichés dans la fenêtre de l'alarme bien que les bits en trop puissent se trouver plus loin derrière. Il faut donc toujours contrôler la constante numérique dans son intégralité.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12230 Canal %1 Bloc %2 Constante hexadécimale %3 trop grande dans chaîne

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = constante hexadécimale
Description:	Une chaîne de caractères peut comprendre également des octets correspondant à des caractères ne pouvant être introduits ou non disponibles par exemple sur un clavier à nombre de touches réduit. Ces caractères peuvent être entrés comme constantes numériques ou hexadécimales. Ils ne doivent occuper qu'un octet chacun et par conséquent être < 256, p. ex. : N10 DEF STRING[2] OTTO=" 'HCA' 'HFE' "
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Ce sont toujours les premiers caractères de la constante hexadécimale qui sont affichés dans la fenêtre de l'alarme bien que les décimales en trop puissent se trouver loin derrière. Il faut donc toujours contrôler la constante hexadécimale dans son intégralité.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12240 Canal %1 Bloc %2 Orientation outil %3 définie plusieurs fois

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = texte
Description:	Une seule orientation d'outil peut être programmée dans un bloc DIN. Elle peut être définie soit par les 3 angles d'Euler, par les points finals des axes ou les vecteurs de direction.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Alarmes NCK

L'orientation outil pouvant être réglée de 3 manières différentes, choisir la plus avantageuse. Programmer avec celle-ci les adresses et les assignations de valeur en supprimant tous les autres paramètres d'orientation.

Points finals d'axe (axes supplémentaires) : A, B, C Descripteur d'axe, Angles d'Euler : A2, B2, C2 Vecteurs de direction : A3, B3, C3

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12250 Canal %1 Bloc %2 Imbrication de la macro-instruction %3 impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = chaîne de caractères code source

Description: La fonctionnalité macros attribue un nouveau descripteur à une instruction d'une ligne ou à une séquence d'instructions avec le mot-clé DEFINE. La séquence d'instructions ne doit plus comprendre d'autres macros (imbrication). Exemple : N10 DEFINE MAKRO1 AS G01 G91 X123 MAKRO2 F100

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.
Remplacer les macros imbriquées par des instructions écrites sous forme développée dans le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12260 Canal %1 Bloc %2 Trop de valeurs d'initialisation indiquées %3

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = chaîne de caractères code source

Description: Il y a à l'initialisation d'un champ (définition du champ et assignation de valeurs à ses différents éléments) plus de valeurs d'initialisation que d'éléments de champ. Exemple : N10 DEF INT OTTO[2,3]=(..., ..., {plus de 6 valeurs})

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Contrôler le programme pour voir si :

1. le nombre d'éléments de champ (n, m) a été bien programmé dans la définition du champ (DEF INT FELDNAME[n,m] p. ex. un champ à 2 lignes et 3 colonnes : n=2, m=3).
2. l'affectation de valeurs s'est effectuée correctement à l'initialisation (valeurs des différents éléments de champ séparées par une virgule, par un point décimal pour les variables du type REAL).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12261 Canal %1 Bloc %2 Initialisation de %3 non autorisée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:	%3 = chaîne de caractères code source Les variables de type frame ne peuvent pas être initialisées lors de la définition. Exemple: DEF FRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200) De même, il n'est pas possible de programmer des valeurs par défaut lors de l'initialisation des champs avec SET au cours de l'exécution du programme dans le cas d'axes. Une instruction REDEF avec PRLOC n'est autorisée que pour des données de réglage, mais pas pour des paramètres machine ou des variables.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer l'initialisation dans un bloc spécial dans la partie exécution du programme : DEF FRAME LOCFRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200) Avec des variables d'axe : Remplacer DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = SET (X, , Y) par : DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = X AXIS_VAR [7] = Y Si le comportement d'une GUD, LUD, etc. est modifié à l'aide de REDEF ... INIRE, INIPO, INICF, PRLOC, le paramètre machine \$MN_DEFAULT_VALUES_MEM_MASK doit être égal à 1.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12270 Canal %1 Bloc %2 Nom macro %3 déjà défini

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom de macro/chaîne de caractère code source
Description:	Le nom de macro devant être attribué avec l'instruction DEFINE est déjà défini dans la CN : nom de macro mot-clé variable descripteur configuré.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Choisir une instruction DEFINE avec un autre nom de macro.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12280 Canal %1 Bloc %2 Dépassement longueur maximale macro avec %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	La séquence d'instructions du côté droit de la macro est limitée à 256 caractères. L'alarme est déclenchée si l'on essaie de définir dans une macro une séquence de caractères plus longue (possible uniquement via l'introduction de blocs par l'interface V.24, la communication entre le tableau de commande et NCK limitant la longueur de bloc à 242 caractères).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation.

Alarmes NCK

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.
	Répartir dans deux macros les fonctions de cette macro.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12290 Canal %1 Bloc %2 Variable de calcul %3 NON définie

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source variable de calcul
Description:	Seuls les paramètres R sont prédéfinis comme variables de calcul ; toutes les autres variables de calcul doivent être définies avec l'instruction DEF avant leur utilisation. Le nombre de paramètres de calcul est défini par des paramètres machine. Les noms utilisés doivent être univoques et ne doivent pas être réutilisés dans la CN (exception : variables locales).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Définir la variable souhaitée dans la partie définition du programme (le cas échéant dans le programme appelant lorsqu'il doit s'agir d'une variable globale).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12300 Canal %1 Bloc %2 Paramètre 'call-by-reference' manque à l'appel du SP %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	La définition de sous-programme comporte un paramètre formel REF (appel par position) auquel aucun paramètre actuel n'a été attribué lors de l'appel. L'affectation s'effectue à l'appel du sous-programme d'après la position du nom de variable et non pas par le nom lui-même ! Exemple : Sous-programme : (2 paramètres à appel par valeur X et Y, 1 paramètre à appel par position Z) PROC XYZ (INT X, INT Y, VAR INT Z) : M17 ENDPROC Programme principal : N10 DEF INT X N11 DEF INT Y N11 DEF INT Z : N50 XYZ (X, Y) ; le paramètre REF Z manque ou bien

Réaction:	N50 XYZ (X, Z) ; le paramètre REF Y manque ! - Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Attribuer à l'appel du sous-programme une variable à tous les paramètres REF (appel par position) du sous-programme. Il n'est pas nécessaire d'attribuer une variable aux paramètres formels "normaux" (paramètres appelables par la valeur) ; ces paramètres "normaux" sont initialisés avec la valeur 0.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12310 Canal %1 Bloc %2 Paramètre d'axe manque à l'appel de procédure %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	À l'appel du sous-programme, il manque un paramètre AXIS qui devrait être programmé dans la déclaration avec EXTERN. L'instruction EXTERN sert à déclarer des sous-programmes définis par l'utilisateur (procédures) réalisant un passage de paramètres. Les procédures sans transmission de paramètres ne nécessitent pas de déclaration avec EXTERN. Exemple : Sous-programmes XYZ (avec les paramètres formels) : PROC XYZ (INT X, VAR INT Y, AXIS A, AXIS B) Instruction EXTERN (avec les types de variables) : EXTERN XYZ (INT, VAR INT, AXIS, AXIS) Appel sous-programme (avec les paramètres actuels) : N10 XYZ (, Y1, R_TISCH) Variable X valeur 0 Variable Y recevant la valeur de la variable Y1 et restituant le résultat au programme appelant, après exécution du sous-programme Variable A recevant la valeur d'axe de R_TISCH Variable B manque !
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Programmer le paramètre AXIS manquant dans l'appel de sous-programme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12320 Canal %1 Bloc %2 Paramètre %3 n'est pas une variable

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source

Alarmes NCK

Description:	À l'appel du sous-programme, ce n'est pas une variable mais une constante ou le résultat d'une expression arithmétique qui a été affecté à un paramètre REF bien que seuls les descripteurs de variables soient autorisés. Exemples : N10 XYZ (NAME_1, 10, OTTO) ou N10 XYZ (NAME_1, 5 + ANNA, OTTO)
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Supprimer la constante ou l'expression arithmétique dans le bloc.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12330 Canal %1 Bloc %2 Type du paramètre %3 erroné

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	La CN constate à l'appel d'une procédure (d'un sous-programme) que le type du paramètre actuel ne peut être transposé dans le type du paramètre formel. 2 cas de figures sont imaginables : • Paramètres appelables par position : les paramètres actuels et les paramètres formels doivent être exactement du même type, p. ex. STRING, STRING. • Paramètres appelables par valeur : les paramètres actuels et les paramètres formels peuvent en principe être de types différents si un transtypage est théoriquement possible. Dans le cas présent, les types ne sont cependant pas compatibles, p. ex. STRING -> REAL. Conversion de types : • de REAL vers : REAL : oui, INT : oui*, BOOL : oui1), CHAR : oui*, STRING : -, AXIS : -, FRAME : - • de INT vers : REAL : oui, INT : oui, BOOL : oui1), CHAR : si valeur 0 ...255, STRING : -, AXIS : -, FRAME : - • de BOOL vers : REAL : oui, INT : oui, BOOL : oui, CHAR : oui, STRING : -, AXIS : -, FRAME : - • de CHAR vers : REAL : oui, INT : oui, BOOL : oui1), CHAR : oui, STRING : oui, AXIS : -, FRAME : - • de chaîne de caractères vers : REAL : -, INT : -, BOOL : oui2), CHAR : seulement si 1 carac., STRING : oui, AXIS : -, FRAME : - • de AXIS vers : REAL : -, INT : -, BOOL : -, CHAR : -, STRING : -, AXIS : oui, FRAME : - • de FRAME vers : REAL : -, INT : -, BOOL : -, CHAR : -, STRING : -, AXIS : -, FRAME : oui 1) La valeur <>0 équivaut à TRUE, la valeur ==0 équivaut à FALSE. 2) Longueur de la chaîne de caractères 0 => FALSE, sinon TRUE. *) Lors d'une conversion de type de REAL en INT, la valeur est arrondie vers le haut lorsque la valeur non entière est >= 0,5, sinon elle est arrondie vers le bas.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se

positionne sur le bloc à corriger. Contrôler les paramètres de transmission de l'appel de sous-programme et les définir selon leur destination comme paramètres appelables par valeur ou paramètres appelables par position.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12340 Canal %1 Bloc %2 Nombre de paramètres trop grand %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = chaîne de caractères code source

Description: À l'appel d'une fonction ou d'une procédure (prédéfinie ou définie par l'utilisateur), il a été transmis plus de paramètres qu'il n'en a été défini.
 Fonctions et procédures prédéfinies : le nombre des paramètres est rangé dans NCK.
 Fonctions et procédures définies par l'utilisateur : le nombre de paramètres est fixé par la définition (par le type et le nom).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Voir si la bonne procédure/fonction a été appelée.
 Programmer le nombre de paramètres selon la procédure/fonction.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12350 Canal %1 Bloc %2 Paramètre %3 n'est plus possible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = chaîne de caractères code source

Description: Il y a eu tentative de transmettre des paramètres actuels bien que les paramètres d'axe les précédant soient sans affectation. L'affectation de paramètres axiaux non utilisés peut être omise lors de l'appel d'une procédure ou d'une fonction, quand par la suite aucun autre paramètre n'est à transmettre. Exemple : N10 FGROUP(X, Y, Z, A, B) ; 8 axes maxi
 Les paramètres suivants appelables par valeur recevraient alors la valeur 0 car l'affectation fonction du rang a été perdue en raison des paramètres d'axe manquants.
 Les axes pouvant être omis et les paramètres qui suivent ne se rencontrent pas dans les procédures et les fonctions prédéfinies.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Dans le cas de procédures et de fonctions prédéfinies, supprimer les paramètres qui suivent ou transmettre les paramètres d'axe les précédant.
 Dans le cas de procédures et de fonctions définies par l'utilisateur, programmer le transfert des paramètres en suivant les instructions du manuel de programmation du constructeur de la machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12360 Canal %1 Bloc %2 Dimension du paramètre %3 erronée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description:	%3 = chaîne de caractères code source Examiner les possibilités d'erreur ci-dessous : • le paramètre actuel est un champ mais le paramètre formel est une variable • le paramètre actuel est une variable mais le paramètre formel est un champ • le paramètre actuel et le paramètre formel sont tous deux des champs mais de dimensions non compatibles.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Corriger le programme pièce en fonction de la cause d'erreur.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12370 Canal %1 Bloc %2 Plage de valeurs pour %3 non permise

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	Une plage de valeurs a été attribuée à une variable en dehors d'un bloc d'initialisation. La définition de variables globales n'est autorisée que dans des blocs d'initialisation spéciaux. Une plage de valeurs peut être attribuée à ces variables.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Supprimer la plage de valeurs indiquée (commence par le mot-clé OF) ou définir la variable comme variable globale dans le bloc d'initialisation et lui attribuer une plage de valeurs.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12380 Canal %1 Bloc %2 Capacité mémoire maximale atteinte

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La définition des données de ce bloc n'est pas possible parce que la capacité mémoire maximale mise à disposition par la gestion des données est épuisée ou parce que le bloc de données est plein. L'alarme peut également apparaître lorsque plusieurs appels de sous-programmes sont exécutés l'un à la suite de l'autre sans qu'il y ait génération d'un bloc machine (déplacement, attente, fonction M).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Réduire le nombre de variables, diminuer la taille des champs ou augmenter la capacité de la gestion des données. • si une nouvelle macro doit être définie, augmenter le paramètre machine 18160 MM_NUM_USER_MACROS

	• si de nouvelles variables GUD doivent être définies, vérifier les paramètres machine 18150 MM_GUD_VALUES_MEM, 18130 MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN, 18120 MM_NUM_GUD_NAMES_NCK • si le défaut survient lors de l'exécution d'un programme CN dans lequel des variables LUD sont définies ou si des cycles sont utilisés (les paramètres sont considérés comme des variables LUD de cycle), vérifier les paramètres machine suivants : 28040 MM_LUD_VALUES_MEM, 18242 MM_MAX_SIZE_OF_LUD_VALUE, 18260 MM_LUD_HASH_TABLE_SIZE, 28020 MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL, 28010 MM_NUM_REORG_LUD_MODULES
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12390 Canal %1 Bloc %2 Valeur d'initialisation %3 non convertible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	À l'initialisation, une valeur ne correspondant pas au type de la variable a été affectée à celle-ci ; le type ne peut pas non plus être converti dans le type de données de la variable. Conversion de types : • de REAL vers : REAL : non, INT : oui1), BOOL : oui, CHAR : oui2), STRING : - • de INT vers : REAL : oui, INT : non, BOOL : oui, CHAR : oui2), STRING : - • de BOOL vers : REAL : oui, INT : oui, BOOL : non, CHAR : oui, STRING : - • de CHAR vers : REAL : oui, INT : oui, BOOL : oui, CHAR : non, STRING : oui • de chaîne de caractères vers : REAL : -, INT : -, BOOL : oui, CHAR : oui3), STRING : non 1) La valeur <>0 équivaut à TRUE, la valeur ==0 équivaut à FALSE. 2) Longueur de la chaîne de caractères 0 => FALSE, sinon TRUE. 3) Dans le cas d'un seul caractère. Vers les types AXIS et FRAME et dans les types AXIS et FRAME, aucune conversion possible.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. • Définir le type de variable de telle manière que la valeur d'initialisation puisse être affectée, ou • Choisir la variable d'initialisation en fonction de la définition de variable.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12400 Canal %1 Bloc %2 Champ %3 Élément inexistant

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	Les causes suivantes sont possibles : • Liste d'indice inadmissible ; il manque un indice d'axe ; • L'indice de champ ne répond pas à la définition des variables ;

Alarmes NCK

	• Une tentative d'accès non-standard à une variable a eu lieu lors de l'initialisation de champ par SET ou REP. Accès à un caractère unique, accès à une partie de Frame et indices ignorés ne sont pas possibles. Lors de l'initialisation de ce champ, un élément inexistant a été adressé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Initialisation de champ : contrôler l'indice de l'élément adressé dans le champ. Le premier élément du champ reçoit l'indice [0,0], le deuxième [0,1] etc. L'indice de droite (indice de colonne) est incrémenté en premier. Dans la deuxième ligne, le quatrième élément sera adressé avec l'indice [1,3] (les indices commencent par 0). Définition de champ : contrôler la dimension du champ. Le premier chiffre indique le nombre d'éléments dans la première dimension (nombre de lignes), le deuxième chiffre la deuxième dimension (nombre de colonnes). Un champ à 2 lignes et 3 colonnes doit être défini par [2,3].
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12410	Canal %1 Bloc %2 Type d'indice erroné sous %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	Lors de l'affectation d'une valeur à un élément d'une variable de champ, l'indice du champ a été indiqué d'une manière non autorisée. Ne sont autorisés comme indices de champ (entre crochets) que les : • descripteurs d'axe si la variable de champ a été définie avec le type FRAME, • valeurs "Entiers" pour les autres types de données.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Corriger les indices de l'élément de champ dans la définition de la variable ou définir la variable de champ autrement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12420	Canal %1 Bloc %2 Descripteur %3 trop long
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le symbole à définir ou la destination indiquée pour le saut comporte un nom plus long que les 32 caractères autorisés.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Choisir le symbole à créer ou la destination du saut dans

	le programme (étiquette) conformément aux conventions du système, c'est-à-dire que le nom doit commencer par 2 lettres (mais le premier caractère ne doit pas être le signe "\$") et ne doit pas compter plus de 32 caractères.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12430	Canal %1 Bloc %2 Indice indiqué non valable
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un indice hors de la plage de valeurs autorisée a été utilisé dans un tableau (dans la définition de champ).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Programmer un indice de champ à l'intérieur de la plage autorisée. Plage de valeurs par dimension de champ : 1 - 32 767.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12440	Canal %1 Bloc %2 Dépassement du nombre maximal de paramètres formels
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Plus de 127 paramètres formels ont été programmés lors de la définition d'une procédure (d'un sous-programme) ou dans une instruction EXTERN. Exemple : PROC ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, ... FORMPARA127, FORMPARA128, ...) EXTERN ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, ... FORMPARA127, FORMPARA128, ...)
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Vérifier si tous les paramètres doivent vraiment être transmis. Si c'est le cas, on peut réduire le nombre des paramètres formels en utilisant des variables globales ou des paramètres R ou en regroupant les paramètres semblables en un tableau pour les transmettre ainsi.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12450	Canal %1 Bloc %2 Étiquette définie deux fois
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'étiquette de ce bloc existe déjà. Lors d'une compilation de programme hors ligne, la totalité du programme est traduite bloc par bloc. Les étiquettes utilisées plusieurs fois sont détectées avec certitude, ce qui n'est pas nécessairement le cas dans une compilation en ligne. (Dans celle-ci, seul le programme courant est compilé, c'est-à-dire que les branchements qui ne sont pas parcourus pendant l'exécution actuelle ne sont pas pris en considération et peuvent par conséquent présenter des erreurs de programmation).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

- Remède: - Visualisation de l'alarme.
Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur se positionne sur le bloc dans lequel l'étiquette indiquée est rencontrée pour la deuxième fois. Chercher dans le programme pièce à l'aide de l'éditeur l'endroit où l'étiquette recherchée apparaît pour la première fois et modifier un des deux noms.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12460 Canal %1 Bloc %2 Dépassement du nombre maximal de symboles avec %3

- Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = chaîne de caractères code source

Description: Le nombre maximal de définitions de variables (GUD, LUD), de définitions de macro-instructions, de cycles ou de paramètres de cycles (instruction PROC) que la gestion des données de la commande est en mesure de gérer a été dépassé.

Quand l'alarme survient de concert avec l'alarme 15175, cela signifie que la mémoire est insuffisante pour la préparation de la définition des cycles (instruction PROC°).

Quand l'alarme survient de concert avec l'alarme 15180, on retrouve dans l'alarme le nom du bloc ayant causé l'erreur (fichier INI ou fichier DEF).

(Pour la liste des noms des fichiers INI et leur signification -> voir la documentation relative à l'alarme 6010)

- Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: D'une manière générale, réduire le nombre de symboles dans le bloc concerné (éventuellement aussi par la technique des tableaux (Array) ou par l'utilisation de paramètres R), ou bien adapter les paramètres machine correspondants (voir plus bas).

\$MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL en cas d'erreur dans les blocs LUD (c.-à-d. si le programme pièce actif contient plus de définitions de variables que le PM le permet).

Les blocs de données GUD peuvent causer des erreurs dans le cadre de la procédure de 'chargement initial.ini' (par ex. lors d'une mise en service de série) ou lors de l'activation sélective par utilitaire PI_N_F_COPY (activer GUD avec dialogue HMI). Si l'alarme 15180 renvoie à un fichier de définition GUD, les paramètres machine \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK ou \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN sont réglés sur une valeur trop faible.

Les macros sont rechargées après une remise sous tension, un Reset du NCK ou de manière sélective avec l'utilitaire PI_N_F_COPY (activer la macro dans un dialogue HMI). Si l'alarme 15180 renvoie à un fichier de définition d'une macro, cela signifie que le paramètre machine \$MN_MM_NUM_USER_MACROS a été réglé sur une valeur trop faible.

Les définitions des cycles (instruction PROC) sont rechargées après une remise sous tension ou un Reset du NCK. En présence d'une erreur, on peut voir dans le paramètre %3 si c'est le nom du cycle qui a causé l'erreur - il convient alors d'augmenter la valeur du paramètre machine \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES - ou si c'est le nom du paramètre d'appel du cycle qui a causé l'erreur, auquel cas il convient d'augmenter la valeur du paramètre machine \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12470 Canal %1 Bloc %2 Fonction G %3 est inconnue

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = chaîne de caractères code source

Description: Dans les fonctions G indirectement programmées, un numéro de groupe non valable ou non autorisé a été programmé. Numéro de groupe autorisé = 1. Le nombre max. de groupes G = 5. Dans le bloc affiché, une fonction G non définie a été programmée. Seules sont vérifiées les fonctions G "authentiques" qui commencent par l'adresse G, p. ex. G555. Les fonctions G désignées par un "nom" telles que CSPLINE, BRISK, etc. sont interprétées comme des noms de sous-programmes.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. En fonction des instructions du manuel de programmation du constructeur, il faut décider si la fonction G affichée ne devrait, d'une manière générale, pas être présente ou possible ou si une reconfiguration d'une fonction standard a été effectuée (configuration OEM). Supprimer la fonction G du programme pièce ou programmer l'appel de la fonction en suivant les instructions du manuel de programmation du constructeur de la machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12475 Canal %1 Bloc %2 Numéro de fonction G programmé %3 non valable

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = numéro de code G

Description: Lors de la programmation indirecte d'un code G, un numéro de fonction G illicite (paramètre 3) a été programmé pour un groupe G. Seuls sont autorisés les numéros de fonction G indiqués dans le manuel de programmation "Notions de base", Chap 12.3 - "Liste des fonctions G / Fonctions préparatoires".

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12480 Canal %1 Bloc %2 Sous-programme %3 déjà défini

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = chaîne de caractères code source

Description: Le nom utilisé dans l'instruction PROC ou EXTERN est déjà défini dans un autre appel (p. ex. pour les cycles).

Exemple :

EXTERN CYCLE85 (VAR TYP1, VAR TYP2, ...)

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

- Remède: - Visualisation de l'alarme.
Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger. Choisir un nom de programme qui n'est pas encore utilisé comme descripteur. (Il est aussi théoriquement possible d'adapter la déclaration de paramètres de l'instruction EXTERN au sous-programme existant pour éviter le déclenchement de l'alarme. La définition apparaîtrait alors 2 fois de manière totalement identique).
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12481 Canal %1 Bloc %2 Attribut de programme %3 non autorisé

- Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = chaîne de caractères code source
- Description: L'attribut utilisé dans l'instruction PROC n'est pas autorisé dans le mode de traitement actuel.
L'attribut SAVE par exemple ne doit pas être utilisé dans un cycle technologique.
- Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Remède: Actionner la touche Arrêt CN et sélectionner la fonction "Bloc de correction" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le pointeur de correction se place dans le bloc erroné. Supprimer ensuite l'attribut de programme qui ne convient pas.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12490 Canal %1 Bloc %2 Droit d'accès %3 non permis

- Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = chaîne de caractères code source
- Description: Le droit d'accès souhaité n'a pas été programmé avec le mot-clé REDEF. Le niveau de protection souhaité se trouve hors de la plage de valeurs autorisée ou la modification du niveau de droit d'accès n'est pas autorisée.
(L'instruction REDEF n'est exécutable sur la SINUMERIK 840D, P1 (6/94) que si elle a été programmée dans les fichiers INITIAL_INI.)
Une modification du niveau de protection n'est possible que si :
1. le niveau de protection actuel est égal ou supérieur au niveau de protection défini à l'origine et
2. le nouveau niveau de protection doit être inférieur au niveau de protection défini à l'origine.
Les chiffres les plus élevés représentent les niveaux de protection les plus faibles. Les 4 niveaux inférieurs (de 7 à 4) correspondent aux positions de l'interrupteur à clé, les 4 niveaux supérieurs sont accessibles par 4 mots de passe.
- Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Remède: Touche : Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.
• N'utiliser l'instruction REDEF que dans un fichier INITIAL_INI.

- Régler le niveau de protection actuel au tableau de commande au minimum sur le niveau de la variable présentant le niveau de protection le plus élevé.
- Programmer le niveau de protection à l'intérieur de la plage de valeurs autorisée.
- Ne programmer que des nouveaux niveaux de protection inférieurs aux anciennes valeurs.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12500**Canal %1 Bloc %2 %3 est impossible dans ce bloc**

Paramètres:

%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = chaîne de caractères code source

Description:

Le mot-clé indiqué ne doit pas être utilisé dans ce type de bloc et à cet endroit (on désigne par blocs tous les fichiers de NCK).

Types de blocs :

Bloc de programme

contient un sous-programme ou un programme principal.

Bloc de données

contient des définitions de macros ou de variables et éventuellement une fonction M, H ou E.

Bloc d'initialisation

ne contient que des éléments de langage sélectionnés pour l'initialisation des données.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Supprimer l'élément de langage indiqué (mot-clé) et ses paramètres dans ce module et l'insérer dans le module prévu à cet effet.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12510**Canal %1 Bloc %2 Trop de paramètres machine %3**

Paramètres:

%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = symbole source

Description:

2 paramètres machine au maximum peuvent être utilisés par bloc dans le programme pièce, dans le fichier des données machine (..._TEA) et dans le fichier d'initialisation (..._INI).

Exemple :

N ...

N 100 \$MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [10] = 15,
\$MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [11] = 20

N ...

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Alarmes NCK

- Scinder le bloc du programme pièce.
 - Utiliser éventuellement une variable locale pour la mémorisation des résultats intermédiaires.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12520 Canal %1 Bloc %2 Trop de paramètres d'outil %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = symbole source

Description: 5 paramètres de correction d'outil au maximum peuvent être utilisés par bloc dans le programme pièce, le fichier des correcteurs d'outil (..._TOA) et dans le fichier d'initialisation (..._INI).

Exemple :

N ...

N 100 \$TC_DP1 [5,1] = 130, \$TC_DP3 [5,1] = 150.123,
 \$TC_DP4 [5,1] = 223.4, \$TC_DP5 [5,1] = 200.12,
 \$TC_DP6 [5,1] = 55.02

N ...

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

- Scinder le bloc du programme pièce.
- Utiliser éventuellement une variable locale pour la mémorisation des résultats intermédiaires.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12530 Canal %1 Bloc %2 Indice non valable sous %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = chaîne de caractères code source

Description: Dans les définitions de macro, on a essayé de définir comme descripteur de macro une fonction G de plus de 3 décades ou une fonction M de plus de 2 décades.

Exemple :

```
_N_UMAC_DEF DEFINE G4444 AS G01 G91 G1234
               DEFINE M333 AS M03 M50 M99
               :
               M17
```

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Touche : Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Modifier la définition des macros en tenant compte des indications du manuel de programmation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12540 Canal %1 Bloc %2 Bloc trop long ou trop complexe

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Après traitement par le traducteur, la longueur interne maxi des blocs ne doit pas dépasser 256 caractères. Cette valeur limite peut cependant être dépassée après développement par exemple de plusieurs macros dans le bloc ou d'une imbrication multiple.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.
Scinder le bloc.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12550 Canal %1 Bloc %2 Nom %3 non défini ou option non installée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = symbole source

Description: Le descripteur affiché n'a pas été défini avant son utilisation.

Macro : mot clé à définir avec l'instruction DEFINE ... AS ... manque dans l'un des fichiers :

_N_SMAC_DEF

_N_MMAC_DEF

_N_UMAC_DEF

_N_SGUD_DEF

_N_MGUD_DEF

_N_UGUD_DEF

Variable : l'instruction DEF manque

Programme : la déclaration PROC manque

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

- Corriger le nom utilisé (erreur d'écriture)
- Vérifier la définition des variables, sous-programmes et macros
- Déclarer le sous-programme avec EXTERN, charger le sous-programme dans SPF-Dir
- Vérifier la définition de l'interface de sous-programme
- Vérifier les options

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12552 Canal %1 Bloc %2 Paramètre OEM magasin d'outil non défini. Option non active.

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

	%2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La variable système programmée \$TC_... Cx n'est pas reconnue par la commande.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Corriger le nom utilisé (erreur d'écriture) • \$TC_DPCx, \$TC_TPCx, \$TC_MOPCx, \$TC_MAPCx, \$TC_MPPCx, \$TC_DPCSx, \$TC_TPCSx, \$TC_MOPCSx, \$TC_MAPCSx, \$TC_MPPCSx; avec x=1,...10 • Ce sont les paramètres OEM des outils, magasins. La valeur respective du paramètre machine est réglée < 10, ou l'option 'Paramètre outil OEM' n'est pas activée. • Utiliser les numéros de paramètre corrects, ou, si le nom ne peut pas être changé, régler la correction de paramètre machine (voir \$MN_MM_NUM_CC_TOA_PARAM, ... \$MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM, ...) • Vérifier les options (les paramètres machine sont seulement actifs si l'option est débloquée)
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12553 Canal %1 Bloc %2 Nom %3 La fonction n'est pas activée

Paramètres:	%1 = Numéro du canal %2 = Numéro du bloc, étiquette %3 = Mnémonique source
Description:	La fonction CN qui correspond à cette instruction n'est pas activée. Cependant le nom de l'instruction est connu. Chaque fois que cette instruction est programmée, elle est refusée et cette alarme est affichée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Actionner la touche Suspension programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECT. PROGRAMME. Le pointeur de correction se place sur le bloc à corriger. • Corriger le nom utilisé (faute d'orthographe). • Activer la fonction CN.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12555 Canal %1 Bloc %2 La fonction n'existe pas (identificateur %3)

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Identificateur fin
Description:	Le descripteur n'est pas défini pour ce système
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Actionner la touche Arrêt CN et sélectionner la fonction "Bloc de correction" avec la touche logicielle CORR. PROGRAMME. Le curseur de correction se place sur le bloc qui contient l'erreur. • corriger le nom utilisé (erreur d'écriture) • utiliser un système de logiciel plus puissant en cas de déficit fonctionnel • vérifier la définition des variables, des sous-programmes et des macros • déclarer un sous-programme avec EXTERN, charger le sous-programme dans SPF-Dir

- vérifier la définition de l'interface dans le sous-programme

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12556 Canal %1 Bloc %2 Nom %3 Le nom est déjà connu

Paramètres: %1 = Numéro du canal
%2 = Numéro du bloc, étiquette
%3 = Mnémonique source

Description: Le nom du mnémonique qui a été créé fait partie du langage CN et est donc connu. Bien que la fonction CN ne soit pas activée, ce nom ne peut plus être utilisé pour les GUD, les macros et les définitions PROC.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Actionner la touche Suspension programme, puis sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECT. PROGRAMME. Le pointeur de correction se place sur le bloc à corriger.
• Corriger le nom utilisé (faute d'orthographe).
• Avec le paramètre machine \$MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 2 ne sont créées que les instructions dont la fonction est activée.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12560 Canal %1 Bloc %2 Valeur programmée %3 en dehors des limites autorisées

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = chaîne de caractères code source

Description: L'intervalle des valeurs autorisé pour le type de données a été dépassé dans une assignation de valeur.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

Effectuer l'affectation de valeurs dans les limites de l'intervalle des valeurs du type de données ; le cas échéant, choisir un autre type pour augmenter la plage de valeurs : p. ex. INT ->REAL.

Plages de valeurs des différents types de variables :

- REAL : Propriété : nombres fractionnaires avec point décimal, intervalle de valeurs : +/- (2-1022-2+1023)
- INT : Propriété : nombres entiers signés, intervalle de valeurs : +/- (231-1)
- BOOL : Propriété : valeurs de vérité, TRUE, FALSE, intervalle de valeurs : 0,1
- CHAR : Propriété : 1 caractère ASCII, intervalle de valeurs : 0-255
- STRING : Propriété : séquence de caractères (100 valeurs maxi), intervalle de valeurs : 0-255
- AXIS : Propriété : adresses d'axe, intervalle de valeurs : noms d'axe seulement

Alarmes NCK

	• FRAME : Propriété : données géométriques, intervalle de valeurs : comme déplacements d'axes
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12570	Canal %1 Bloc %2 Trop d'actions synchrones au déplacement dans %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = symbole source
Description:	16 actions au maximum sont autorisées dans un bloc d'actions synchrones au déplacement.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Diminuer le nombre des actions programmées.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12571	Canal %1 Bloc %2 %3 Non admis en action synchrone au déplacement
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = symbole source
Description:	Le sous-programme prédéfini indiqué %3 n'est pas autorisé dans un bloc contenant une action synchrone à un déplacement. Il peut uniquement être programmé seul dans un bloc "normal".
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12572	Canal %1 Bloc %2 %3 uniquement admis en action synchrone au déplacement
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = symbole source
Description:	Le sous-programme prédéfini indiqué %3 n'est autorisé que dans les blocs contenant une action synchrone au déplacement. Il ne peut être programmé seul dans un bloc "normal".
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12573	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : le paramètre Call-By-Reference n'est pas autorisé %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = texte code source

Description: Les paramètres Call-By-Reference (mot clé VAR) ne sont pas autorisés dans les cycles technologiques.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger l'instruction PROC du cycle technologique.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12580 Canal %1 Bloc %2 %3 Non admis pour affectation en action synchrone au déplacement

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = symbole source

Description: La variable indiquée ne peut être écrite dans une action synchrone au déplacement. Seules certaines variables sont autorisées, p. ex. B. DO \$AA_IW[X]=10 n'est pas autorisée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
Modifier le programme pièce.
Seules certaines variables sont autorisées pour une action synchrone au déplacement, p. ex. \$AA_IM, \$AC_DTGPB

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12581 Canal %1 Bloc %2 Accès en lecture inadmissible sur %3 avec action synchrone au déplacement

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = symbole source

Description: La variable indiquée ne peut être définie comme variable pouvant être en ligne dans une action synchrone au déplacement, cela signifie que

1. la variable indiquée ne doit pas figurer du côté gauche d'une comparaison dans une action synchrone au déplacement. Seules certaines variables sont autorisées à cet effet, p. ex. WHEN \$AA_OVR == 100 DO
2. La variable indiquée ne doit pas être utilisée comme variable \$\$ dans une action synchrone au déplacement, p. ex. WHEN \$AA_IM[X] >= \$\$P_AD[1] DO ... DO \$AC_VC = \$\$P_F
3. La variable indiquée ne peut être définie comme paramètre exploitable en ligne dans une procédure synchrone, p. ex. DO SYNFACT(1, \$AC_PARAM[0], \$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z])

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12582 Canal %1 Bloc %2 Indice de champ %3 erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

	%2 = numéro de bloc, étiquette %3 = symbole source
Description:	Dans des actions synchrones au déplacement, les variables \$A ou \$V sont traitées en temps réel, c'est-à-dire durant la période d'appel de l'interpolateur. Toutes les autres variables (p. ex. variables définies par l'utilisateur) sont, comme par le passé, calculées lors de la préparation des blocs. Il n'est pas permis d'indexer l'indice d'une variable destinée à la préparation des blocs avec une variable en temps réel. Exemple : <pre>DEF INT INPUT[3] WHEN \$A_IN[1] == INPUT[\$A_INA[1]] DO ...</pre> La variable INPUT définie localement ne peut être indicée à l'aide d'une variable en temps réel. Correction du programme : <pre>WHEN \$A_IN[1] == \$AC_MARKER[\$A_INA[1]] DO ...</pre>
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme : utiliser la variable en temps réel.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12583 Canal %1 Bloc %2 Variable %3 n'est pas une variable système

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = symbole source
Description:	Dans les actions synchrones au déplacement, seules certaines variables système spéciales sont autorisées du côté gauche de la comparaison comme variables de passage de paramètres et comme variables de résultats de SYNFACT ainsi que comme variables de passage de paramètres de PUTFTOCF. Avec ces variables, un accès synchrone en temps réel est possible. La variable programmée n'est pas une variable système. Exemple : <pre>DEF REAL OTTO, BERTA[2] DO SYNFACT(2,OTTO,\$MN_...); les variables locales et les paramètres machine ne sont pas admis comme paramètres avec SYNFACT.</pre>
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce. Les variables locales et les paramètres machine ne sont pas admis comme paramètres avec SYNFACT.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12584 Canal %1 Bloc %2 Variable %3 non lisible de façon synchrone au déplacement

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = symbole source
Description:	Seules certaines variables spéciales sont autorisées dans les actions synchrones au déplacement du côté gauche de la comparaison comme variables de passage de paramètres de SYNFACT et de PUTFTOCF. Avec ces variables, un accès synchrone au déplacement est possible. Exemple : <pre>PUTFTOCF(1,\$AA_OVR,2,1,2)</pre>

Réaction: La variable \$AA_OVR n'est pas autorisée ici.
 - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce. Pour les fonctions SYNFACT et PUTFTOCF, seules certaines variables sont autorisées, p. ex. \$AC_DTGPW, \$AA_OVR.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12585 Canal %1 Bloc %2 Variable %3 non modifiable de façon synchrone au déplacement

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = symbole source

Description: Seules certaines variables spéciales sont autorisées pour les assignations dans les actions synchrones au déplacement et comme variables de résultats de SYNFACT. Avec ces variables, un accès synchrone en temps réel est possible.
 Exemple :
 WHEN \$AA_IM[AX1]>= 100 DO \$AC_TIME=1000. La variable \$AC_TIME (temps du début de bloc) ne peut être décrite.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce. Seules certaines variables sont autorisées pour la fonction SYNFACT ; avec ces variables, un accès synchrone en temps réel est possible.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12586 Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : conflit de types pour variable %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc
 %3 = symbole source

Description: Pour des variables en ligne \$A.. ou \$V.. qui sont traitées ou écrites durant la période d'appel de l'interpolateur, aucune conversion de type n'est nécessaire. Seules des variables de même type peuvent être combinées entre elles ou affectées.
 Exemple 1 :
 WHENEVER \$AA_IM[X] > \$A_IN[1] DO ...
 Une variable en ligne de type REAL (valeur réelle) ne peut être comparée à une variable de type BOOL (entrée numérique).
 L'exécution est possible en procédant à la modification suivante :
 WHENEVER \$AA_IM[X] > \$A_INA[1] DO ...
 Exemple 2 :
 WHENEVER ... DO \$AC_MARKER[1]=\$AA_IM[X]-\$AA_MM[X]
 Correction :
 WHENEVER ... DO \$AC_PARAM[1]=\$AA_IM[X]-\$AA_MM[X]

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce : utiliser des variables de même type.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

12587	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : opération/fonction %3 inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = opérateur/fonction
Description:	La fonction indiquée/l'opérateur indiqué n'est pas admis pour combiner des variables en temps réel dans des actions synchrones au déplacement. Les opérateurs/fonctions suivants sont admissibles : • == >= <= > < <> + - * / • DIV MOD • AND OR XOR NOT • B_AND B_OR B_XOR B_NOT • SIN COS TAN ATAN2 SQRT POT TRUNC ROUND ABS EXP LNX SPI
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12588	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : adresse %3 inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = adresse
Description:	• L'adresse indiquée ne peut pas être programmée dans des actions synchrones au déplacement. Exemple : ID = 1 WHENEVER \$A_IN[1]==1 DO D3 • Le tranchant d'outil ne peut pas être modifié à partir d'actions synchrones au déplacement.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12589	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : variable %3 inadmissible dans instruction ID modale
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = nom de la variable
Description:	Dans des actions synchrones au déplacement, l'ID modal ne doit pas être formé par une variable en ligne. Exemples : ID=\$AC_MARKER[1] WHEN \$a_in[1] == 1 DO \$AC_MARKER[1] = \$AC_MARKER[1]+1 Ceci peut être corrigé de la manière suivante : R10 = \$AC_MARKER[1] ID=R10 WHEN \$a_in[1] == 1 DO \$AC_MARKER[1] = \$AC_MARKER[1]+1 L'ID d'une action synchrone est toujours fixe, elle ne peut pas être modifiée durant la période d'appel de l'interpolateur.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 Corriger le programme pièce : remplacer la variable en ligne par une variable de calcul.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12590 Canal %1 Bloc %2 Des données globales utilisateur ne peuvent pas être créées

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre de blocs de données utilisateur globaux est défini dans le \$MC_NUM_GUD_MODULES.
 _N_SGUD_DEF correspond au bloc de données (module) 1 ; _N_MGUD_DEF au bloc de données (module) 2 ; _N_UGUD_DEF au bloc de données (module) 3 ;
 _N_GUD4_DEF au bloc de données (module) 4, etc.
 Le répertoire _N_DEF_DIR contient un fichier avec les définitions des données utilisateur globales dont le numéro du bloc de données est plus grand que le nombre de blocs de données indiqué dans le PM.
 Mais l'alarme peut aussi provenir du fait qu'un des paramètres machine \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK, \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN eset à zéro et qu'une variable a été définie avec NCK ou CHAN dans un des fichiers de définition GUD.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Augmenter la valeur du PM 18118 MM_NUM_GUD_MODULES;
 ou bien si le PM est déjà correctement renseigné, vérifier que 18120 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK (si une variable a été définie avec l'attribut NCK) ou 18130 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN (si une variable a été définie avec l'attribut CHAN) ne soient pas nuls.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12600 Canal %1 Bloc %2 Erreur dans le total de contrôle des lignes

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc

Description: Lors du traitement d'un fichier INI, et respectivement lors de l'exécution d'un fichier TEA, un total de contrôle des lignes non valide a été reconnu.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le fichier INI ou corriger le PM et élaborer un nouveau fichier INI (au travers de 'upload')

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

12610 Canal %1 Bloc %2 Accès aux caractères individuels impossible pour le paramètre Call-By-Reference %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = chaîne de caractères code source

Description: Un accès à des caractères a été tenté pour un paramètre appelé par position.

Alarmes NCK

Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Mémoriser les caractères dans une variable CHAR définie par l'utilisateur et les transférer.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12620 Canal %1 Bloc %2 Accès aux caractères individuels de cette variable impossible %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères code source
Description:	La variable n'est pas une variable définie par l'utilisateur. L'accès à des caractères individuels n'est possible que pour les variables définies par l'utilisateur (LUD/GUD).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Mémoriser la variable dans une variable de type STRING définie par l'utilisateur, traiter celle-ci et retransférer son contenu dans la variable d'origine.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12630 Canal %1 Bloc %2 Code bloc optionnel/étiquette non autorisée dans structure de contrôle

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc
Description:	Les blocs avec structures de contrôle (FOR, ENDIF, etc.) ne peuvent pas être programmés comme blocs optionnels ni contenir d'étiquettes.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce : Remplacer le code de bloc optionnel par une interrogation avec IF. Programmer l'étiquette seule dans le bloc précédant le bloc contenant la structure de contrôle.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12640 Canal %1 Bloc %2 Conflit d'imbrication dans structures de contrôle

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc
Description:	Erreur dans le programme : des structures de contrôle ouvertes (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP etc.) ne sont pas fermées ou il manque un début de boucle pour une fin de boucle programmée. Exemple : LOOP ENDIF ENDLOOP
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce pour que toutes les structures de contrôle ouvertes soient bien fermées.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

12641 Canal %1 Bloc %2 Nombre maximal d'imbrications des structures de contrôle dépassé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc

Description: Le niveau maximal d'imbrication des structures de contrôle (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP etc.) a été dépassé. Le nombre maximal d'imbrications est actuellement 8.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce. Programmer le cas échéant certaines parties dans un sous-programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

12650 Canal %1 Bloc %2 Descripteur axe %3 différent dans canal %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc

%3 = symbole source

%4 = numéro de canal avec définition d'axe différente

Description: Dans les cycles de prétraitement à la mise sous tension, seuls peuvent être utilisés les descripteurs de géométrie et des axes de canal disponibles dans tous les canaux avec la même signification. Dans d'autres canaux, le descripteur d'axe est doté d'indices d'axe différents.

Les descripteurs d'axe se définissent dans les paramètres machine 20060

AXCONF_GEOAX_NAME_TAB et 20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB. Exemple :

C'est le 4ème axe du canal 1 et le 5ème axe dans le canal 2.

Cette alarme est déclenchée lorsque le descripteur d'axe C est utilisé dans un cycle préexécuté lors d'un démarrage.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

1. Modifier les paramètres machine : utiliser les mêmes descripteurs pour les axes géométriques et les axes de canal dans tous les canaux. Exemple : les axes géométriques sont désignés par X, Y, Z dans tous les canaux. Ils peuvent alors être programmés directement dans les cycles préexécutés.

2. Ne pas programmer directement l'axe dans un cycle mais le définir comme un paramètre du type axe. Exemple : définition de cycle :

PROC PERCER (AXE PERÇAGE) G1 AX[AXE PERÇAGE]=10 F1000 M17

Appel dans le programme principal :

PERCER(Z)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

12660 Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : variable %3 réservée pour actions synchrones au déplacement et cycles technologiques

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

	%2 = numéro de bloc %3 = nom de la variable
Description:	La variable affichée ne peut être utilisée que dans des actions synchrones au déplacement ou dans des cycles technologiques. Par exemple, '\$R1' ne peut se trouver que dans des actions synchrones au déplacement. Dans un programme pièce normal, les paramètres R sont programmés avec R1.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12661 Canal %1 Bloc %2 Cycle technologique %3 : autre appel de sous-programme impossible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = nom de l'appel du cycle technologique
Description:	Il n'est pas possible d'appeler un sous-programme ou un autre cycle technologique dans un cycle technologique.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12700 Canal %1 Bloc %2 Description simplifiée du contour non autorisée, car sous-programme modal actif

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un bloc avec élément de contour est programmé dans le mode langage externe et en même temps un cycle modal est actif. La programmation en description simplifiée du contour en mode de langage externe n'est pas autorisée lorsqu'un cycle modal est actif en raison de l'attribution d'adresse non sans équivoque (p. ex. R = rayon pour élément de contour ou plan de retrait pour cycle de perçage).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12701 Canal %1 Bloc %2 Type d'interpolation pour élément de contour actif inadmissible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans un bloc élément de contour, G01 n'est pas actif comme fonction d'interpolation. Dans un bloc d'élément de contour, la fonction interpolation linéaire avec G01 doit toujours être sélectionnée. G00, G02, G03, G33 etc. ne sont pas autorisées.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce. Programmer une interpolation linéaire G01.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12710 Canal %1 Bloc %2 Elément de langage non autorisé dans le mode langage externe

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'élément de langage programmé n'est pas autorisé ou inconnu dans le mode de langage externe. Du mode de langage Siemens, seuls les éléments qui sont utilisés pour les appels de sous-programme (à l'exception de Lxx) et les structures de langages pour répéter une partie d'un programme avec REPEAT (UNTIL) sont autorisés dans le mode de langage externe.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Modifier le programme pièce.
 Vérifier si l'instruction est disponible dans le mode Siemens. Commuter avec G290 dans le mode Siemens. Programmer l'instruction dans le bloc suivant puis commuter de nouveau dans le mode de langage externe à partir du prochain bloc.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12720 Canal %1 Bloc %2 Manque numéro de programme pour appel de macro (G65/G66)

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Aucun numéro de programme n'a été défini lors d'un appel de macro avec G65/G66. Le numéro de programme doit être programmé avec l'adresse "P".
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12722 Canal %1 Bloc %2 Plusieurs appels ISO_2/3-macros ou appels de cycles dans le bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Des appels de cycle et de macro-instruction ont été mélangés pour être programmés dans un bloc, p. ex. des appels de cycle avec G81 - G89 mélangés à une macro-instruction M dans un bloc ou un appel de macro-instruction G65/G66 avec macro-instructions M dans le bloc.
 Les fonctions G05, G08, G22, G23, G27, G28, G29, G30, G50.1, G51.1, G72.1, G72.2 (mode ISO) appellent également des sous-programmes. Dans un bloc CN, il ne doit se trouver qu'un appel de macro-instruction ou qu'un appel de cycle en tout temps.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Désactiver les cycles ou les appels de macros lorsqu'une des fonctions G indiquées plus haut est programmée.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

12724	Canal %1 Bloc %2 aucun rayon programmé pour l'activation/désactivation de l'interpolation cylindrique
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pas de rayon de cylindre programmé lors de la programmation de G07.1 (interpolation sur cylindre TRACYL). Activation de l'interpolation sur cylindre (TRACYL) avec G07.1 C <rayon de cylindre> désactivation avec G07.1C0. Pour "C", il faut programmer le nom défini de l'axe rotatif dans le paramètre machine TRACYL.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Dans le bloc G07.1, programmer le rayon de cylindre sous le nom de l'axe rotatif pour l'interpolation cylindrique.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12726	Canal %1 Bloc %2 activation inadmissible de niveau avec axes parallèles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans un bloc avec une activation de niveau (G17 - G19), un axe de base du système de coordonnées ne doit pas être programmé avec l'axe parallèle qui lui est affecté.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Pour l'activation de niveau avec G17, G18, G19 programmer soit l'axe de base du système de coordonnées, soit l'axe parallèle affecté.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12728	Canal %1 Bloc %2 la distance pour revolver double n'est pas indiquée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La distance d'outil pour la tourelle revolver double dans la donnée de réglage \$SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST est 0.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Introduire la distance d'outil du revolver double dans le paramètre de réglage \$SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
12730	Canal %1 Bloc %2 aucun paramètre machine de transformation n'est paramétré correctement
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les paramètres machine \$MC__TRAFO_TYPE_1, \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1], \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] ne sont pas réglés correctement pour G07.1, G12.1.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Remède: Introduire l'identification de transformation pour TRACYL dans \$MC__TRAFO_TYPE_1 et le numéro de l'axe rotatif dans \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] ou \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[1].

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

12740 Canal %1 Bloc %2 appel de macro modale %3 impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = chaîne de caractères code source

Description: Lors de l'appel d'une macro modale, aucune macro modale, aucun cycle modal ou sous-programme modal ne doit pas être actif.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14000 Canal %1 Bloc %2 Fin de fichier inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme 14000 est émise dans les situations suivantes :
• Le programme pièce n'a pas été terminé avec M30, M02 ou M17.
• Exécution depuis une source externe : le chargement a été interrompu (parce que la HMI a été mise hors tension par exemple)

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Terminer le programme pièce avec M30, M02 ou M17 et démarrer le programme pièce.
• Exécution depuis une source externe : si le chargement du programme sélectionné a été interrompu, le programme par défaut _N_MPF0 est sélectionné automatiquement après le Reset.
Il faut alors répéter la sélection du programme utilisateur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14001 Canal %1 Bloc %2 Fin de bloc inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Suite à une manipulation des données internes au système (p. ex. au chargement de données externes), il se peut qu'un fichier de pièce se termine sans LF.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Lire le programme pièce jusqu'à la fin, le modifier avec un éditeur de texte (p. ex. insérer un blanc ou des commentaires avant le bloc affiché pour obtenir après le rechargement une structure de programme pièce modifiée dans la mémoire).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14005 Canal %1 Bloc %2 Programme %3 Le blocage de démarrage spécifique au programme a été activé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom du programme

Description: Il n'est pas possible d'exécuter le programme %3, car le blocage de démarrage spécifique au programme a été activé pour ce fichier.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Désactiver le blocage de démarrage spécifique au programme pour le fichier %3.
Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14009 Canal %1 Bloc %2 chemin d'accès au programme %3 non valable

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = chemin d'accès au programme

Description: La commande de programme pièce CALLPATH a été appelée avec un paramètre (chemin d'accès au programme) qui renvoie à un répertoire inexistant du système de fichiers du noyau CN.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Modifier l'instruction CALLPATH de telle façon que le paramètre comprenne le nom complet du chemin d'accès d'un répertoire chargé.
• Charger le répertoire programmé dans le système de fichiers du noyau CN.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14010 Canal %1 Bloc %2 Paramètre à valeur par défaut impossible à l'appel de SP

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors d'un appel de sous-programme avec passage de paramètres, des paramètres ne pouvant être remplacés par des paramètres par défaut (paramètres d'appel par position ou paramètres du type AXIS) ont été omis. Les autres paramètres manquants sont initialisés avec la valeur 0 ou avec le frame standard pour les frames.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Dans l'appel de sous-programme, il faut attribuer des valeurs aux paramètres qui manquent.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14011 Canal %1 Bloc %2 Programme %3 inexistant ou est édité

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom du programme

Description: Un appel de sous-programme a été interrompu, car le sous-programme appelé n'a pas pu être ouvert.

L'appel du sous-programme peut se faire via

- le descripteur du sous-programme
- l'instruction CALL / PCALL / MCALL
- l'instruction SETINT
- le remplacement de fonction M/T
- l'apparition d'un événement (PROG_EVENT)
- la sélection d'un sous-programme asynchrone AP via PI "_N_ASUP_" ou FB-4
- l'appel d'un sous-programme asynchrone AP via l'interface Interrupt-Schnittstelle (FC-9)

L'alarme peut avoir diverses causes :

- le sous-programme ne figure pas dans la mémoire des sous-programmes
- le sous-programme ne figure pas dans le chemin de recherche (répertoire sélectionné, _N_SPF_DIR ou répertoires des cycles _N_CUS_DIR, _N_CMA_DIR, _N_CST_DIR)
- le sous-programme n'a pas été validé ou est en cours d'édition
- Erreur dans l'indication absolue du chemin pour l'appel du sous-programme :
 Exemples de chemins de recherche indiqués de façon intégrale :
 /_N_directoryName_DIR/_N_programName_SPF oder
 /_N_WKS_DIR/_N_wpdName_WPD/_N_programName_SPF. directoryName: MPF,
 SPF, CUS, CMA, CST (répertoires définis). wpdName : descripteur du répertoire pièces
 spécifique à l'application (max. 24 caractères). programName: nom du sous-programme
 (max. 24 caractères)
- Un tampon de rechargement a été appelé comme sous-programme pour une exécution depuis une source externe.

Nota : des descripteurs (chaînes de caractères) figurant seuls dans une ligne du programme pièce sont interprétés comme un appel de sous-programme.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: s'assurer que le sous-programme (paramètre d'alarme %3)
 • figure dans la mémoire des programmes pièces
 • a été validé et n'est pas en cours d'édition
 • figure bien dans le chemin de recherche s'il n'a pas été appelé par une indication de chemin absolu

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14012 Canal %1 Bloc %2 Dépassement niveau d'imbrication maximal des sous-programmes

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre maximal de niveaux d'imbrication (8) a été dépassé.

Alarmes NCK

	Il est possible d'appeler du programme principal des sous-programmes comportant eux-mêmes 7 niveaux d'imbrication. Dans les routines d'interruption, le nombre de niveaux maximal est de 4 !
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme d'usinage pour réduire le nombre de niveaux d'imbrication ; par exemple copier avec l'éditeur un sous-programme du niveau d'imbrication immédiatement inférieur dans le programme appelant et enlever l'appel de ce sous-programme. Ceci permet de réduire d'un niveau les imbrications gigognes.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14013 Canal %1 Bloc %2 Nombre d'exécutions de sous-programme inadmissible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le nombre d'exécutions programmé P est nul ou négatif dans un appel de sous-programme.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer le nombre d'exécutions entre 1 et 9 999.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14014 Canal %1 Programme sélectionné %3 inexistant ou en cours d'édition

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom du programme
Description:	Le programme pièce sélectionné ne se trouve pas dans la mémoire NCK ou le droit d'accès pour la sélection du programme est d'un niveau supérieur à celui actuellement réglé sur la CN. A ce programme, on a alloué le niveau de protection qui était activé sur la CN au moment de sa conception. A partir de la version de logiciel 5, lorsqu'un programme a été édité avec HMI, il ne peut plus être lancé avec Départ CN. L'alarme est également émise lorsque le fichier sélectionné pour la définition macro ou la définition GUD n'est pas un des fichiers de définitions dédiés à cette fin .
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Charger le programme souhaité dans la mémoire NCK ou contrôler et corriger le nom du répertoire (liste des pièces) et du programme (liste des programmes) puis répéter la sélection.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

14015 Canal %1 Bloc %2 Programme %3 n'est pas libéré

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom du programme
Description:	L'opérateur n'a pas le droit d'accès à ce fichier, le fichier n'est pas libéré.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation.

Remède: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifiez le niveau de protection, libérez le fichier.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14016 Canal %1 Bloc %2 Erreur d'appel de sous-programme par fonction M/T

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors d'un appel de sous-programme par fonction M ou fonction T, le conflit suivant a été constaté :
Dans le bloc référencé avec le paramètre %2

- une fonction M ou T de remplacement a déjà été programmée
- un sous-programme modal est actif
- un renvoi de sous-programme est programmé
- une fin de programme pièce est programmée
- un appel de sous-programme M98 est actif (uniquement en mode langage externe)
- la fonction de remplacement T avec programmation de fonction D dans la même rangée de programme pièce est impossible si WLK (G43/G44) est actif dans le système ISO2

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: De manière générale, la fonction de remplacement M ou une fonction de remplacement T n'est possible que si un appel ou renvoi de sous-programme n'est pas déjà exécuté par une autre structure de programme. Le programme doit être corrigé en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14017 Canal %1 Bloc %2 Erreur de syntaxe à l'appel du programme par fonction M

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une syntaxe inadmissible a été détectée à l'appel du programme par fonction M :

- L'extension d'adresse n'est pas programmée comme constante.
- La valeur de fonction M n'est pas programmée comme constante.

Remarque : Si une transmission de paramètre a été programmée pour une fonction M par le PM MD \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR, cette fonction M est soumise à la condition de programmation aussi bien de l'extension d'adresse que de la valeur de fonction M comme constante lors du remplacement.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la programmation de la fonction M.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14018 Canal %1 Bloc %2 Instruction %3 du programme pièce non exécutable (niveau de protection exigé / réel: %4)

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = instruction programmée

Alarmes NCK

	%4 = Niveau de protection de l'instruction / niveau de protection actuel
Description:	Un niveau de protection est affecté à l'instruction %3 du programme pièce. Ce niveau de protection est logiquement supérieur (plus petit en valeur) au droit d'accès actuel ou bien l'instruction n'existe pas dans la configuration actuelle de la commande.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce. Les instructions de langage à utiliser selon la configuration du système figurent dans le manuel d'utilisation Siemens ou dans la documentation du constructeur.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14020 Canal %1 Bloc %2 Valeur erronée ou nombre de paramètres erroné à l'appel de la fonction ou procédure

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	• Lors de l'appel d'une fonction ou d'une procédure, une valeur invalide a été introduite pour un paramètre. • Lors de l'appel d'une fonction ou d'une procédure, un nombre invalide de paramètres actuels a été programmé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14021 Canal %1 Bloc %2 Valeur erronée ou nombre de paramètres erroné à l'appel de la fonction ou de la procédure

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	• Lors de l'appel d'une fonction ou d'une procédure, une valeur invalide a été introduite pour un paramètre. • Lors de l'appel d'une fonction ou d'une procédure, un nombre invalide de paramètres actuels a été programmé.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14025 Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : instruction ID modale inadmissible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	En présence d'actions modales synchrones au déplacement un numéro d'ID inadmissible a été attribué.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal.

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
14026	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : Numéro de polynôme invalide dans instruction FCTDEF
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	On a programmé une instruction FCTDEF avec un numéro de polynôme qui dépasse le maximum défini par \$MC_MM_NUM_FCTDEF_ELEMENTS.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
14027	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : un trop grand nombre de cycles technologiques a été programmé
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Avec une action synchrone au déplacement, vous pouvez appeler huit cycles technologiques au maximum. Cette limite a été dépassée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14028	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : le cycle technologique a été programmé avec trop de paramètres
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le nombre maximum de paramètres de transfert a été dépassé pour un cycle technologique.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le cycle technologique.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14030	Canal %1 Bloc %2 Combiner OSCILL avec POSP en oscillation avec mouvement de pénétration
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Alarmes NCK

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: En commande d'oscillation par actions synchrones, l'affectation de l'axe d'oscillation et de pénétration (OSCILL) et la définition de la profondeur de passe (POSP) doivent être indiquées dans un bloc CN.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14033 Canal %1 Bloc %2 Développante : pas de point final programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun point final n'a été programmé pour la développante. Ceci est possible soit par programmation directe avec le descripteur d'axes géométriques ou en indiquant l'angle entre le vecteur de départ et le vecteur final.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14034 Canal %1 Bloc %2 Développante : angle de rotation trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors de la programmation de l'angle de rotation (avec AR) pour l'interpolation de développante, l'angle de rotation maximal programmable est limité si la développante se déplace vers le cercle de base. L'angle maximal est atteint lorsque la développante rejoint le cercle de base. Avec MD_INVOLUTE_AUTO_ANGLE_RESTRICTION = TRUE, chaque angle sera accepté sans alarme et sera, le cas échéant, limité automatiquement pour l'interpolation.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14035 Canal %1 Bloc %2 Développante : point de départ invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'interpolation de développante, le point de départ de la développante doit être hors du cercle de base. Le point central programmé ou le rayon doit être corrigé en conséquence.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14036 Canal %1 Bloc %2 Développante : point final invalide.

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'interpolation de développante, le point final de la développante doit être hors du cercle de base. Le point central programmé ou le rayon doit être corrigé en conséquence.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14037 Canal %1 Bloc %2 Développante : rayon invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'interpolation de développante, le rayon programmé du cercle de base doit être supérieur à zéro.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14038 Canal %1 Bloc %2 Développante indéfinissable : erreur de point final

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le point final programmé ne se trouve pas sur la développante définie par le point de départ, le rayon et le point central du cercle de base. Le rayon final effectif s'écarte de la valeur programmée que la valeur admise par le PM INVOLUTE_RADIUS_DELTA.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14039 Canal %1 Bloc %2 Développante : point final programmé plusieurs fois

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'interpolation de développantes, on peut programmer soit le point final avec les descripteurs d'axes géométriques, soit l'angle de rotation avec AR=valeur. La programmation simultanée du point final et de l'angle de rotation dans un bloc est interdite car le point final n'est alors pas exactement défini.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

14040 Canal %1 Bloc %2 Erreur point final du cercle

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: En interpolation circulaire, les rayons de cercle du point de départ et du point final ou les centres de cercle sont plus éloignés les uns des autres que ne l'indiquent les paramètres machine.

1. Dans la programmation au rayon, le point de départ et le point final sont identiques de sorte que la position du cercle n'est pas déterminée par le point de départ ou le point final.

2. Rayons : à partir du point de départ courant et des autres paramètres de cercle programmés, NCK calcule les rayons pour le point de départ et le point final.

L'alarme est déclenchée lorsque la différence entre les rayons est soit

- plus grande que la valeur paramétrée dans le PM 21000 CIRCLE_ERROR_CONST divisée par CIRCLE_ERROR_CONST pour les petits rayons (lorsque le rayon programmé est inférieur au quotient des PM 21010 CIRCLE_ERROR_FACTOR), soit
- plus grande que le rayon programmé, multiplié par le PM CIRCLE_ERROR_FACTOR pour les grands rayons (lorsque le rayon programmé est plus grand que le quotient des données machine CIRCLE_ERROR_CONST/CIRCLE_ERROR_FACTOR).

3. Centres de cercle : un nouveau centre de cercle est calculé au moyen du rayon du cercle par rapport au point de départ. Il se situe sur la perpendiculaire au centre qui a été élevée sur la droite de liaison entre le point de départ du cercle et le point final du cercle. L'angle exprimé en radians entre les deux droites situées entre le point de départ et le centre ainsi calculé ou programmé doit être inférieur à la racine de 0,001 (correspond à 1,8 degré).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler les PM 21000 CIRCLE_ERROR_CONST et 21010 CIRCLE_ERROR_FACTOR. Si ces valeurs se trouvent dans des limites normales, le point final du cercle ou le centre du cercle du bloc du programme pièce est à programmer plus exactement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14045 Canal %1 Bloc %2 Erreur de programmation du cercle tangentiel

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme peut avoir les causes suivantes :

La direction tangentielle n'est pas définie pour le cercle tangentiel, par ex. parce qu'aucun autre bloc de déplacement n'a été programmé avant le bloc actuel. A partir du point de départ et du point final et de la direction de la tangente, il n'est pas possible de former un cercle car le point final vu du point de départ se trouve en direction opposée à celle indiquée par la tangente.

Il n'est pas possible de former un cercle tangentiel car la tangente est perpendiculaire au plan actif.

Dans le cas particulier où le cercle tangentiel se raccorde à une droite, plusieurs tours de cercle complets ont été programmés avec TURN.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.

- Réaction d'alarme locale.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14048 Canal %1 Bloc %2 nombre de tours erroné en programmation de cercle

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un nombre de tours négatif a été introduit lors d'une programmation de cercle.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14050 Canal %1 Bloc %2 Trop de niveaux d'imbrication dans les opérations de calcul

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une pile (stack) d'opérandes de taille fixe prééglée est utilisée pour le calcul des expressions arithmétiques dans les blocs. Cette pile peut déborder lorsque les expressions sont très complexes. Cela peut aussi se produire lorsque les expressions arithmétiques sont très longues dans les actions synchrones.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Scinder les expressions arithmétiques complexes en plusieurs blocs de calcul plus simples.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14051 Canal %1 Bloc %2 Erreur arithmétique dans le programme pièce

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: • Un débordement est survenu lors du calcul d'une expression arithmétique (p. ex. division par zéro).
• L'intervalle de valeurs d'un type de données a été dépassé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Analyse du programme et correction de la partie erronée.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14055 Canal %1 Bloc %2 Substitution de langage CN pas autorisée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Du fait de la configuration de \$MA_AXIS_LANG_SUB_MASK, une substitution du langage CN doit être activée dans la ligne %2 du programme pièce.

Cela n'est pas possible pour l'une des raisons suivantes :

• Plusieurs événements ont été programmés qui conduisent à l'appel du cycle de remplacement.

Alarmes NCK

Cependant, une seule substitution est permise par ligne de programme.

- Une action synchrone à effet modal a également été programmée dans la ligne du programme avec la substitution du langage CN.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme CN

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14060 Canal %1 Bloc %2 Niveau d'inhibition inadmissible dans l'inhibition sélective de blocs

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un niveau d'inhibition plus grand que 7 a été programmé pour une "inhibition sélective". (Dans le paquet 1, la valeur indiquée pour le niveau d'inhibition est déjà refusée comme erreur de syntaxe par le programme de conversion, c'est-à-dire qu'un seul niveau d'inhibition "Inhiber bloc" MARCHE/ARRÊT est possible).

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Entrer un niveau d'inhibition plus petit que 8 (nombre derrière la barre inclinée).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14070 Canal %1 Bloc %2 Capacité de mémoire de variables pour appel de sous-programme insuffisante

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un sous-programme appelé ne peut être exécuté (ouvert) parce que la mémoire interne de données devant être définie ne suffit pas ou parce que la capacité mémoire disponible pour les variables locales est trop faible. Cette alarme ne peut survenir qu'en mode MDA.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Analyser la section du programme pièce :

1. A-t-on toujours bien choisi, pour les définitions de variables, le type de données le plus approprié ? (p. ex., REAL mauvais pour les bits de donnée ; BOOL préférable)
2. Est-il possible de remplacer des variables locales par des variables globales ?

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14080 Canal %1 Bloc %2 Destination de saut %3 introuvable

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = destination de saut

Description: Pour les sauts conditionnels et inconditionnels, la destination du saut doit être un bloc du programme ayant une étiquette (nom symbolique à la place du numéro de bloc). L'alarme

est déclenchée quand, lors de la recherche dans la direction programmée, aucune destination de saut avec l'étiquette indiquée n'est trouvée.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Rechercher les causes d'erreur possibles dans le programme pièce :

1. Contrôler si la destination est bien identique à l'étiquette.
2. La direction de saut est-elle correcte ?
3. L'étiquette se termine-t-elle par un ":" ?

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14082 Canal %1 Bloc %2 Etiquette %3 Section de programme introuvable

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = étiquette de départ ou de fin

Description:

Le point de départ pour la répétition du programme pièce avec CALL <Nom de programme> BLOCK <Etiquette de départ> TO <Etiquette de fin> n'a pas été trouvé ou la même répétition de programme pièce a été appelée de manière récursive.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Vérifier l'étiquette de départ et de fin pour la répétition de programme pièce dans le programme utilisateur.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14085 Canal %1 Bloc %2 Instruction non valide

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

L'instruction 'TML()' doit uniquement être utilisée dans le sous-programme qui remplace l'instruction T.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède:

Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14088 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Position douteuse

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description:

Une position d'axe supérieure à 3.40e+38 incréments a été programmée. Cette alarme peut être supprimée avec le bit11 dans \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Modifier le programme pièce.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14090 Canal %1 Bloc %2 Numéro D inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une valeur inférieure à zéro a été programmée à l'adresse D.
Un jeu de paramètres comprenant 25 valeurs de correction est automatiquement affecté à chaque outil actif. 9 jeux de paramètres (D1 - D9, réglage de base D1) peuvent être affectés à chaque outil. Au changement de numéro D, le nouveau jeu de paramètres est activé (D0 sert à annuler les valeurs de correction).

N10 G.. X... Y... T15 ; jeu de paramètres D1 de T15 actif

N50 G.. X... D3 M.. ; jeu de paramètres D3 de T15 actif

N60 G.. X.. T20 ; jeu de paramètres D1 de T20 actif

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer les numéros D dans la plage des valeurs autorisées (D0, D1 à D9).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14091 Canal %1 Bloc %2 Fonction inadmissible, indice : %3

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = indice

Description: Une fonction inadmissible dans le contexte actuel a été programmée ou déclenchée. Cette fonction est codée dans le paramètre "Indice":
Indice == 1: instruction "RET" programmée dans le niveau principal du programme
Indice == 2: conflit "Annulation niveau"/"Effacer nombre exécutions" et "GET implicite"
Indice == 3: conflit démarrage Asup immédiatement après sélection écrasement en mémoire (jusqu'à P3)
Indice == 4: PM MN_G53_TOOLCORR = 1 : SUPA/G153/G53 programmé avec G75
Indice == 5: instruction POSRANGE pas programmée dans une action synchrone
Indice == 6: instruction SIRELAY pas programmée dans une action synchrone
Indice == 7: instruction GOTOF/GOTOB/GOTO programmée avec une variable à chaîne de caractères dans une action synchrone

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Indice == 1: remplacer l'instruction "RET" par M17/M30
Indice == 2: insérer un bloc auxiliaire (p.ex. M99) après l'appel de sous-programme auquel "Annulation niveau"/"Effacer nombre exécutions" se réfère,
Indice == 3: procéder à l'écrasement en mémoire d'un bloc auxiliaire (p.ex. M99), puis démarrer l'Asup (jusqu'à P3)
Indice == 4: si PM MN_G53_TOOLCORR = 1: ne pas activer SUPA/G53/G153 dans le bloc G75
Indice == 5: programmer l'instruction POSRANGE dans une action synchrone
Indice == 6: programmer l'instruction SIRELAY dans une action synchrone
Indice == 7: programmer l'instruction GOTOF/GOTOB/GOTO avec numéro de bloc ou étiquette

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14092 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 est un type d'axe erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Une des 3 erreurs de programmation suivantes est apparue :

1. Le mot-clé WAITP(x) "Attendre pour le changement de bloc jusqu'à ce que l'axe de positionnement indiqué ait atteint le point final" a été utilisé pour un axe qui n'est pas un axe de positionnement.
2. G74 "Accostage du point de référence par le programme" a été programmé pour une broche. (Seules les adresses d'axes sont autorisées).
3. Le mot-clé POS/POSA a été utilisé pour une broche. (Pour le positionnement de la broche, les mots-clés SPOS et SPOSA doivent être programmés).
4. L'alarme survient avec la fonction Taraudage sans porte-taraud compensateur. La raison peut être la suivante : la broche maître ne se trouve pas en asservissement de position.
5. Un nom d'axe qui n'existe plus a été programmé, par ex. lors de l'utilisation de variables axiales comme indices. Ou bien NO_AXIS a été programmé comme indice.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Corriger le programme pièce en fonction de l'erreur rencontrée.
 • Programmer SPOS

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14093 Canal %1 Bloc %2 Intervalle trajectoire <= 0 en interpol. polynomiale

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une valeur négative ou la valeur 0 a été programmée avec le mot-clé de définition de longueur de polynôme PL=... en interpolation polynomiale POLY.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.
 Corriger la valeur de PL = ...

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14094 Canal %1 Bloc %2 Un polynôme de degré supérieur à 3 a été programmé pour une interpolation polynomiale

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le degré d'un polynôme en interpolation polynomiale est donné par le nombre des coefficients programmés pour un axe. Le degré le plus élevé est 3, c'est-à-dire que les axes suivent la fonction :

$$f(p) = a_0 + a_1 p + a_2 p^2 + a_3 p^3$$

Alarmes NCK

	Le coefficient a0 correspond à la position réelle au commencement de l'interpolation et ne se programme pas !
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Réduire le nombre des coefficients. Le bloc polynomial doit avoir au maximum la forme : N1 POLY PO[X]=(1.11, 2.22, 3.33) PO[Y]=(1.11, 2.22, 3.33) N1 PO[n]=... PL=44 n ... descripteur d'axe, 8 axes à interpolation maxi par bloc
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14095 Canal %1 Bloc %2 Cercle programmé avec rayon trop petit

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors de la programmation du rayon, une valeur trop petite a été introduite : le rayon programmé est plus petit que la demi-distance entre le point de départ et le point d'arrivée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14096 Canal %1 Bloc %2 Conversion de type non permise

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pendant l'exécution du programme, des données ont été combinées par une affectation de valeurs à des variables ou par une opération arithmétique de telle manière qu'elles doivent faire l'objet d'une conversion dans un autre type. Cela entraînerait le dépassement de la plage de valeurs. Plages de valeurs des différents types de variables : • REAL : Propriété : nombres fractionnaires avec point décimal, intervalle de valeurs : +/- (2-1022-2+1023) • INT : Propriété : nombres entiers signés, intervalle de valeurs : +/- (231-1) • BOOL : Propriété : valeurs de vérité, TRUE, FALSE, intervalle de valeurs : 0,1 • CHAR : Propriété : 1 caractère ASCII, intervalle de valeurs : 0-255 • STRING : Propriété : séquence de caractères (100 valeurs maxi), intervalle de valeurs : 0-255 • AXIS : Propriété : adresses d'axe, intervalle de valeurs : noms d'axe seulement • FRAME : Propriété : données géométriques, intervalle de valeurs : comme déplacements d'axes Conversion de types : • de REAL vers : REAL : oui, INT : oui*, BOOL : oui1), CHAR : oui*, STRING : -, AXIS : -, FRAME : - • de INT vers : REAL : oui, INT : oui, BOOL : oui1), CHAR : si valeur 0 ...255, STRING : -, AXIS : -, FRAME : - • de BOOL vers : REAL : oui, INT : oui, BOOL : oui, CHAR : oui, STRING : -, AXIS : -, FRAME : - • de CHAR vers : REAL : oui, INT : oui, BOOL : oui1), CHAR : oui, STRING : oui, AXIS : -, FRAME : -

- de chaîne de caractères vers : REAL : -, INT : -, BOOL : oui2), CHAR : seulement si 1 carac., STRING : - oui, AXIS : -, FRAME : -
- de AXIS vers : REAL : -, INT : -, BOOL : -, CHAR : -, STRING : -, AXIS : oui, FRAME : -
- de FRAME vers : REAL : -, INT : -, BOOL : -, CHAR : -, STRING : -, AXIS : -, FRAME : oui

1) La valeur <>0 équivaut à TRUE, la valeur ==0 équivaut à FALSE.

2) Longueur de la chaîne de caractères 0 => FALSE, sinon TRUE.

3) Dans le cas d'un seul caractère.

Vers les types AXIS et FRAME et dans les types AXIS et FRAME pas de conversion possible.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce de manière à éviter le dépassement des plages de valeurs ; modifier par exemple la définition de variables.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14097 Canal %1 Bloc %2 STRING ne peut pas être convertie en type AXIS

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La fonction appelée AXNAME - conversion du paramètre transmis de type STRING en un nom d'axe (valeur de retour) de type AXIS - n'a pas trouvé ce descripteur d'axe dans les paramètres machine.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le paramètre transmis (nom d'axe) de la fonction AXNAME et voir si un axe géométrique, un axe de canal ou un axe machine portant ce nom a été configuré par le biais des paramètres machine :

10 000: AXCONF_MACHAX_NAME_TAB

20 070: AXCONF_GEOAX_NAME_TAB

20 080: AXCONF_CHANAX_NAME_TAB

Choisir la chaîne de caractères de transmission de paramètres en fonction du nom d'axe ; modifier éventuellement le nom de l'axe dans les paramètres machine. (S'il est nécessaire de modifier le nom dans le programme pièce, cette modification doit être validée avec un "Power-On").

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14098 Canal %1 Bloc %2 Erreur conversion : aucun nombre valable trouvé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La chaîne de caractères ne représente pas un nombre de type INT ou REAL valide.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce. Il s'agit d'une introduction. Ainsi, avec la fonction prédéfinie ISNUMBER (avec le même paramètre), il existe la possibilité de contrôler si la chaîne de caractères est un nombre.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14099 Canal %1 Bloc %2 Résultat de concaténation de chaînes de caractères trop long

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le résultat de la concaténation de chaînes de caractères fournit une chaîne de caractères dont la longueur dépasse la longueur de chaîne de caractères maximale imposée par le système.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce. La fonction STRLEN permet de tester la longueur de la chaîne de caractères représentant la chaîne cumulant tous les caractères avant que la concaténation ne soit effectuée.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14100 Canal %1 Bloc %2 Transformation d'orientation inexistante

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le réglage des paramètres machine autorise jusqu'à 4 groupes de transformation par canal (types de transformation). Si le mot-clé TRAORI(n) (n ... numéro du groupe de transformation) définit un groupe de transformation pour lequel les paramètres machine ne sont pas spécifiés, un message d'alarme est généré.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Appuyer sur la touche Suspension programme et sélectionner la fonction "Bloc à corriger" avec la touche logicielle CORRECTION PROGRAMME. Le curseur de correction se positionne sur le bloc à corriger.

- A l'appel du programme, contrôler le numéro du groupe de transformation avec le mot-clé TRAORI(n) (n ... numéro du groupe de transformation).
- Introduire les paramètres machine pour ce groupe de transformation et les activer avec un "Power On".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14101 Canal %1 Bloc %2 Pas de transformation d'orientation active

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une orientation a été programmée avec des angles d'Euler ou avec un vecteur et aucune transformation d'orientation n'est active ; cela signifie que le mot-clé TRAORI(n) (n ... numéro du groupe de transformation) est manquant.

Exemple de la programmation correcte d'une transformation :

```
N100 ... TRAORI(1)
N110 G01 X... Y... ORIWKS
N120 A3... B3... C3...
N130 A3... B3... C3...
:
N200 TAFOOF
```

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Avant d'utiliser la transformation, indiquer avec le mot-clé TRAORI(n) le numéro du groupe de transformation (n entre 1 et 4).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14102 Canal %1 Bloc %2 Polynôme de degré supérieur à 5 programmé pour angle du vecteur d'orientation

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors d'une interpolation polynomiale pour vecteur d'orientation, un polynôme de degré supérieur à cinq a été programmé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14110 Canal %1 Bloc %2 Angles d'Euler et composantes d'un vecteur d'orientation programmés

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: On a programmé simultanément une orientation avec des angles d'Euler et les composantes d'un vecteur d'orientation.
 Exemple :
 N50 TRAORI (1)
 N55 A2=10 B2=20 C3=50 ; alarme du fait de la programmation avec angles d'Euler et vecteurs d'orientation.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer sans mélanger les genres, c'est-à-dire n'utiliser que les angles d'Euler ou que les vecteurs d'orientation (vecteurs de direction).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14111 Canal %1 Bloc %2 Angles d'Euler, vecteur d'orientation et axes de transformation programmés

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: On a programmé simultanément une orientation avec des angles d'Euler ou avec les composantes d'un vecteur d'orientation, ainsi que l'axe machine influencé par l'orientation.
 Exemple :
 N50 TRAORI (1)
 N55 A2=70 B2=10 C2=0 X50 ; alarme déclenchée du fait de la programmation avec angles d'Euler et axes.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

Remède: - Visualisation de l'alarme.
Programmer sans mélanger les genres, c'est-à-dire soit uniquement avec les angles d'Euler, soit avec les vecteurs d'orientation, ou annuler la transformation (TRAFOOF) et déterminer l'orientation de l'outil en programmant des axes supplémentaires.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14112 Canal %1 Bloc %2 Trajet d'orientation programmé impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans la transformation 5 axes, les deux axes d'orientation placent un système de coordonnées constitué de longitudes et de latitudes sur la surface d'une sphère. Si l'interpolation passe par le pôle, seul le cinquième axe se déplace, le quatrième conserve sa position de départ. En cas de programmation d'un déplacement ne passant pas exactement par le pôle, mais très près de celui-ci, la CN s'écarte de l'interpolation prédéfinie si la trajectoire coupe un cercle défini par le PM : 24530 TRAFO5_NON_POLE_LIMIT_1 (angle de commutation se rapportant au cinquième axe). Le contour obtenu par l'interpolation est alors placé sur le pôle (s'il était placé à proximité immédiate de celui-ci, le quatrième axe devrait accélérer brutalement, puis freiner). Il en résulte au point final pour le quatrième axe un écart de position par rapport à la valeur programmée. L'angle maximal autorisé, qui est formé par la trajectoire programmée et la trajectoire obtenue par interpolation, est rangé dans le PM 24540 TRAFO5_POLE_LIMIT.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: A proximité des pôles, toujours utiliser la programmation par les axes. D'une manière générale, ne pas utiliser la programmation par les orientations d'outil à proximité des pôles, ceci entraînant systématiquement des problèmes de dynamique.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14113 Canal %1 Bloc%2 Angle d'avance programmé (orientation) est trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucune autre explication.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14114 Canal %1 Bloc %2 Angle latéral programmé (orientation) est trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucune autre explication.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14115 Canal %1 Bloc %2 Définition de la surface de la pièce inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les vecteurs normaux à la surface pointent dans des directions opposées en début de bloc et en fin de bloc.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14116 Canal %1 Bloc %2 Programmation absolue de l'orientation avec ORIPATH/ORIPATHS actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'orientation a été programmée en absolu (avec p. ex. un vecteur de direction ou un vecteur de rotation) bien que ORIPATH ou ORIPATHS soit actif. Lorsque ORIPATH/ORIPATHS est actif, l'orientation est déterminée par rapport à la tangente au contour et au vecteur normal à la surface à partir de l'angle d'avance, de l'angle latéral et de l'angle de rotation.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14117 Canal %1 Bloc %2 aucun angle ou direction de cône programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'interpolation conique de l'orientation (ORICONCW et ORICONCC), il faut programmer soit l'angle d'ouverture, soit le vecteur de direction du cône. Autrement, la modification de l'orientation n'est pas clairement définie.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14118 Canal %1 Bloc %2 aucune orientation finale programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucune orientation finale programmée pour l'interpolation conique de l'orientation. La modification de l'orientation n'est pas clairement définie.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14119 Canal %1 Bloc %2 aucune orientation intermédiaire programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Pour l'interpolation conique de l'orientation avec ORICONIO, outre l'orientation finale, il faut également programmer une orientation intermédiaire.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14120 Canal %1 Bloc %2 Définition plan pour orientation programmée impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Les vecteurs d'orientation programmés (vecteurs de direction) au point de départ et au point final du bloc forment un angle de 180 degrés. De ce fait, le plan d'interpolation ne peut être défini.
 Exemple :
 N50 TRAORI (1)
 N55 A3=0 B3=0 C3=1
 N60 A3=0 B3=0 C3=-1 ; le vecteur de ce bloc est exactement opposé à celui du bloc précédent.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Modifier le programme pièce de sorte que les vecteurs d'orientation d'un bloc ne soient pas exactement opposés ; p. ex. scinder le bloc en 2 blocs partiels.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14121 Canal %1 Bloc %2 Orientation non définie (la distance est annulée)

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Les coordonnées programmées pour la 2ème courbe dans l'espace avec XH, YH, ZH ne définissent pas une orientation de l'outil car la distance à la courbe TCP s'annule.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Modifier le programme pièce de manière que la distance entre les deux courbes ne s'annule pas
 de manière à définir une orientation de l'outil.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14122 Canal %1 Bloc %2 Angle et direction du cône programmés

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'interpolation conique de l'orientation avec ORICONCW et ORICC, il faut programmer l'angle d'ouverture ou la direction du cône. Les deux ne peuvent pas être programmés en même temps dans un bloc.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14123 Canal %1 Bloc %2 Angle d'ouverture du cône trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'interpolation conique, l'angle d'ouverture du cône doit être supérieur à la moitié de l'angle entre l'orientation de départ et l'orientation de fin. Autrement, il est impossible de définir un cône.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14124 Canal %1 Bloc %2 Tangente de départ pour l'orientation égale à zéro

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'interpolation conique avec poursuite tangentielle (ORICONTO), la tangente de départ de l'orientation doit être différente de zéro.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14125 Canal %1 Bloc %2 Rotation programmée impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La rotation programmée de l'orientation d'outil ne peut pas être effectuée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14126 Canal %1 Bloc %2 ORIPATH Lift facteur non admis

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: La valeur programmée avec ORIPLF = r n'est pas dans la plage autorisée. Le facteur de relèvement relatif doit se trouver dans l'intervalle $0 \leq r < 1$.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14127 Canal %1 Bloc %2 La rotation a été programmée plusieurs fois

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La rotation (3e degré de liberté de l'orientation dans les transformations 6 axes) a été programmée plusieurs fois.
La rotation est définie sans ambiguïté par l'une des indications suivantes :

- indication des positions de l'axe rotatif qui entrent dans la transformation
- indication des angles d'Euler ou des angles RPY (A2, B2, C2)
- indication du vecteur normal d'orientation (AN3, BN3, CN3)
- indication de l'angle de rotation THETA

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14128 Canal %1 Bloc %2 Programmation absolue de la rotation d'orientation avec ORIOTC actif

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La rotation de l'orientation (3ème degré de liberté de l'orientation pour une transformation à 6 axes) a été programmée alors que le code G ORIOTC est actif. Ceci n'est pas possible car avec ORIOTC actif, la rotation de l'orientation s'effectue par rapport à la tangente à la trajectoire.
Avec ORIOTC, on ne peut programmer que l'angle de rotation THETA qui correspond à l'angle du vecteur de rotation par rapport à la tangente à la trajectoire.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14129 Canal %1 Bloc %2 Axes d'orientation et composants d'un vecteur d'orientation programmés

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un angle d'orientation et composants d'un vecteur d'orientation ont été simultanément programmés.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14130 Canal %1 Bloc %2 Trop de valeurs d'initialisation

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour l'assignation de valeurs au tableau avec SET, il a été programmé plus de valeurs d'initialisation qu'il n'y a d'éléments dans le tableau.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Réduire le nombre de valeurs d'initialisation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14131 Canal %1 Bloc %2 Programmation d'axes d'orientation et d'angle d'avance/latéral

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: On a programmé simultanément des angles d'orientation avec un angle d'avance ou un angle latéral.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14132 Canal %1 Bloc %2 Axes d'orientation mal configurés

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La configuration des axes d'orientation n'est pas compatible avec la cinématique de la machine. Même si par exemple le système de mesure de position n'a pas été défini pour les axes rotatifs.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter les paramètres machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14133 Canal %1 Bloc %2 Code G non permis pour définition orientation

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: La programmation d'un code G du 50. groupe des codes G est autorisée seulement si le paramètre machine ORI_DEF_WITH_G_CODE est mis à 1 sur TRUE.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter les paramètres machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14134 Canal %1 Bloc %2 Code G non permis pour interpolation orientation

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La programmation d'un code G du 51ème groupe de codes G est autorisée seulement si le paramètre machine ORI_IPO_WITH_G_CODE est réglé sur TRUE.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter les paramètres machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14136 Canal %1 Bloc %2 Le polynôme d'orientation n'est pas autorisé.

Paramètres: %1 = Numéro du canal
%2 = Numéro du bloc, étiquette

Description: La programmation de polynômes d'orientation n'est pas autorisée, que ce soit pour les angles (PO[PHI], PO[PHI]) ou pour les coordonnées d'un point de référence sur l'outil (PO[XH], PO[YH], PO[ZH]). La programmation de polynômes d'orientation est autorisée uniquement si une transformation d'orientation est activée et si la modification de l'orientation s'effectue par interpolation du vecteur (ORIVECT, ORICONxxx, ORICURVE), ce qui signifie que la modification de l'orientation ne doit pas s'effectuer par le biais de l'interpolation d'axes (ORIXES).

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme CN

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14137 Canal %1 Bloc %2 Les polynômes PO[PHI] et PO[PSI] ne sont pas autorisés.

Paramètres: %1 = Numéro du canal
%2 = Numéro du bloc, étiquette

Description: La programmation d'un polynôme pour les angles PHI et PSI est possible uniquement si l'interpolation de l'orientation s'effectue dans le plan entre l'orientation initiale et l'orientation finale (ORIVECT, ORIPLANE) ou si elle s'effectue sur un cône (ORICONxxx). Lorsque le mode d'interpolation ORICURVE est activé, il n'est pas possible de programmer des polynômes pour les angles PHI et PSI.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 Modifier le programme CN
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14138 Canal %1 Bloc %2 Les polynômes PO[XH], PO[YH] et PO[ZH] ne sont pas autorisés.

Paramètres: %1 = Numéro du canal
 %2 = Numéro du bloc, étiquette
 Description: La programmation de polynômes pour les coordonnées d'un point de référence sur l'outil (PO[XH], PO[YH], PO[ZH]) est possible uniquement si le mode d'interpolation ORICURVE est activé. Si ORIVECT, ORIPLANE, ORICONxxx sont activés, la programmation de polynômes pour les coordonnées XH, YH et ZH est impossible.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Arrêt interpréteur.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Modifier le programme CN
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14139 Canal %1 Bloc %2 Le polynôme pour l'angle de rotation PO[THT] n'est pas autorisé.

Paramètres: %1 = Numéro du canal
 %2 = Numéro du bloc, étiquette
 Description: La programmation d'un polynôme pour l'angle de rotation de l'orientation (PO[THT]) est possible uniquement si elle peut s'appuyer sur la transformation activée.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Arrêt interpréteur.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Modifier le programme CN
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14140 Canal %1 Bloc %2 Programmation de la position sans transformation non autorisée.

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Une information de position d'une position d'axe a été programmée sans qu'une transformation ne soit active.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Adapter le programme.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14144 Canal %1 Bloc %2 Déplacement PTP non admis

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Un code G PTP a été programmé pour un déplacement qui n'est pas en G0 ni en G1.

Alarmes NCK

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14146 Canal %1 Bloc %2 Déplacement CP ou PTP sans transformation non admis

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un code G CP ou PTP a été programmé pour un déplacement sans qu'une transformation ne soit active.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14147 Canal %1 Bloc %2 Spline pour orientation pas possible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Si une orientation est programmée et que BSPLINE est active en même temps, l'interpolation de l'orientation de l'outil doit se faire par l'intermédiaire d'une 2ème courbe dans l'espace. C'est-à-dire que le code G ORICURVE doit être actif pour l'interpolation de l'orientation.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Arrêt interpréteur.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme CN.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14148 Canal %1 Système de référence pour déplacement manuel cartésien non valide

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: La valeur inscrite dans le paramètre de réglage SC_CART_JOG_MODE pour le système de référence en cas de déplacement manuel cartésien n'est pas valide.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Inscrire une valeur valide dans le paramètre de réglage SC_CART_JOG_MODE.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14150 Canal %1 Bloc %2 Numéro d'organe porte-outil inadmissible programmé ou convenu (PM)

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description:	On a programmé un numéro de support d'outil négatif ou supérieur au PM MC_MM_NUM_TOOL_CARRIER.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Programmer un numéro de support d'outil valide ou adapter le paramètre machine MC_MM_NUM_TOOL_CARRIER.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14151 Canal %1 Bloc %2 Rotation inadmissible de l'organe porte-outil

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un support d'outil, dont un angle de rotation n'est pas égal à 0, a été activé bien que l'axe de rotation correspondant ne soit pas défini. Un axe de rotation est considéré comme non défini quand ses trois composantes directionnelles sont égales à 0.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Ramener l'angle de rotation à 0 ou définir l'axe de rotation correspondant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14152 Canal %1 Bloc %2 Organe porte-outil : Orientation non valide. Code d'erreur : %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = code d'erreur
Description:	On a tenté de définir une orientation d'outil à l'aide du frame actif, orientation qui n'est pas réalisable avec la cinématique du support d'outil actuel. Ce cas peut se produire quand les deux axes de rotation du support d'outil ne sont pas orthogonaux ou quand le support d'outil comporte moins de deux axes de rotation. Cela peut aussi se produire quand il est nécessaire de régler des positions d'axe rotatif qui violent les limites d'axe correspondantes. Cette alarme fournit un code qui décrit l'erreur avec plus de précision : Le code d'erreur a la signification suivante : 1: Le 1er axe rotatif de la première solution viole la limite inférieure 2: Le 1er axe rotatif de la première solution viole la limite supérieure 10: Le 2ème axe rotatif de la première solution viole la limite inférieure 20: Le 2ème axe rotatif de la première solution viole la limite supérieure 100: Le 1er axe rotatif de la deuxième solution viole la limite inférieure 200: Le 1er axe rotatif de la deuxième solution viole la limite supérieure 1000: Le 2ème axe rotatif de la deuxième solution viole la limite inférieure 2000: Le 2ème axe rotatif de la deuxième solution viole la limite supérieure 3: L'orientation demandée n'est pas réglable avec la configuration donnée des axes Plusieurs codes d'erreur indiquant une violation des limites d'axe peuvent apparaître simultanément. Lors de la violation d'une limite d'axe, le système essaye d'atteindre une position valide par l'addition ou la soustraction de multiples de 360 degrés à l'intérieur des limites d'axe autorisées. Si cela est impossible, aucune définition univoque n'existe indiquant si la limite d'axe inférieure ou supérieure a été violée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 Modifier le programme pièce (TOABS à la place de TCOFR, activer un autre frame, modifier les données du support d'outil, changer de plan d'usinage G17-G19).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14153 Canal %1 Bloc %2 Type de porte-outil inconnu : %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = type de porte-outil

Description: Un type de porte-outil invalide a été introduit dans \$TC_CARR23[]. Seuls sont autorisés : t, T, p, P, m, M.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Arrêt interpréteur.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le contenu des données du porte-outil.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14154 Canal %1 Bloc %2 La valeur absolue de la correction fine dans le paramètre %3 du porte-outil orientable %4 est trop élevée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Paramètre non valide du porte-outil orientable
 %4 = Numéro du porte-outil orientable

Description: La valeur maximale de la correction fine dans un porte-outil orientable est limitée par le paramètre machine \$MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN pour les grandeurs linéaires et par le paramètre machine \$MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT pour les grandeurs rotatives. Cette alarme ne peut survenir que si la donnée de réglage \$SC_TOCARR_FINE_CORRECTION n'est pas égale à zéro.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Introduire la valeur de correction fine valable.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14155 Canal %1 Bloc %2 Définition frame de base inadmissible pour l'offset du porte-outil

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Si la sélection d'un porte-outil amène une modification de l'offset du plateau, une frame de base devra être définie pour prendre en compte ce déplacement ; voir aussi le paramètre machine 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Arrêt interpréteur.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le contenu des données du porte-outil 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14156 Canal %1 Erreur sélection porte-outil après un Reset

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Par les réglages dans RESET_MODE_MASK, il a été demandé qu'un porte-outil orientable actif le reste après un Reset. Pour cela, l'ancien porte-outil orientable est désélectionné puis resélectionné avec des données éventuellement modifiées. Si une erreur apparaît lors de cette resélection, cette alarme est sortie (en tant qu'alerte) et la sélection du porte-outil orientable dans sa position normale est alors tentée. Si cette deuxième tentative est fructueuse, le cycle de Reset est poursuivi sans autre alarme. Il est caractéristique que l'alarme apparaisse lorsque l'ancien porte-outil orientable a été sélectionné avec TCOFR et que les orientations de ses axes ont été modifiées avant le Reset, de telle manière qu'un réglage du frame correspondant ne soit plus possible. Si cette alarme apparaît pour une autre raison, une alarme également affichée en texte clair sera sortie lors de la tentative de sélection de la position initiale.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14157 Canal %1 Bloc %2 Type d'interpolation inadmissible en MOVt

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'interpolation linéaire ou spline (G0, G1, ASPLINE, BSPLINE, CSPLINE) doit être active en MOVt.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14159 Canal %1 Bloc %2 Plus de deux angles programmés avec ROTS ou AROTS

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Des rotations frame sont décrites à l'aide d'angles solides avec les instructions ROTS ou AROTS. Deux angles au plus peuvent être programmés.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14160 Canal %1 Bloc %2 Sélection longueur d'outil sans indication d'un axe géométrique

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Au moins un axe géométrique doit être indiqué si, pour la correction de longueur d'outil avec le mot H et G43/G44 en mode ISO_2, la variante C est activée dans le paramètre machine \$MC_TOOL_CORR_MODE (la longueur d'outil agit sur l'axe programmé).

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le paramètre machine \$MC_TOOL_CORR_MODE ou le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14165 Canal %1 Bloc %2 Le numéro H %3 sélectionné ne convient pas à l'outil %4

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = Numéro H / D du mode ISO
- %4 = Numéro d'outil

Description: Lorsqu'un numéro H ou D est programmé dans le mode ISO_2, il doit figurer dans l'outil actif. L'outil actif peut très bien être le dernier outil mis en place sur la broche maîtresse ou sur le porte-outil maître. Cette alarme est déclenchée si le numéro H ou le numéro D ne figurent pas dans cet outil.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Corriger le numéro H.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14170 Canal %1 Bloc %2 Type d'interpolation en correction de longueur d'outil inadmissible

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un type d'interpolation linéaire doit être actif si une correction d'outil (G43/G44) est activée en mode langage ISO_2.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14180 Canal %1 Bloc %2 Numéro H %3 non défini

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = Numéro H du mode ISO

Description: Aucun outil attribué (ISO_2) au numéro H introduit.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.

- Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14185 Canal %1 Bloc %2 Numéro D %3 non défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Numéro D du mode ISO

Description: Aucun outil attribué (mode langage ISO_2) au numéro D indiqué.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14190 Canal %1 Bloc %2 Numéro H avec G49

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: G49 (sélection de la correction de longueur d'outil) et mot H différent de H0 ont été programmés simultanément.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14195 Canal %1 Bloc %2 Numéro D avec G49

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: G49 (sélection de la correction de longueur d'outil) et mot D différent de D0 ont été programmés simultanément.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

14196	Canal %1 Bloc %2 Erreur %3 lors de l'interprétation du contenu de \$SC_CUTDIRMOD
Paramètres:	%1 = Numéro du canal %2 = Numéro du bloc, étiquette %3 = Numéro d'erreur
Description:	Une erreur est survenue lors de l'interprétation de la chaîne de caractères contenue dans la donnée de réglage \$SC_CUTDIRMOD. Cette donnée de réglage est toujours lue lorsqu'un nouveau tranchant est sélectionné. Le numéro de l'erreur indique la cause de l'erreur : 1 : Chaîne de caractères contenant uniquement des blancs ou un signe 2 : Nom de frame inconnu après \$P_ 3 : Deux-points manquant après le premier nom de frame valide 4 : Manque de place dans la mémoire pour la création interne d'un frame 5 : Indice de frame invalide 6 : Présence d'autres caractères après la chaîne de caractères complète 7 : Absence du second nom de frame après le deux-points 8 : Rotation invalide du frame (les normales à la surface sont pivotées de 90 degrés ou plus entre elles) 9 : Concaténation de frames invalide (le premier frame doit se trouver avant le second) 10 : Nom d'axe invalide 11 : L'axe n'est pas un axe rotatif 20 : Indication angulaire invalide (valeur numérique) 30 : Angle de rotation invalide (pas un multiple entier de 90 degrés)
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Entrer la chaîne de caractères valide dans la donnée de réglage \$SC_CUTDIRMOD.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
14197	Canal %1 Bloc %2 Numéro D et numéro H programmés en même temps
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Mot D et mot H sont programmés en même temps.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14198	Canal %1 Bloc %2 Modification du sens de l'outil inadmissible en présence d'un offset
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Si un offset est actif dans le sens de l'outil, un changement de bloc dans lequel a lieu une modification d'affectation entre l'axe offset et les axes du canal, n'est pas admis

	(changement de plan, changement d'outil fraise <=> outil de tournage, changement d'axe géométrique).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Modifier le programme pièce. • Ramener l'offset dans le sens de l'outil à zéro.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14199	Canal %1 Bloc %2 Changement de plan inadmissible pour outil avec composante au diamètre
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Si un outil a une composante d'usure ou de longueur qui est prise en compte pour l'axe transversal en tant que valeur de diamètre (bit 0 et/ou bit 1 dans PM \$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK est à 1) et si le bit 2 de ce paramètre est actuellement à 1, alors l'utilisation de l'outil concerné n'est autorisée que dans le plan actif au moment de la sélection de l'outil. Un changement de plan engendre une alarme.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Modifier le programme pièce. • Remettre à 0 le bit 2 du PM \$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14200	Canal %1 Bloc %2 Rayon vecteur négatif
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le rayon vecteur programmé en coordonnées polaires avec le mot-clé RP=... pour indiquer le point final d'un bloc de déplacement avec G00, G01, G02 ou G03 est négatif. Définitions : • Définition du point final de bloc avec l'angle polaire et le rayon polaire à partir du pôle actuel (fonctions préparatoires : G00/G01/G02/G03). • Redéfinition du pôle avec angle polaire et rayon du pôle par rapport au point de référence sélectionné avec la condition G. G110 ... dernier point du plan programmé, G111 ... origine du système de coordonnées pièce courant, G112 ... dernier pôle.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce - seules sont autorisées, pour le rayon polaire, les valeurs absolues positives indiquant la distance entre le pôle actuel et le point final de bloc. (La direction est programmée avec l'angle polaire AP=...).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

14210 Canal %1 Bloc %2 Angle polaire trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans la programmation en coordonnées polaires du point final d'un bloc de déplacement avec G00, G01, G02 ou G03, la plage de valeurs de l'angle polaire programmée avec le mot-clé AP=... a été dépassée. La plage de valeurs autorisée est comprise entre -360 et +360 degrés avec une résolution de 0.001 degré.

Définitions :

- Définition du point final de bloc avec l'angle polaire et le rayon polaire à partir du pôle actuel (fonctions préparatoires : G00/G01/G02/G03).
- Redéfinition du pôle avec angle polaire et rayon du pôle par rapport au point de référence sélectionné avec la condition G. G110 ... sur le dernier point du plan programmé, G111 ... sur l'origine du système de coordonnées pièce courant (WKS), G112 ... sur le dernier pôle.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce - la plage de valeurs autorisée pour l'angle polaire est comprise entre -360 et +360 degrés avec une résolution de 0,001 degré.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14250 Canal %1 Bloc %2 Rayon du pôle négatif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans la redéfinition du pôle en coordonnées polaires avec G110, G111 ou G112, le rayon programmé avec le mot-clé RP=... est négatif. Seules les valeurs absolues positives sont admises.

Définitions :

- Définition du point final de bloc avec l'angle polaire et le rayon polaire à partir du pôle actuel (fonctions préparatoires : G00/G01/G02/G03).
- Redéfinition du pôle avec angle polaire et rayon du pôle par rapport au point de référence sélectionné avec la condition G. G110 ... dernier point du plan programmé, G111 ... origine du système de coordonnées pièce courant, G112 ... dernier pôle.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce - seules les valeurs absolues positives indiquant la distance entre le point de référence et le nouveau pôle sont admises pour le rayon du pôle. (La direction est programmée avec l'angle polaire AP=...).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14260 Canal %1 Bloc %2 Angle du pôle trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans la redéfinition du pôle en coordonnées polaires avec G110, G111 ou G112, la plage de valeurs de l'angle de pôle qui a été programmée avec le mot-clé AP=... a été dépassée. La plage de valeurs autorisée est comprise entre -360 et +360 degrés avec une résolution de 0,001 degré.

Définitions :

	• Définition du point final de bloc avec l'angle polaire et le rayon polaire à partir du pôle actuel (fonctions préparatoires : G00/G01/G02/G03). • Redéfinition du pôle avec angle polaire et rayon du pôle par rapport au point de référence sélectionné avec la condition G. G110 ... dernier point du plan programmé, G111 ... origine du système de coordonnées pièce courant, G112 ... dernier pôle.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce - la plage de valeurs autorisée pour l'angle polaire est comprise entre -360 et +360 degrés avec une résolution de 0,001 degré.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14270 Canal %1 Bloc %2 Pôle mal programmé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans la définition du pôle, un axe n'appartenant pas au plan d'usinage sélectionné a été programmé. La programmation en coordonnées polaires se rapporte toujours au plan sélectionné avec G17 à G19. Ceci est également valable pour la définition d'un nouveau pôle avec G110, G111 ou G112.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce - seuls les deux axes géométriques définissant le plan d'usinage courant peuvent être programmés.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14280 Canal %1 Bloc %2 Coordonnées polaires mal programmées

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le point final du bloc indiqué a été programmé à la fois dans le système de coordonnées polaires (avec AP=..., RP=...) et dans le système de coordonnées cartésiennes (adresses d'axe X, Y,...).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce - le déplacement d'axe ne doit être programmé que dans un seul système de coordonnées.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14290 Canal %1 Bloc %2 Un polynôme de degré supérieur à 5 pour interpolation polynomiale a été programmé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	En interpolation polynomiale, un polynôme de degré supérieur à 5 a été programmé. Seuls des polynômes du 5ème degré au plus sont autorisés.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14300 Canal %1 Bloc %2 Correction par manivelle activée de façon erronée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La correction par manivelle a été appelée de manière erronée :

- 1. pour les axes de positionnement :
 - correction par manivelle programmée pour un axe indexé,
 - aucune position programmée,
 - FA et FDA programmés pour le même axe dans le bloc.
- 2. pour les axes à interpolation :
 - aucune position programmée,
 - G60 inactivée,
 - 1. 1er groupe G erroné (uniquement G01 jusqu'au point intermédiaire du cercle CIP).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14310 Manivelle électronique %1 Configuration erronée ou inactivée

Paramètres: %1 = numéro de manivelle

Description: • Les entrées utilisent un entraînement dont le numéro n'existe pas ou
 • un entraînement inactivé pour l'affectation de la manivelle (ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR) ou bien
 • un circuit de mesure est utilisé par un axe physiquement inexistant dans l'entraînement.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier la configuration des entrées (paramètres machine) et/ou la configuration matérielle de l'entraînement. Le démarrage est interrompu.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

14320 Manivelle %1 utilisée deux fois (%2) dans le canal %3 axe %4

Paramètres: %1 = Numéro de la manivelle

%2 = Utilisation

%3 = canal

%4 = axe

Description: Alarme d'information signalant la double utilisation de la manivelle désignée :

Le second paramètre livre l'explication :

- 1: Le bloc contenant la correction axiale par manivelle pour cet axe ne peut pas être exécuté,
 car la manivelle exécute déjà un mouvement DRF pour ce même axe
- 2: Le bloc contenant la correction de vitesse de la trajectoire ne peut pas être exécuté,
 car la manivelle exécute déjà un mouvement DRF pour cet axe de la trajectoire
- 3: Le bloc contenant la manivelle pour contour ne peut pas être exécuté, car la manivelle

exécute déjà un mouvement DRF pour cet axe de la trajectoire

4: L'axe de l'AP avec correction axiale par manivelle ne peut pas démarrer immédiatement,

car la manivelle exécute déjà un mouvement DRF pour cet axe

5: L'axe est un axe d'oscillation avec correction axiale par manivelle ; le mouvement d'oscillation ne peut

pas démarrer immédiatement, car la manivelle exécute déjà un mouvement DRF pour cet axe

6: Le mouvement DRF ne peut pas être exécuté pour cet axe, car une correction axiale par

manivelle est déjà activée avec la manivelle pour cet axe

7: Le mouvement DRF ne peut pas être exécuté pour cet axe, car une correction de la vitesse de la trajectoire est

déjà activée avec cette manivelle et l'axe appartient à la trajectoire

8: Le mouvement DRF ne peut pas être exécuté pour cet axe, car la manivelle pour contour est déjà

activée avec cette manivelle et l'axe appartient à la trajectoire

9: Le mouvement DRF ne peut pas être exécuté pour cet axe, car l'axe est un axe AP avec une

correction par manivelle qui est activée avec cette manivelle

10: Le mouvement DRF ne peut pas être exécuté pour cet axe, car l'axe est un axe d'oscillation

avec une correction par manivelle qui est activée avec cette manivelle

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser la manivelle pour un seul objectif à la fois.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

14400 Canal %1 Bloc %2 Correction de rayon d'outil active lors changement de transformation

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un changement de transformation n'est pas autorisé lorsqu'une correction d'outil est active.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Avec G40 et avant de programmer le changement de transformation, programmer une correction de rayon d'outil dans le programme pièce (dans un bloc avec G00 ou G01).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14401 Canal %1 Bloc %2 Transformation inexistante

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La transformation souhaitée n'est pas disponible.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Alarmes NCK

	• Modifier le programme pièce, ne programmer que des transformations définies. • Vérifier le PM 24100 TRAFO_TYPE_n (affecte la transformation à l'instruction du programme pièce).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
14402	Canal %1 Bloc %2 Spline active lors du changement de transformation
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un changement de transformation n'est pas permis dans une courbe de type Spline. L'exécution de la séquence de blocs spline doit être préalablement terminée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14403	Canal %1 Bloc %2 Le prétraitement des blocs n'est plus sûrement synchronisé avec l'exécution des blocs
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les déplacements des axes de positionnement ne peuvent plus être calculés de façon fiable. De ce fait, la position dans le système de coordonnées machine n'est pas connue exactement non plus. Il est donc possible qu'un changement de la multiplicité de la transformation soit exécuté dans le déroulement principal alors qu'il n'a pas été anticipé par la préparation de blocs.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce. Synchroniser la préparation de blocs et le déroulement principal.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
14404	Canal %1 Bloc %2 Paramétrage de la transformation non admis
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Une erreur est intervenue lors de la sélection de la transformation. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes : • L'un des axes utilisé par la transformation n'est pas disponible car : • il est utilisé par un autre canal (-> le libérer) • il est utilisé en mode de fonctionnement broche (-> le libérer avec SPOS) • il est utilisé en mode de fonctionnement POSA (-> le libérer avec WAITP) • il fait office d'axe de positionnement piloté par l'AP (-> le libérer avec WAITP) • le paramétrage par le biais des paramètres machine est erroné • l'affectation des axes ou des axes géométriques pour la transformation est erronée, • un paramètre machine est erroné (-> modifier les paramètres machine, démarrage à chaud) Observation : dans certains cas, les axes non libérés ne sont pas signalés par EXINAL_TRANSFORM_PARAMETER = 14404, mais par EXINAL_ILLEGAL_AXIS = 14092 ou BSAL_SYSEERRCHAN_RESET = 1011. Les causes des erreurs liées à la transformation peuvent être : pour TRAORI : - TRANSMIT :

- la position courante de l'axe machine ne convient pas à la sélection (par ex. sélection dans le pôle) (-> modifier un peu la position)
- le paramétrage par le biais des paramètres machine est erroné
- une condition propre à l'axe machine n'est pas remplie (par ex. un axe rotatif n'est pas un axe modulo) (-> modifier les paramètres machine, démarrage à chaud)

TRACYL :

le paramètre programmé lors de la sélection de la transformation n'est pas valide

TRAANG :

- le paramètre programmé lors de la sélection de la transformation n'est pas valide
- le paramétrage par le biais des paramètres machine est erroné
- un paramètre est erroné (par ex. TRAANG : valeur angulaire peu favorable) (-> modifier les paramètres machine, démarrage à chaud)

Transformation persistante :

- les paramètres machine pour la transformation persistante sont erronés. (-> Tenir compte des corrélations, modifier les paramètres machine, démarrage à chaud)

Uniquement si le cycle de compilation "Transformation OEM" est actif :

Les axes concernés par la transformation doivent être référencés !

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifiez le programme pièce ou les paramètres machine.

Uniquement si le cycle de compilation "Transformation OEM" est actif :

Avant d'activer la transformation, il faut référencer les axes concernés par la transformation.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14410 Canal %1 Bloc %2 Spline active lors de la commutation d'axe géométrique

Paramètres:

%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Un changement de l'affectation des axes géométriques aux axes de canal n'est pas permis dans un contour de type Spline.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14411 Canal %1 Bloc %2 Correction de rayon d'outil active lors de la commutation d'axe géométrique

Paramètres:

%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Un changement de l'affectation des axes géométriques aux axes de canal n'est pas permis lorsque la correction de rayon d'outil est active.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Modifier le programme pièce.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14412 Canal %1 Bloc %2 Transformation active lors de la commutation d'axe géométrique

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un changement de l'affectation des axes géométriques aux axes de canal n'est pas permis lorsque la transformation est active.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14413 Canal %1 Bloc %2 Correction fine d'outil : Basculement axe géométrique/axe de canal inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un changement de l'affectation des axes géométriques aux axes de canal n'est pas permis lorsque la correction d'outil fine est activée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14414 Canal %1 Bloc %2 Fonction GEOAX : Appel erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les paramètres utilisés lors de l'appel de la fonction GEOAX(...) sont erronés. Causes possibles :

- le nombre de paramètres est impair
- un nombre de paramètres supérieur à 6 a été indiqué
- un numéro d'axe géométrique inférieur à 0 ou supérieur à 3 a été programmé
- un même numéro d'axe géométrique a été programmé plusieurs fois
- un même descripteur d'axe a été programmé plusieurs fois
- on a tenté d'affecter un axe de canal à un axe géométrique qui a le même nom qu'un axe de canal
- on a tenté d'extraire d'un groupe d'axes géométriques un axe géométrique qui a le même nom qu'un axe de canal

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce ou le bloc concerné.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14415	Canal %1 Bloc %2 Positionnement tangentiel : Basculement axe géométrique/axe de canal inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un changement de l'affectation des axes géométriques aux axes de canal n'est pas permis en positionnement tangentiel.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce, effacer le positionnement tangentiel avec TANGDEL.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14420	Canal %1 Bloc %2 Axe indexé %3 Frame inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = axe
Description:	L'axe doit être déplacé en tant qu'axe indexé ; un frame est cependant actif, ce qui est interdit par le paramètre machine FRAME_FOR_CORRPOS_NOTALLOWED.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le programme pièce. Modifier le paramètre machine CORR_OR_AXIS_NOT_ALLOWED.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14430	Canal %1 Bloc %2 L'axe tangentiel %3 ne doit pas être déplacé comme axe de positionnement
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom d'axe,
Description:	Un axe en asservissement tangentiel ne peut pas être déplacé comme axe de positionnement.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce, supprimer avec TANGDEL la commande tangentielle activée.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14432	Canal %1 Bloc %2 La longueur de transition pour l'axe tangentiel %3 est nulle.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom d'axe,
Description:	Pour un axe tangentiel qui fait l'objet d'un couplage au moment de la préparation, il faut indiquer une longueur de transition lors de l'activation du positionnement tangentiel avec TANGON(), sinon les irrégularités éventuelles de l'axe à positionnement tangentiel ne pourront pas être lissées.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation.

Alarmes NCK

Remède: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Poursuite du programme: Modifier le programme pièce
 Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14434 Canal %1 Bloc %2 Le trajet de relèvement relatif pour l'axe tangentiel %3 est invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Nom d'axe,
 Description: Le facteur r programmé dans TLIFT pour le trajet relatif de relèvement doit être ≥ 0 et < 1 .
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Modifier le programme pièce
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14500 Canal %1 Bloc %2 Instruction DEF ou PROC inadmissible dans le programme pièce

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Les programmes pièce écrits avec des éléments de langage évolués comportent au début une partie définition suivie de la partie programme. La transition entre ces deux parties n'est pas indiquée par une marque spéciale ; il ne doit plus y avoir d'instruction de définition après la 1ère instruction d'exécution du programme.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Programmer les instructions de définition et PROC en début de programme.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14510 Canal %1 Bloc %2 Instruction PROC manque lors de l'appel SP

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Dans un appel de sous-programme avec transmission de paramètres (par valeur ou par position), le sous-programme appelé doit commencer par une instruction PROC.
 Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Définition du sous-programme selon le type utilisé.
 1. Construction SP traditionnelle (sans transmission de paramètres) :
 % SPF 123456
 :
 M17
 2. Construction SP avec mot-clé et nom SP (sans transmission de paramètres) :
 PROC UPNAME
 :
 M17

	ENDPROC
	3. Construction SP avec mot-clé et nom SP (avec transmission de paramètre par valeur) :
	PROC UPNAME (VARNAME1, VARNAME2, ...)
	:
	M17
	ENDPROC
	4. Construction SP avec mot-clé et nom SP (avec transmission de paramètre par adresse) :
	PROC UPNAME (Typ1 VARNAME1, Typ2 VARNAME2, ...)
	:
	M17
	ENDPROC
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14520	Canal %1 Bloc %2 Instruction PROC inadmissible dans la section définition de données
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'instruction PROC ne peut figurer qu'en début d'un sous-programme.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce en conséquence.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
14530	Canal %1 Bloc %2 Les instructions EXTERN et PROC ne concordent pas
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les sous-programmes avec transmission de paramètres doivent être connus du programme avant leur appel dans le programme. Si les programmes sont présents en permanence (cycles fixes), la CN détermine les interfaces d'appel au lancement du système. Dans le cas contraire, programmer une instruction EXTERN dans le programme appelant. Exemple : N123 EXTERN UPNAME (TYP1, TYP2, TYP3, ...) Le type des variables doit concorder impérativement avec celui précisé dans la définition (instruction PROC) ou être compatible avec celui-ci ; le nom peut différer.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier que les variables dans les instructions EXTERN et PROC sont bien du même type et corriger le cas échéant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
14540	Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : l'angle limite minimal a été programmé plusieurs fois (tranchant D%3)
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Alarmes NCK

	%2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de tranchant, étiquette
Description:	L'angle limite d'un outil de contour peut être différent de zéro uniquement dans un seul tranchant.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier la définition d'outil.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14541 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : l'angle limite maximal a été programmé plusieurs fois (tranchant D%3)

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de tranchant, étiquette
Description:	L'angle limite d'un outil de contour peut être différent de zéro uniquement dans un seul tranchant.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier la définition d'outil
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14542 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : l'angle limite minimal n'a pas été programmé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans la définition d'un outil de contour, n'indiquer aucun angle limite ou bien programmer une seule fois avec précision l'angle limite minimal et l'angle limite maximal.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier la définition d'outil
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14543 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : l'angle limite maximal n'a pas été programmé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans la définition d'un outil de contour, n'indiquer aucun angle limite ou bien programmer une seule fois avec précision l'angle limite minimal et l'angle limite maximal.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
 Remède: Modifier la définition d'outil.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14544 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : le tranchant D%3 ne se situe pas entre les deux tranchants extrêmes

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de tranchant, étiquette
 Description: Dans la définition d'un outil de formage avec limitation, les tranchants doivent tous se trouver entre le tranchant qui a l'angle limite minimal et le tranchant qui a l'angle limite maximal, observés dans le sens des aiguilles d'une montre.
 Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

 Remède: Modifier la définition d'outil.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14545 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : le tranchant D%3 entoure entièrement le tranchant D%4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de tranchant, étiquette
 %4 = numéro de tranchant, étiquette
 Description: Dans la définition d'un outil de contour, on définit des tangentes aux tranchants circulaires successifs. Ceci n'est cependant pas possible lorsqu'un tranchant est entièrement entouré par l'autre.
 Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

 Remède: Modifier la définition d'outil.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14546 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : la définition du tranchant D%3 présente un angle concave

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de tranchant, étiquette
 Description: Le contour d'un outil de contour doit être convexe partout, autrement dit il ne doit présenter aucun endroit incurvé "vers l'intérieur".
 Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

	- Visualisation de l'alarme.
	- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier la définition d'outil.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14547 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : le total de contrôle est erroné ou inexistant

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le paramètre machine \$MC_SHAPED_TOOL_CHECKSUM est à 1 et il n'a été trouvé aucun contour pour lequel les composantes de longueur d'outil et le rayon d'outil sont respectivement égaux à la somme négative des tranchants précédents.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier la définition d'outil. Il doit exister un tranchant pour lequel les composantes de longueur d'outil et le rayon d'outil sont égaux à la somme négative des tranchants précédents. Les composantes de longueur d'outil du premier tranchant ne sont pas pris en compte. Lors de la comparaison des composantes, ce sont les sommes composées de la valeur de base et de la valeur d'usure qui sont comparées entre elles et non pas les composantes mêmes.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14548 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : le rayon négatif dans le tranchant D%3 n'est pas autorisé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de tranchant, étiquette
Description:	Les rayons négatifs ne sont pas admis pour les outils de contour, cela signifie que la somme du rayon de base et de la valeur d'usure doit être au moins égale à zéro.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier la définition d'outil. Modifier le rayon du tranchant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14549 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : Programmation invalide. Code n° %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Code d'erreur
Description:	La correction du rayon d'outil est activée pour les outils de contour, et une programmation invalide a été détectée. La cause de l'erreur est précisée par le code. 1: Dans le groupe 17 des codes G, KONT est activé lors de l'activation 2: Dans le groupe 17 des codes G, KONT est activé lors de la désactivation 9: Dans le groupe 40 des codes G, CUTCONOF n'est pas activé

	10: La reprogrammation de G41 / G42 alors que la correction du rayon d'outil est déjà active n'est pas autorisée
	20: Un cercle avec plus d'un tour n'est pas admis
	21: Ellipse (le cercle ne se situe pas dans le plan de correction)
	23: La développante n'est pas admise
	24: La présence de plusieurs polynômes dans un bloc n'est pas admise. Ce type de bloc peut survenir par exemple avec COMPCAD ou G643.
	30: L'arrêt du prétraitement des blocs n'est pas admis
	41: Le point de départ du premier bloc de correction ne peut être atteint avec aucun des tranchants définis
	42: Le point de fin du dernier bloc de correction ne peut être atteint avec aucun des tranchants définis
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14550 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : modification invalide du contour de l'outil. Code n° %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Code d'erreur
Description:	Dans la correction du rayon d'outil activée pour les outils de contour, un nouvel outil a été activé avec un contour différent La cause de l'erreur est précisée par un code. Si le code est représenté par un nombre positif, les trois dernières valeurs décimales fournissent le numéro du tranchant dans lequel l'erreur a été détectée, le chiffre des mille décrit la cause plus précisément. -1: l'outil a été supprimé. -2: le nombre des éléments de contour (tranchants) qui décrivent l'outil a changé. 1000: le centre du tranchant a changé. 2000: le rayon du tranchant a changé. 3000: l'angle de départ a changé. 4000: l'angle de fin a changé
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme CN.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14551 Canal %1 Bloc %2 Outil de contour : la plage angulaire du tranchant D%3 est supérieure à 359 degrés

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

%3 = numéro de tranchant, étiquette

Description: Un tranchant seul ne doit pas couvrir une plage angulaire supérieure à 359 degrés.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: Vérifier la définition de l'outil

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14600 Canal %1 Bloc %2 Tampon de rechargement %3 ne peut pas être créé

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = nom de fichier

Description: Le tampon de rechargement pour "Exécution de programme" n'a pas pu être créé.
Causes possibles :

- capacité de mémoire disponible insuffisante (minimum : voir PM \$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE)
- pas de ressources pour communication MMC-NCK disponibles (voir PM \$MN_MM_EXT_PROG_NUM)
- le fichier existe déjà

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Libérer de la capacité mémoire, p. ex. en effaçant des programmes pièce.
- Adapter les PM \$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE et \$MN_MM_EXT_PROG_NUM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14601 Canal %1 Bloc %2 Tampon de rechargement n'a pas pu être effacé

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le tampon de rechargement pour "Exécution de programme externe" n'a pas pu être effacé. Causes possibles : La communication MMC-AP n'a pas été interrompue

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Lors de POWER ON, tous les tampons de rechargement sont effacés.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14602 Canal %1 Bloc %2 Timeout lors de EXTCALL

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: En rechargement de sous-programmes externes (EXTCALL), aucune liaison avec MMC n'a pu être établie dans l'intervalle de temps réglé avec \$MN_MMC_CMD_TIMEOUT.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède: Condition : MMC102/103 avec logiciel de version >= P4
- Vérifier la liaison vers MMC102/103.
 - Augmenter \$MN_MMC_CMD_TIMEOUT.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14603 Canal %1 Bloc %2 Timeout pour exécution de source externe

- Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
- Description: Si un programme a été sélectionné pour exécution depuis une source externe, on escompte qu'après le lancement du programme pièce la première ligne du programme puisse être lue dans le tampon de chargement dans les 60 secondes. Si ce n'est pas le cas, l'exécution du programme pièce est interrompue avec alarme 14603 en supposant que la liaison avec l'IHM ou l'appareil externe est perturbée.
- Réaction:
 - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède: Vérifier la liaison avec l'IHM et répéter la sélection du programme à exécuter depuis une source externe.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
- Acquitter l'alarme avec la touche Reset
 - Répéter la sélection du programme
 - Lancer le programme pièce

14610 Canal %1 Bloc %2 Bloc de correction impossible

- Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
- Description: Une alarme pouvant être supprimée par correction du programme a été transmise. Mais comme l'erreur s'est produite dans un programme qui est traité de l'extérieur, le bloc de correction / la correction de programme ne sont pas possibles.
- Réaction:
 - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède:
 - Arrêter le programme avec Reset
 - Corriger le programme sur le MMC ou le PC
 - Relancer le chargement (avec éventuellement recherche de bloc pour trouver le point d'interruption)
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14650 Canal %1 Bloc %2 Instruction SETINT avec entrée ASUP invalide

- Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description:	Les sous-programmes asynchrones (ASUP) sont des sous-programmes dont l'exécution est déclenchée par un signal d'entrée au niveau du matériel (routine d'interruption lancée par une entrée rapide NCK). Le numéro de l'entrée NCK doit être compris entre 1 et 8. Dans l'instruction SETINT, ce numéro sera doté d'une priorité de 1 à 128 (1 correspond à la priorité la plus élevée) à l'aide du mot-clé PRIO = ... Exemple : Le sous-programme AB-HEB_ Z ayant la priorité la plus élevée doit être lancé lorsque le signal passe à 1 sur l'entrée 5 du NCK. N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_ Z
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer l'entrée NCK de l'instruction SETINT avec une valeur qui ne doit être ni inférieure à 1 ni supérieure à 8.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14660 Canal %1 Bloc %2 Instruction SETINT avec priorité invalide

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le numéro de l'entrée NCK doit être compris entre 1 et 8. Dans l'instruction SETINT, ce numéro sera doté d'une priorité de 0 à 128 (1 correspond à la priorité la plus élevée) à l'aide du mot-clé PRIO = ... Exemple : Le sous-programme ABHEB_ Z ayant la priorité la plus élevée doit être lancé lorsque le signal passe à 1 sur l'entrée 5 du NCK. N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_ Z
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer la priorité de l'entrée NCK avec une valeur qui ne doit pas être inférieure à 1 ni supérieure à 128.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14700 Canal %1 Bloc %2 Dépassement du temps imparti lors de l'ordre à interpréteur

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le temps imparti a été dépassé dans des ordres internes à la CN tels que SELECTION (sélection de programme pièce), RESET (reset de canal), REORG (réorganisation du tampon de prétraitement des blocs) et NEWCONFIG (modification des paramètres machine spécifiques à la configuration = démarrage à chaud).
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Si l'erreur a été provoquée par une surcharge momentanée du système (p. ex. dans le domaine MMC ou dans des applications OEM), une répétition du programme/des manipulations peut suffire pour que l'ordre soit exécuté sans erreur. Si ce n'est pas le cas, contactez le service d'assistance en décrivant le précisément possible la situation,

SIEMENS AG, Assistance système pour A&D Produits MC, assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

14701 Canal %1 Bloc %2 Nombre de blocs CN disponibles réduit de %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nombre de blocs CN non disponibles

Description: Il a été constaté après un Reset que le nombre de blocs disponibles s'est réduit par rapport au Reset précédent. La cause est, dans ce cas, imputable à une erreur système. L'exécution du programme pièce peut être poursuivie après acquittement de l'alarme. Si le nombre de blocs rendus indisponibles devient inférieur à MM_IPO_BUFFER_SIZE, alors l'alarme POWERON 14700 est émise.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Même démarche que dans le cas d'une erreur système.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14710 Canal %1 Bloc %2 Erreur pendant la séquence d'initialisation dans fonction %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = indice de la fonction en cause

Description: Après démarrage de la commande, RESET (du programme) et START (du programme), des blocs d'initialisation sont créés (ou non) en fonction des paramètres machine \$MC_RESET_MODE_MASK et \$MC_START_MODE_MASK.

Des erreurs peuvent alors survenir du fait de réglages erronés de paramètres machine. Ces erreurs sont signalées par les mêmes alarmes que celles qui sont signalées lorsque la fonction est programmée avec des erreurs dans le programme pièce.

Cette alarme supplémentaire est générée pour indiquer qu'une erreur se rapporte à la séquence d'initialisation.

Le paramètre %3 indique la fonction responsable du déclenchement de l'alarme :

Démarrage de la commande et RESET (programme) :

Valeur :

0: erreur lors de la synchronisation entre préparation et exécution des blocs

1: erreur lors de la sélection correction de longueur d'outil

2: erreur lors de la sélection transformation

3: erreur lors de la sélection décalage d'origine

Au lancement du système, il y a aussi chargement des définitions de macro-instructions et des interfaces de cycles. Toute erreur survenant lors de cette opération est signalée par la valeur 4 ou la valeur 5.

Départ (programme) :

Valeur

100: erreur lors de la synchronisation entre préparation et exécution des blocs

101: erreur lors de la sélection correction de longueur d'outil

102: erreur lors de la sélection transformation

103: erreur lors de la sélection broche synchrone

104: erreur lors de la sélection décalage d'origine

Alarmes NCK

	Si la gestion d'outils est activée, il est en particulier possible qu'un outil interdit qui doit malgré tout être activé se trouve dans la broche ou l'organe porte-outil. Lors de RESET, ces outils sont activés automatiquement. Il est possible de régler par paramètre machine \$MC_TOOL_CHANGE_ERROR_MODE si, lors d'un DEPART, une alarme doit être générée ou si une stratégie pour éviter l'alarme sera sélectionnée automatiquement. Si le paramètre 3 contient des valeurs allant de 200 à 203, cela signifie que pour certaines commandes (Départ ASUP, sélection écrasement mémoire, Teachin) le nombre de blocs CN est insuffisant pour la préparation des blocs. Remède: Augmenter le paramètre machine \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Pour le paramètre %3 = 0 - 3 : Si la ou les alarmes surviennent lors de RESET : Vérifier les réglages des paramètres machine \$MC_RESET_MODE_MASK, \$MC_TOOL_RESET_VALUE, \$MC_TOOL_PRESEL_RESET_VALUE, \$MC_TOOL_RESET_NAME (uniquement si gestion d'outils activée), \$MC_CUTTING_EDGE_RESET_VALUE, \$MC_SUMCORR_RESET_VALUE, \$MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE, \$MC_GCODE_RESET_VALUES, \$MC_EXTERN_GCODE_RESET_VALUES, \$MC_TRAFO_RESET_VALUE, \$MC_COUPLE_RESET_MODE_1, \$MC_CHBFRAME_RESET_MASK Pour le paramètre %3 = 100 - 104 : Vérifier le réglage du paramètre machine \$MC_START_MODE_MASK et des paramètres machine mentionnés sous '..._RESET...'. Si la gestion d'outil est activée, retirer éventuellement du porte-outil/broche l'outil mentionné dans l'alarme correspondante ou supprimer l'état 'interdit'. Pour le paramètre %3 = 4 ou 5 : Vérifier les définitions des macro-instructions dans _N_DEF_DIR. Vérifier les répertoires des cycles _N_CST_DIR et _N_CUS_DIR. Pour le paramètre % 3 = 200 à 203 : Augmenter le paramètre machine \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14711	Canal %1 Sélection de la transformation impossible du fait de la non-disponibilité de l'axe %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	En raison de la configuration des paramètres machine \$MC_RESET_MODE_MASK et \$MC_TRAFO_RESET_VALUE, une transformation doit être sélectionnée par un Reset ou par un redémarrage de la commande. Cela n'est cependant pas possible, car l'axe %2 nécessaire à cette fin n'est pas disponible. Cause possible : l'axe est déjà sollicité par un autre canal ou par l'AP.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 • Avec l'instruction GET, chercher l'axe %2 dans le canal où devra être sélectionnée la transformation.

• Sélectionner la transformation avec une instruction du programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14720 Canal %1 Bloc %2 Les axes pour transformation 'sans centres' manquent

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les axes/broches définis par PM pour la rectification sans centres ne figurent pas tous dans le canal.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

1. Modifier le programme pièce.

2. Modifier les paramètres machine :

24110 TRAFO_AXES_IN_n

21522 TRACLG_GRINDSPI_NR

21524 TRACLG_CTRLSPi_NR.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14730 Canal %1 Bloc %2 Conflit 'sans centres' lors de l'activation

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: • La transformation sans centres ne doit pas être activée quand :
 • G96 est activée et quand la broche d'entraînement est également la broche maître.
 • La broche d'entraînement appartient à un groupe.
 • Les axes de la transformation "sans centres" sont en conflit avec une transformation active et un outil est actif.
 • Des outils qui ne sont pas des outils pour usinage sans centres (T1, T2) sont activés pour la broche de rectification ou la broche d'entraînement.
 • "Vitesse périphérique de meule constante" est activée pour la broche d'entraînement.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Corriger le programme pièce.

• Vérifier les données outil.

• Vérifier les paramètres machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14740 Canal %1 Bloc %2 Aucune donnée d'outil présente pour la rectification sans centres

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description:	Pour la rectification sans centres, les données d'outil doivent figurer dans T1, D1 (meule de rectification) ou T2, D1 (meule d'entraînement). Une erreur a été constatée dans ces données.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Modifier le programme pièce. • Vérifier les données outil. • Vérifier les paramètres machine.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14745 Canal %1 Bloc %2 Rectification sans centres inactive

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	On a essayé d'arrêter la fonction de rectification sans centres alors qu'elle n'était pas activée.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14750 Canal %1 Bloc %2 Trop de fonctions auxiliaires programmées

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Plus de 10 fonctions auxiliaires ont été programmées dans un bloc CN.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier si toutes les fonctions auxiliaires programmées dans le bloc sont bien nécessaires ; il n'est pas utile de répéter les fonctions modales. Programmer un bloc spécial pour les fonctions auxiliaires ou répartir les fonctions auxiliaires dans plusieurs blocs.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14751 Canal %1 Bloc %2 Pas assez de ressources pour actions synchrones au déplacement (identificateur : %3)

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = identificateur
Description:	Pour l'exécution des actions synchrones au déplacement, des ressources configurées avec les paramètres machine \$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE, \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP et \$MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS sont nécessaires. Si ces ressources sont insuffisantes pour l'exécution du programme pièce, ceci est signalé par cette alarme. Le paramètre %3 indique quelles sont les ressources épuisées : Identificateur <= 2 : Augmenter \$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE ou \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP

Identificateur > 2 : Augmenter \$MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Corriger le programme pièce ou augmenter les ressources.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14752 Canal %1 Bloc %2 Conflit DELDTG | STOPREOF

Paramètres:

%1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Dans un bloc d'actions synchrones se rapportant à un bloc de déplacement, on a programmé à la fois un DELDTG (effacement de la distance restant à parcourir) et un STOPREOF (arrêt du prétraitement des blocs).

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Les fonctions DELDTG et STOPREOF s'excluent mutuellement dans un bloc.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14753 Canal %1 Bloc %2 Actions synchrones au déplacement avec type d'interpolation inadmissible

Paramètres:

%1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Le type d'interpolation activé (p. ex. interpolation 5 axes) n'est pas admis pour l'action synchrone au déplacement ou pour la fonction "Plusieurs avances".

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14754 Canal %1 Bloc %2 Actions synchrones au déplacement et type d'avance erroné

Paramètres:

%1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Le type d'avance activé n'est pas admis pour l'action synchrone au déplacement ou pour la fonction "Plusieurs avances".

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14755 Canal %1 Bloc %2 Actions synchrones au déplacement sans déplacement

Paramètres:

%1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

L'action synchrone au déplacement qui a été programmée ou la fonction "Plusieurs avances" requiert un mouvement de déplacement. La valeur du déplacement est nulle.

Alarmes NCK

Réaction: L'alarme n'est plus utilisée à partir de P3.2.
 - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14756 Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement et valeur erronée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La valeur de l'action synchrone ou de la fonction "Plusieurs avances" n'est pas autorisée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce. Vérifier si une valeur négative a été indiquée dans une action de synchronisation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14757 Canal %1 Bloc %2 Actions synchrone au déplacement et type erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La combinaison programmée entre l'action et le type de l'action synchrone au déplacement n'est pas admise :
 • RET est autorisé uniquement dans un cycle technologique
 • la fonction "plusieurs avances" n'est pas autorisée dans un cycle technologique
 • la sortie de fonctions H et M avec WHENEVER, FROM et DO n'est pas autorisée
 • MEASA / MEAWA / MEAC ne sont pas autorisés avec WHENEVER, FROM et DO
 • DELDTG et STOPREOF sont autorisés uniquement dans une action synchrone sur un bloc avec WHEN et EVERY

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14758 Canal %1 Bloc %2 Valeur programmée indisponible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les variables de synchronisation \$AA_LOAD, \$AA_TORQUE, \$AA_POWER et \$AA_CURR ne sont disponibles que pour l'entraînement 611D. Elles sont activées par le biais du paramètre machine MDC 36730 DRIVE_SIGNAL_TRACKING. La variable système \$VA_IS : position réelle sûre est seulement disponible quand le paramètre machine \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE est actif et quand l'option \$ON_NUM_SAFE_AXES est suffisamment grande.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme ou les paramètres machine.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14759 Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement et mauvais type d'axe

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans le cas de plusieurs avances, au moins un axe géométrique d'une durée de fin d'étincelage ou d'une course de retour de déplacement doit être programmé. Si de plus des axes synchrones figurent dans le bloc, alors dans le cas de plusieurs avances, l'avance des axes synchrones est également implicitement ajustée. Il n'y a pas de course de retour pour les axes synchrones. Après la course de retour ou en fin de durée d'étincelage, les axes synchrones sont pourtant aussi soumis à l'effacement de la distance restant à parcourir.
 Cette alarme n'est plus utilisée à partir de P3.2.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer l'axe en tant qu'axe de positionnement avec une avance axiale, une course de retour ou une durée de fin d'étincelage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14760 Canal %1 Bloc %2 Fonction auxiliaire d'un groupe programmée plusieurs fois

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les fonctions M et H peuvent être regroupées en toute liberté selon les besoins par le biais des paramètres machine. Ici, les fonctions auxiliaires sont groupées de telle façon que plusieurs fonctions d'un même groupe s'excluent mutuellement. Au sein d'un groupe, une seule fonction auxiliaire est pertinente et autorisée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Ne programmer qu'une seule fonction auxiliaire dans un groupe à fonctions auxiliaires. (Répartition dans les groupes, voir manuel de programmation du constructeur de machines).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14761 Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : Fonction DELDTG inadmissible si correction de rayon active

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'effacement rapide de la distance restant à parcourir à partir d'actions synchrones au déplacement avec DELDTG n'est pas autorisé quand la correction de rayon d'outil est activée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Désactiver la correction du rayon d'outil avec l'effacement rapide de la distance restant à parcourir et la réactiver ensuite ou bien

Alarmes NCK

à partir de la version logicielle 4.3 : "Effacement de la distance restant à parcourir sans préparation".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14762 Canal %1 Bloc %2 Trop de variables AP programmées

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre de variables AP programmées dépasse le nombre maximal admis. Le nombre est défini par le PM 28150 \$MC_MM_NUM_VDIVAR_ELEMENTS.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce ou le paramètre machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14763 Canal %1 Bloc %2 Trop de variables Link programmées

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre de variables NCU-Link programmées dépasse le nombre maximal admis. Ce nombre est défini dans le PM \$MC_MM_NUM_LINKVAR_ELEMENTS.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce ou le paramètre machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14764 NCU-Link ne peut pas transmettre immédiatement toutes les variables Link

Description: Alarme d'information à l'intention du programmeur.

Lors de l'exécution des blocs, des valeurs sont affectées à une variable Link (par ex. \$a_dld[16]=19) et communiquées à toutes les NCU en réseau via le NCU-Link. La largeur de bande de cette liaison limite le nombre des affectations de valeurs pouvant être transmises pendant une période d'interpolation.

Les affectations de valeurs seront toutes compilées dans le prochain bloc principal et leur transmission est réalisée immédiatement lors de l'exécution de ce bloc. Le bloc principal est un bloc où l'on arrêterait en mode dit "bloc par bloc" SLB1.

Exemples :

Blocs avec un déplacement réel (G0 X100), Stopre, G4, WAITM, WAITE,...

L'alarme survient quand le nombre de variables Link mises à "1" est supérieur au nombre de variables transférables pendant une période d'interpolation quelconque. Les variables Link sont transférées pendant une des périodes d'interpolation suivantes. Les affectations ne se perdent pas !

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Affichage de message.

Remède: Si le déroulement du programme le permet, insérer les blocs principaux entre les affectations. Voir aussi \$A_LINK_TRANS_RATE.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

14765 NCU-Link ne peut pas transmettre toutes les variables Link

Description: Lors de l'exécution des blocs, des valeurs sont affectées à une variable Link (par ex. \$a_dld[16]=19) et communiquées à toutes les NCU en réseau via le NCU-Link. La largeur de bande de cette liaison limite le nombre des affectations qui peuvent être transférées pendant une période d'interpolation. Les affectations qui ne sont pas transférées sont mises en mémoire intermédiaire. Cette mémoire intermédiaire est saturée !
Les affectations de valeurs seront toutes compilées dans le prochain bloc principal et leur transmission est réalisée immédiatement lors de l'exécution de ce bloc.
Le bloc principal est un bloc où l'on arrêterait en mode dit "bloc par bloc" SLB1.
Exemples : Blocs avec un déplacement réel (G0 X100), Stopre, G4, WAITM, WAITE,...
Les consultations des variables Link ne sont pas touchées (par ex. R100= \$a_dld[16])

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Entre les affectations de valeurs insérer des blocs principaux qui nécessitent suffisamment de périodes d'interpolation pour leur exécution (ex. G4 F10). Un bloc avec un arrêt supplémentaire du prétraitement des blocs n'améliore en aucune façon la situation ! Voir aussi \$A_LINK_TRANS_RATE, un paramètre que l'on peut tester avant une affectation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

14766 NCU-Link est surchargé, un manque de mémoire menace

Description: Alarme d'information à l'intention du programmeur.
La largeur de bande du NCU-Links n'est pas suffisante pour transférer toutes les données. Les données non cycliques concernées comprennent les assignations de variables link, l'écriture de paramètres machine, les valeurs container Switch et l'écriture des données de réglage.
Ces données sont sauvegardées de manière intermédiaire et ne sont pas perdues. Cette mémoire intermédiaire est maintenant occupée à 70%.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Affichage de message.

Remède: L'ordre chronologique des données cycliques ne devrait pas être corrigé dans le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

14767 La concordance des paramètres machine par NCU-link effectuée partiellement

Description: Une option non débloquée est utilisée dans le bloc.

Réaction: - CN pas prête.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Modifier moins de données de réglage ou de paramètres machine en même temps.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

Alarmes NCK

14768 La fonction auxiliaire axiale ne peut pas être transmise par le NCU-Link

Description: Alarme d'information à l'adresse du développeur du programme.
La transmission d'une fonction auxiliaire axiale par le biais de NCU-Link est impossible du fait que le tampon de transmission vers l'AP est saturé à 100 %.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Affichage de message.

Remède: Il serait bon, dans le programme pièce, de séparer temporellement les données non cycliques (dans le cas présent la sortie des fonctions auxiliaires pour les axes Link dans la NCU interpolatrice).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

14770 Canal %1 Bloc %2 Fonction auxiliaire mal programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre maximal de fonctions auxiliaires par bloc a été dépassé ou on a programmé plus d'une fonction auxiliaire du même groupe de fonctions auxiliaires (fonctions M et S). Pour les fonctions auxiliaires définies par l'utilisateur, le nombre maximal de ces fonctions auxiliaires par groupe est défini dans les réglages système NCK, par le biais du paramètre machine 11100 AUXFU_MAXNUM_GROUP_ASSIGN pour toutes les fonctions auxiliaires (valeur standard : 1). Pour chaque fonction auxiliaire définie par l'utilisateur et devant être affectée à un groupe, l'affectation se fait par le biais de 4 paramètres machine spécifiques aux canaux. Retour d'Asup avec M02/M17/M30, le code M n'étant pas le seul contenu du bloc. Ceci n'est pas autorisé si Asup a interrompu un bloc avec WAITE, WAITM ou WAITMC. Remède : Programmer M02/M17/M30 seul dans le bloc ou le remplacer par RET.
22010 AUXFU_ASSIGN_TYPE : type fonction auxiliaire, p.ex. M
22000 AUXFU_ASSIGN_GROUP : groupe désiré
22020 AUXFU_ASSIGN_EXTENSION : extension éventuellement requise
22030 AUXFU_ASSIGN_VALUE : valeur fonction

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce - au max. 16 fonctions auxiliaires, 5 fonctions M par bloc, 1 fonction auxiliaire par groupe.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14780 Canal %1 Bloc %2 Une option non débloquée a été utilisée (identificateur %3)

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Identificateur fin

Description: Une option non débloquée est utilisée dans le bloc.
Identificateur Description succincte

1	Option LaserCtrl
2	Option ClearCtrl
3	Option FeedAdapt
4	Option AaTOff
5	Option Tang

- 6 Option LeadCtab
- 7 Option ELG
- 8 Option Trafo5
- 9 Option Traoem
- 10 Option Transmit
- 11 Option Tracon
- 12 Option Tracyl
- 13 Option Traang
- 14 Option Oscill
- 15 Option SynSpi
- 16 Option Repos
- 17 Option Spline
- 18 Option Involute
- 19 Option Poly
- 20 Option Compress
- 23 Option Masl
- 24 Option ExtLang ou ExtLanguage pas activée
- 25 Option TechCycle
- 26 Option Liftfast
- 27 Option ProgAccel
- 33 Option AllAsupSynact
- 34 Option CmdAxSpind
- 35 Option Mea2
- 36 Option ProgAnaOut
- 37 Option OptAaTOff
- 41 Option MachineMaintenance
- 42 Option PathFeedSAInput
- 45 Option ElecTransfer
- 46 Option Cut3D
- 47 Option CDA
- 48 Réservée : option Couplage générique
- 49 Option Cycles de mesure

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce, installer l'option.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14782 Canal %1 Bloc %2 Une fonction non activée a été utilisée (identificateur %3)

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Identificateur fin

Description: Une fonction non activée est utilisée dans le bloc
 Identificateur Description succincte
 1 Transformation
 2 Outil, n° H

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 • Modifier le programme pièce.
 • Activer la fonction.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14790 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 programmé par l'AP

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = axe

Description: Un axe déjà déplacé par l'AP a été programmé dans un bloc.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Modifier le programme pièce, ne pas utiliser cet axe.
 • Arrêter le déplacement de l'axe par l'AP ; modifier le programme pièce (insérer WAITP).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14800 Canal %1 Bloc %2 Vitesse tangentielle programmée inférieure ou égale à zéro

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une valeur F négative a été programmée en liaison avec les fonctions G93, G94, G95 ou G96. La vitesse tangentielle doit se trouver dans la plage de valeurs 0,001 à 999 999,999 [mm/min, mm/tr, degré/min, degré/tr] pour le système d'introduction métrique et entre 0,000 1 et 39 999,999 9 [inch/min, inch/tr] pour le système d'introduction anglo-saxon.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: La vitesse tangentielle (somme géométrique des composantes de vitesse des axes géométriques concernés) doit être programmée dans les limites des valeurs indiquées.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14810 Canal %1 Bloc %2 Vitesse négative programmée pour axe de positionnement %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = axe

Description: Une avance négative (valeur FA) a été programmée pour l'axe indiqué agissant actuellement comme axe de positionnement. La vitesse de positionnement doit être programmée dans la plage de valeurs comprise entre 0,001 et 999 999,999 [mm/min, degré/min], pour le système d'introduction métrique et entre 0,000 1 et 39 999,999 9 [inch/min, inch/tr] pour le système d'introduction anglo-saxon.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer la vitesse de positionnement dans les limites indiquées.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14811 Canal %1 Bloc %2 Plage de valeurs erronée pour accélération de l'axe/la broche %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = axe, broche

Description: La plage de valeurs autorisée pour l'accélération à programmer n'a pas été respectée. Les valeurs possibles sont comprises entre 1 et 200 pour cent.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter la plage de valeurs en tenant compte des indications du manuel de programmation. Seules sont autorisées les valeurs comprises entre 1 et 200%.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14812 Canal %1 Bloc %2 SOFTA est impossible pour l'axe %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = axe

Description: Pour un axe, on tente de régler SOFT comme type de pilotage du déplacement. Or ceci est impossible car une caractéristique d'accélération avec coude a été sélectionnée pour cet axe via un paramètre machine.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce ou les paramètres machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14815 Canal %1 Bloc %2 Modification programmée du pas de vis négative

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La modification programmée du pas de vis est négative.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger valeur assignée. La valeur F programmée doit être supérieure à zéro. Zéro est autorisé, cependant sans effet.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14820 Canal %1 Bloc %2 Vitesse rot. maxi négative programmée pour vitesse coupe constante

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une vitesse de rotation de broche maximale peut être programmée avec le mot-clé LIMS=...pour la fonction "Vitesse de coupe constante G96". Les valeurs autorisées sont comprises entre 0,1 et 999 999,9 [tr/min].

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Programmer la vitesse de rotation maximale de la broche pour la vitesse de coupe constante dans les limites indiquées ci-dessus. Le mot-clé LIMS a une action modale et peut être programmé soit devant, soit dans le bloc contenant la sélection de la vitesse de coupe constante.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14821 Canal %1 Bloc %2 Erreur lors de la sélection ou de l'annulation VPM

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une des erreurs suivantes est survenue lors de la sélection de la programmation VPM (vitesse périphérique de meule constante) avec GWPSON :

- On a tenté de sélectionner la programmation VPM pour une broche à laquelle un autre outil a déjà été affecté par TMON, GWPSON, CLGON ou par l'activation de la correction de longueur d'outil.
- On a tenté de sélectionner un outil qui n'est pas défini.
- On a tenté de sélectionner un tranchant (implicite) qui n'est pas défini. (Sélection implicite: D1 d'un outil lorsqu'il n'y a pas de tranchant indiqué.)
- La sélection ne concerne pas un outil spécifique à la rectification (400-499).
- On a essayé de sélectionner la VPM pour l'outil actif bien que la CLO ne soit pas activée.
- La sélection ne concerne pas un numéro de broche valide.
- Un rayon de meule nul a été programmé.

Lors de l'annulation de la programmation VPM avec GWPSOFF, une des erreurs suivantes est survenue :

- L'annulation ne concerne pas un outil spécifique à la rectification (400 - 499)
- On a essayé de désactiver la VPM pour l'outil actif bien que la CLO ne soit pas activée.
- L'annulation ne concerne pas un numéro de broche valide.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Vérifier les instructions GWPSON ou GWPSOFF.
• Vérifier les données de correction d'outil :
\$TC_DP1 : 400 - 499 ;
\$TC_TGP1 : numéro de broche.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14822 Canal %1 Bloc %2 Programmation VPM erronée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors de la sélection de la programmation VPM (vitesse périphérique de meule constante) avec GWPSON ou de la programmation de VPM avec "S[numéro broche] = valeur", une des erreurs suivantes est survenue :

Numéro de broche non valide.

Numéro de paramètre non valide pour calcul du rayon dans \$TC_TPG9

Les valeurs valides sont les suivantes :

- 3 pour \$TC_DP3 (longueur 1)
- 4 pour \$TC_DP4 (longueur 2)
- 5 pour \$TC_DP5 (longueur 3)
- 6 pour \$TC_DP6 (rayon)

	Angle non valide dans \$TC_TPG8. Les valeurs valides sont les suivantes : $-90 \leq \$TC\_TPG8 < +90$. Un rayon de meule nul a été programmé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier les données de correction d'outil. • \$TC_DP1 : 400 - 499. • \$TC_TPG1 : numéro de broche. • \$TC_TPG8 : angle d'inclinaison pour meule oblique. • \$TC_TPG9 : paramètre de correction pour calcul du rayon par ex. : 3 pour \$TC_GP3.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14823 Canal %1 Bloc %2 Erreur lors de la sélection ou de l'annulation du contrôle d'outil

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors de la sélection de la surveillance d'outil avec TMON, une des erreurs suivantes est intervenue : • La sélection ne concerne pas un outil spécifique à la rectification (400 -499). • La sélection ne concerne pas un numéro de broche valide. • On a tenté de sélectionner la surveillance d'outil pour une broche à laquelle un autre outil a déjà été attribué avec TMON, GWPSON, CLGON ou avec la correction de longueur d'outil activée. • On a tenté de sélectionner un outil qui n'est pas défini. • On a tenté de sélectionner un tranchant (implicite) qui n'est pas défini. (Sélection implicite: D1 d'un outil lorsqu'il n'y a pas de tranchant indiqué.) • On a essayé de sélectionner la surveillance d'outil pour l'outil actif bien qu'aucune correction de longueur d'outil n'avait été activée. • Numéro de paramètre non valide pour le calcul de rayon dans \$TC_TPG9. Les valeurs valides sont les suivantes : 3 pour \$TC_DP3 (longueur 1) 4 pour \$TC_DP4 (longueur 2) 5 pour \$TC_DP5 (longueur 3) 6 pour \$TC_DP6 (rayon) Un rayon de meule nul a été programmé. Lors de l'annulation de la surveillance d'outil avec TMOF, une des erreurs suivantes est intervenue : • L'annulation ne concerne pas un outil spécifique à la rectification (400 - 499). • On a tenté d'annuler la surveillance d'outil pour l'outil actif bien que la correction de longueur d'outil n'avait pas été activée. • L'annulation ne concerne pas un numéro de broche valide.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier les instructions TMON et TMOF. Vérifier les données de correction d'outil. • \$TC_DP1 : 400 - 499. • \$TC_TPG1: numéro de broche. • \$TC_TPG8: angle d'inclinaison pour meule oblique.

Alarmes NCK

• \$TC_TPG9: numéro de paramètre pour calcul du rayon, par ex. 3 pour \$TC_GP3.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14824 Canal %1 Bloc %2 Conflit VPM

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: On a programmé simultanément la vitesse périphérique de meule VCM et la vitesse de coupe constante G96 S... pour une même broche.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14830 Canal %1 Bloc %2 Type d'avance erroné sélectionné

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: G97 a été programmée dans le bloc indiqué, bien que G96 (ou déjà G97) n'était pas active avant.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Supprimer G97 dans le bloc indiqué et programmer le type d'avance correct (G93, G94, G95 ou G96) pour la phase d'usinage suivante.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14840 Canal %1 Bloc %2 Plage de valeurs erronée vitesse de coupe constante

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La vitesse de coupe programmée se situe en dehors de la plage de valeurs autorisée.
 Plage de valeurs métrique : 0,01 à 9 999,99 [m/min]
 Plage de valeurs inches : 0,1 à 99 999,99 [inch/min].

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer la vitesse de coupe avec S dans la plage de valeurs autorisée.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14850 Canal %1 Bloc %2 Le changement d'axe de référence pour la vitesse de coupe constante n'est pas autorisé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Avec l'instruction SCC[AX], on a tenté de changer d'axe de référence pour la vitesse de coupe constante.

Cela n'est pas admis si l'axe indiqué n'est pas un axe géométrique.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.

Remède: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Informez le personnel/le service après-vente habilité.
Pour programmer SCC[AX], indiquer un axe géométrique connu dans le canal.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14900 Canal %1 Bloc %2 Centre et point final programmés simultanément

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors de la programmation d'un cercle par le biais de l'angle d'ouverture, on a programmé à la fois le centre du cercle et le point final du cercle. Il y a surdéfinition du cercle. Un seul des deux points est autorisé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Choisir la variante de programmation pour laquelle les cotes du plan de la pièce peuvent être reprises de manière sûre (pour éviter les erreurs de calcul).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14910 Canal %1 Bloc %2 Angle d'ouverture de cercle invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors de la programmation d'un cercle par le biais de l'angle d'ouverture, on a programmé un angle d'ouverture négatif ou un angle d'ouverture ≥ 360 degrés.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer l'angle d'ouverture dans la plage de valeurs autorisée : 0.0001 - 359.9999 [degrés].

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

14920 Canal %1 Bloc %2 Point intermédiaire du cercle erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors de la programmation d'un cercle par le biais d'un point intermédiaire, les 3 points (point de départ, point final et point intermédiaire) se trouvent sur une droite et le "point intermédiaire" (programmé avec les paramètres d'interpolation I, J, K) ne se trouve pas entre le point de départ et le point final.

Si ce cercle est la composante d'une hélice, c'est le nombre de tours programmé (mot-clé TURN=...) qui décide de la suite qui sera donnée à la préparation de bloc :

- TURN>0 : affichage d'alarme car le rayon du cercle est infiniment grand.
- TURN=0 et point intermédiaire entre le point de départ et le point final : une droite reliant le point de départ et le point final est générée (pas d'alarme).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer le point intermédiaire avec les paramètres I, J et K de telle manière qu'il se trouve entre le point de départ et le point final du cercle ou renoncer à cette méthode de

Alarmes NCK

programmation du cercle et programmer celui-ci avec le rayon ou l'angle d'ouverture ou avec les paramètres du centre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

15000 Canal %1 Bloc %2 Instruction de synchronisation de canal avec marque inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une instruction WAITM/WAITMC/SETM/CLEARM a été programmée avec un numéro de marque inférieur à 1 ou supérieur au nombre maximum de marques.
Exception : CLEARM(0) est autorisé et efface tous les marqueurs dans le canal !

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger l'instruction en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

15010 Canal %1 Bloc %2 Instruction de coordination de programmes avec numéro de canal invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une instruction WAITM, WAITMC, INITou START a été programmée avec un numéro de canal non valide.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger l'instruction en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

15020 Canal %1 Bloc %2 Instruction CHANDATA irréalisable. Canal %3 inactif

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = chaîne de caractères (paramètre CHANDATA)

Description: Une instruction CHANDATA sélectionne l'introduction des données pour un canal qui n'est actuellement pas activé. Pour des raisons de structure, il faut procéder 2 fois à la lecture de données multi-canaux.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

- Activer le canal concerné par le biais du PM/des données optionnelles ou bien
- Effacer l'instruction CHANDATA et toutes les affectations suivantes à des données de canaux. L'erreur est signalée régulièrement à la première lecture d'un bloc INITIAL.Init qui sert à installer un système multi-canaux. Dans ce cas, il est nécessaire de :
 1. Procéder à un redémarrage NCK pour activer les paramètres machine globaux déjà lus pour l'installation des autres canaux.
 2. Répéter le chargement du bloc INITIAL Init.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

15021 Canal %1 Bloc %2 Instruction CHANDATA avec numéro de canal invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Avec une instruction CHANDATA on a sélectionné l'introduction de données pour un canal non admis, par exemple <1, > le nombre maximal de canaux autorisé, et non le canal dans lequel a lieu l'exécution.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer l'instruction CHANDATA en fonction de la configuration actuelle.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15025 CHANDATA(%2): Canal inactif. Les données sont ignorées.

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = paramètre CHANDATA

Description: Une instruction CHANDATA sélectionne l'introduction des données pour un canal qui n'est actuellement pas activé.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Cette alarme est plutôt une remarque et signale que le fichier qui est transféré dans la mémoire de la CN suite au NCK contient les données d'un canal inactif. Le numéro du canal inactif est donné. Les données de ce canal ne sont ensuite pas disponibles dans le NCK.

Cette alarme peut avoir deux causes :

(1.) le canal doit d'abord être activé par un deuxième NCK-RESET/POWERON ; autrement dit le fichier doit ensuite être à nouveau transféré dans la mémoire de la CN. Si l'alarme survient à nouveau, alors (2.) le canal cité ne doit effectivement pas être activé mais les données sont comprises dans le fichier.

Pour la (2e) cause, vérifiez si le système n'a pas laissé le canal en question inactif (état correct).

Si oui, alors il est possible de continuer avec NCK-RESET/POWERON sans autres mesures ; autrement dit il n'est pas nécessaire de transférer à nouveau le fichier dans la mémoire de la CN. Si ce n'est pas le cas, alors il faut veiller à ce que le canal inactif par erreur soit réactivé.

Si le paramétrage d'activation des canaux sont dans le fichier à transférer (par exemple un fichier d'archive), alors le fichier doit être modifié avec les programmes correspondants, ou alors le fichier doit être recréé avec un nombre de canaux correct sur l'installation sur lequel il a été créé.

Alarmes analogues : 15020, 15021.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

15030 Canal %1 Bloc %2 Incompatibilité des unités de mesure

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description:	L'instruction INCH ou METRIC décrit l'unité de mesure des blocs de données lus dans la commande. Pour éviter que des données définies dans un système de mesure donné soient interprétées de façon erronée dans l'autre système de mesure, un bloc de données est accepté uniquement quand l'instruction en question correspond à l'unité de mesure activée momentanément.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Changer d'unité de mesure ou charger le bloc de données compatible au système de mesure activé.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15100 Canal %1 Bloc %2 Interruption REORG suite du débordement de fichier logique

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pour réaliser la synchronisation entre le prétraitement des blocs et l'exécution des blocs, la commande a besoin de données de modification qui sont gérées dans un fichier logique. L'alarme signale que pour le bloc en question, il n'y a plus de place dans le fichier Log dans le canal.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Veuillez informer le SAV/personnel habilité. Il n'existe pas de remède pour la poursuite de l'exécution du programme pièce, cependant: 1. Diminuer la quantité d'informations à enregistrer dans le fichier journal en: réduisant l'écart entre le prétraitement et l'exécution des blocs en programmant des arrêts du prétraitement STOPRE aux emplacements adéquats. 2. Augmenter la taille du fichier journal à l'aide des paramètres machine spécifiques à un canal: PM 28000: MM_REORG_LOG_FILE_MEM et PM 28010: MM_NUM_REORG_LUD_MODULES
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15110 Canal %1 Bloc %2 REORG impossible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pour réaliser la synchronisation entre le prétraitement des blocs et l'exécution des blocs, la commande a besoin de données de modification qui sont gérées dans un fichier logique. L'alarme signale que pour le bloc en question, il n'y a plus de place dans le fichier Log dans le canal. L'alarme signifie que le fichier LOG a été effacé afin de créer de la capacité de mémoire supplémentaire pour la préparation du programme. De ce fait, un REORG de la mémoire tampon de préparation de blocs n'est plus possible jusqu'au point de coïncidence suivant.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Veuillez informer le SAV/personnel habilité. Il n'existe pas de remède pour la poursuite de l'exécution du programme pièce, cependant: 1. Diminuer la quantité d'informations à enregistrer dans le fichier journal en:

	réduisant l'écart entre le prétraitement et l'exécution des blocs en programmant des arrêts du prétraitement STOPRE aux emplacements adéquats. 2. Augmenter la taille du fichier journal à l'aide des paramètres machine spécifiques à un canal: PM 28000: MM_REORG_LOG_FILE_MEM et PM 28010: MM_NUM_REORG_LUD_MODULES
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
15120	Si Powerfail maintenant: dernières données modifiées sont perdues; taille du tampon = %1
Paramètres:	%1 = Taille du tampon
Description:	Uniquement remarque. Cette alarme n'a pas d'incidence négative sur l'exécution du programme. Le tampon de données interne, qui contient les dernières données sauvegardées modifiées, a débordé (car le taux de modification de données est actuellement trop élevé). Cette alarme signifie que, dans cette situation, une coupure de courant spontanée (Powerfail) (perturbation du réseau, installation séparée de l'alimentation) entraînerait la perte des données sauvegardées (données d'outil, programmes pièce, paramètres R, GUD,...) modifiées immédiatement auparavant. Si un Powerfail ne peut pas survenir dans l'environnement de l'installation, il est possible d'inhiber cette alarme en réglant paramètre machine \$MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM = 0. Le paramètre %1 fournit, à titre indicatif, la taille du tampon réglée.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Si l'alarme n'est affichée que sporadiquement, elle peut être considérée comme une simple remarque. Le comportement normal de la commande n'est pas influencé. Si l'alarme se représente constamment, veuillez informer le personnel/service de maintenance habilité.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
15122	Remise sous tension après coupure de courant : %1 données ont été restaurées, dont %2 sont des paramètres machine, %3 des erreurs.
Paramètres:	%1 = Nombre de données %2 = Nombre de paramètres machine %3 = Nombre d'erreurs survenues
Description:	Alarme d'information. L'alarme n'a pas d'effet négatif dans la mesure où %3, le nombre d'erreurs survenues est nul. %1 indique le nombre des étapes de restauration des données élémentaires et complexes qui ont été exécutées pour rétablir les données NCK persistantes, au moment de la remise sous tension qui a suivi une mise hors tension ou une coupure de courant. %2 indique le nombre de données machine restaurées. Si la valeur est supérieure à zéro, un nouveau démarrage à chaud (NCK-Reset) peut être nécessaire pour réactiver les modifications des paramètres machine qui touchent éventuellement à la configuration. %3 indique le nombre des erreurs qui se sont produites lors de la restauration des données.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Tant que %3, le nombre d'erreurs survenues, est nul, l'alarme a uniquement un caractère informatif.
 Dès que %3, le nombre d'erreurs survenues, est supérieur à zéro, l'alarme renvoie à une erreur de logiciel.
 La poursuite du traitement des données n'est pas recommandée.
 Avant de poursuivre le traitement des données, créer un fichier d'archivage adéquat, pour éviter les problèmes ultérieurs.
 Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15150 Canal %1 Bloc %2 Rechargement de l'extérieur a été interrompu

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Exécution de l'extérieur a été interrompue, car la mémoire tampon de rechargement est insuffisante pour tous les blocs de fonctions machine (blocs de programme, fonction auxiliaire, temporisation etc.). Explication : Les blocs de fonctions machine déjà exécutés libèrent de nouveau la mémoire du tampon de rechargement. Il n'est plus possible de recharger si les blocs de fonctions machine ne sont plus libérés - Cela engendre une situation Dead-Lock.
 Exemple : Une définition de tables de courbe extrêmement longue avec une exécution externe.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Insérer des blocs de fonctions machine dans le programme pièce.
 • Agrandir la mémoire tampon de chargement (\$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE).
 • Diminuer la table de courbe (remarque : des blocs se trouvant entre CTADDEF/CTABEND ne sont pas des blocs de fonctions machine).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15160 Canal %1 Bloc %2 Tampon d'exécution mal configuré

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un élément de bloc est nécessaire, mais la mémoire d'éléments de bloc est vide.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Reconfigurer le tampon d'exécution par le biais du PM 28060 MM_IPO_BUFFER_SIZE (le cas échéant réduire la taille du tampon IPO) ou du PM 28070 MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15165 Canal %1 Bloc %2 Erreur lors de la compilation ou de l'interprétation de l'ASUP %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = chaîne de caractères

Description:	Lors du démarrage d'un programme pièce ou lors du démarrage d'un sous-programme asynchrone (ASUP) à l'état Reset, les données de tous les sous-programmes asynchrones activables à ce moment font l'objet d'une préparation : • les ASUP de l'AP • les appels de programme sur événement, configurés avec \$MC_PROG_EVENT_MASK • l'ASUP consécutif à une recherche de bloc (\$MN_SEARCH_RUN_MODE Bit 1=1) • un ASUP système susceptible d'être édité (\$MN_ASUP_EDITABLE) Lorsqu'une erreur survient (programme de conversion ou interpréteur), l'alarme 15165 est émise, suivie d'une alarme en provenance du programme de conversion ou de l'interpréteur qui décrit l'erreur en détail. L'alarme 15165 entraîne l'arrêt de l'interpréteur. Il n'est pas possible d'intervenir avec un bloc de correction.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15166 Canal %1 Système d'utilisateur asup _N_ASUP_SPF inexistant

Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Le paramètre machine 11610 \$MN_ASUP_EDITABLE a activé la fonction "systemasup défini par l'utilisateur". Le programme utilisateur correspondant n'a pas pu être trouvé via le chemin d'accès prévu à cet effet • 1er / _N_CUS_DIR/ _N_ASUP_SPF • 2ème / _N_CMA_DIR/ _N_ASUP_SPF La suite s'effectue avec le système asup par défaut.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Charger le Systemasup défini par l'utilisateur sous / _N_CUS_DIR/ _N_ASUP_SPF ou / _N_CMA_DIR/ _N_ASUP_SPF.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15170 Canal %1 Bloc %2 Programme %3 n'a pu être traduit

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères
Description:	Une erreur est survenue en mode traduction. Le message d'erreur affiché se rapporte au programme indiqué ici.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15171 Canal %1 Bloc %2 Compilation %3 antérieure au sous-programme correspondant

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom de fichier de compilation

Alarmes NCK

Description: Lors de l'appel d'un sous-programme pré-compilé, l'on s'est aperçu que la compilation est antérieure au fichier SPF correspondant. La compilation a été effacée, et au démarrage le sous-programme est exécuté au lieu de la compilation.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Effectuer à nouveau l'interprétation préalable.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

15172 Canal %1 Bloc %2 Sous-programme %3. Il n'existait aucune interface au moment du prétraitement.

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Nom du sous-programme

Description: Au moment de la précompilation, il n'existait aucune interface pour le sous-programme à appeler dans le mode de compilation.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce ou réconfigurer les interfaces du programme et répéter la précompilation des programmes.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15173 Canal %1 Bloc %2 Variable %3 était inconnue au moment du prétraitement.

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Variable

Description: Au moment de la précompilation du programme, la variable %3 était inconnue de la commande.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce et déclarer la variable au moment de la précompilation, par ex. en activant la nouvelle variable GUD avec la précompilation. Relancer ensuite la précompilation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15175 Canal %1 Bloc %2 Programme %3. Aucune interface n'a pu être créée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = chaîne de caractères

Description: Une erreur est survenue dans le mode de création d'interfaces. Le message d'erreur affiché se rapporte au programme indiqué ici. C'est en particulier lors du chargement de nouveaux cycles dans le NCK qu'il peut y avoir des problèmes, quand les paramètres machine \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM sont réglés sur des valeurs trop faibles.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Corriger le programme pièce.

- Quand des cycles ont été nouvellement chargés dans le NCK ou doivent l'être, il faut alors, par principe, augmenter les valeurs des paramètres \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM. Voir aussi la description de l'alarme 6010.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15180 Canal %1 Bloc %2 Erreur lors du traitement du programme %3 comme fichier INI/DEF

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = chaîne de caractères

Description: Une erreur est survenue lors du traitement d'un programme d'initialisation (fichier INI) ou d'un fichier de définition de macro (fichier DEF) ou de GUD.
 Les messages d'erreur suivants se rapportent aux fichiers indiqués ici.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme d'initialisation (fichier INI) ou le fichier de définition de macro (fichier DEF) ou de GUD.
 Modifier également la configuration de la mémoire en corrélation avec l'alarme 12380 ou 12460.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15185 Canal %1 %2 Erreur fichier INI

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nombre d'erreurs reconnues

Description: Lors du traitement du programme d'initialisation _N_INITIAL_INI, des erreurs ont été constatées
 Cette alarme est également émise lorsque des erreurs sont constatées dans les fichiers de définition GUD au cours du traitement de _N_INITIAL_INI ou lorsque des erreurs ont été détectées dans les fichiers de définitions de macros pendant le démarrage

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Corriger le fichier INI, le fichier DEF ou le PM et élaborer un nouveau fichier INI (à l'aide de 'upload').

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

15186 Canal %1 %2 erreurs dans fichier GUD, macro ou INI

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = Nombre d'erreurs détectées

Description: %2 erreurs ont été détectées lors du traitement des fichiers de définition des GUD/macros (fichiers DEF) ou des fichiers d'initialisation (fichiers INI)
 Le fichier concerné a déjà été signalé avec l'alarme 15180.
 Les erreurs qui se sont produites ont été signalées auparavant par des alarmes spécifiques, par ex. 12080 "Erreur de syntaxe".

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le fichier de définition ou le fichier d'initialisation

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15187 Canal %1 Erreur à l'exécution du fichier PROGEVENT %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = Nom de fichier du PROGEVENT

Description: Une erreur s'est produite en cours d'exécution d'un PROGEVENT. L'alarme 15187 signale le nom du programme qui a été lancé en tant que PROGEVENT. L'alarme 15187 est émise en même temps que l'alarme qui décrit la cause de l'erreur, L'alarme 15187 est aussi émise si elle se présente dans le cours d'un sous-programme appelé dans PROGEVENT.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le fichier PROGEVENT (sous-programme)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15188 Canal %1 Erreur à l'exécution du fichier Asup %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = Nom de fichier de l'Asup

Description: Une erreur s'est produite en cours d'exécution d'un Asup. L'alarme 15188 signale le nom du programme qui a été lancé en tant qu'Asup. L'alarme 15188 est émise en même temps que l'alarme qui décrit la cause de l'erreur, L'alarme 15188 est aussi émise si elle se présente dans le cours d'un sous-programme appelé dans Asup.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme Asup (sous-programme)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15190 Canal %1 Bloc %2 Pas de mémoire libre pour l'appel de sous-programme

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un arrêt net a été détecté dans l'interpréteur : l'appel d'un sous-programme nécessite de la capacité mémoire. La mémoire de modules est cependant vide et il n'y a aucune chance que de la mémoire de modules soient libérée par le traitement de la queue de préparation/de déroulement principal parce que cette queue est vide.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Augmenter les valeurs des PM 28010 MM_NUM_REORG_LUD_MODULES/28040 MM_LUD_VALUES_MEM/18210 MM_USER_MEM_DYNAMIC ou programmer un arrêt du prétraitement des blocs STOPRE avant l'appel du sous-programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

15300	Canal %1 Bloc %2 Nombre d'exécutions invalide lors de la recherche de bloc
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans la fonction "Recherche de bloc avec calculs", un nombre négatif a été reporté dans la colonne P (nombre d'exécutions). La plage de valeurs autorisée s'étend de P 1 à P 9 999.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	N'introduire que des nombres d'exécutions positifs compris dans la plage de valeurs.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
15310	Canal %1 Bloc %2 Fichier recherché inexistant
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans une recherche de bloc, on a indiqué une destination avec un programme non chargé.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger la destination ou charger le fichier.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
15320	Canal %1 Bloc %2 Contrat de recherche inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le contrat de recherche (type de l'objet recherché) est inférieur à 1 ou supérieur à 5. Il est inscrit dans la colonne Type de la fenêtre de recherche. Les valeurs de contrat admises sont les suivantes : Type Signification 1 rechercher le numéro de bloc 2 rechercher l'étiquette 3 rechercher la chaîne de caractères 4 rechercher le nom du programme 5 rechercher le numéro de ligne d'un fichier
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le contrat de recherche.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
15330	Canal %1 Bloc %2 Numéro de bloc à rechercher inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Erreur de syntaxe ! Les numéros de bloc doivent être des entiers positifs. Les blocs principaux doivent être précédés d'un ":" et les blocs subordonnés d'un "N".
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Répéter l'introduction en corrigeant le numéro de bloc.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
15340	Canal %1 Bloc %2 Etiquette à rechercher inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Erreur de syntaxe ! Une étiquette doit compter au minimum 2 et au maximum 32 caractères, les deux premiers caractères devant être des lettres ou des tirets de soulignement. Les étiquettes doivent se terminer par ":".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter la saisie en corrigeant l'étiquette.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15350 Canal %1 Bloc %2 Recherche infructueuse

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le programme indiqué a été scruté jusqu'à la fin sans que la recherche aboutisse.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le programme pièce, modifier la destination de la recherche (erreur d'écriture dans le programme pièce) et redémarrer la recherche.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15360 Canal %1 Bloc recherché inadmissible (erreur de syntaxe)

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: La destination de la recherche (numéro de bloc, étiquette ou chaîne de caractères) n'est pas autorisée pour la recherche de bloc.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la destination de la recherche

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15370 Canal %1 Bloc recherché introuvable

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Une destination de recherche non valide a été programmée pour la recherche de bloc (p. ex. un numéro de bloc négatif).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôle du numéro de bloc, de l'étiquette ou de la chaîne de caractères. Répéter la saisie avec une destination correcte.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15380 Canal %1 Bloc %2 Programmation relative de l'axe %3 inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = axe

Description: La première programmation d'un axe d'après "Recherche de fin de bloc" est incrémentielle. Ceci n'est pas autorisé pour les situations suivantes :

- Après "Recherche en fin de bloc", un changement de transformation a eu lieu.
- Un frame avec composante de rotation est active. L'axe programmé participe à la rotation.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.

Remède:

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Chercher une destination dans laquelle les axes sont programmés en absolu.
- Couper l'addition de la position collectée avec \$SC_TARGET_BLOCK_INCR_PROG = FALSE.
- Utiliser la recherche avec calcul "au contour".

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15390 Canal %1 Bloc %2 %3 non exécuté lors de la recherche de bloc

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = symbole source

Description:

Lors de la recherche de bloc, des instructions pour commuter, effacer, définir l'entraînement électronique n'ont été ni exécutées, ni collectées, mais simplement sautées.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Régler l'état souhaité de l'entraînement via ASUP.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15395 Canal %1 maître-esclave ne peut pas être exécuté lors de la recherche de bloc

Paramètres:

- %1 = numéro de canal

Description:

Un couplage maître-esclave doit être fermé par l'instruction MASLON dans le programme pièce. Le décalage de position \$P_SEARCH_MASLD ne peut pas être calculé correctement durant la recherche de bloc car les axes à coupler se trouvent dans des canaux différents.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Vérifier que les axes concernés se trouvent dans le même canal.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15400 Canal %1 Bloc %2 Bloc initial Init sélectionné inexistant

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Pour une fonction de lecture, d'écriture ou de traitement, on a sélectionné un bloc INI qui :

1. n'est pas présent dans le NCK ou
2. ne possède pas les droits d'accès nécessaires pour l'exécution de cette fonction.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier si le bloc INI sélectionné figure bien dans le système de fichiers du NCK. Définir le niveau de protection d'accès actuel au moins égal (ou supérieur) à celui qui a été défini lors de la création du fichier pour les fonctions de lecture, d'écriture ou de traitement.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

15410	Canal %1 Bloc %2 Fichier d'initialisation avec fonction M inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les seules fonctions M pouvant figurer dans un bloc Init sont la fin de programme avec M02, M17 ou M30.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Supprimer toutes les fonctions M dans le module Init jusqu'à la marque de fin de fichier. Un module Init ne peut contenir que des affectations de valeurs (et des définitions de données globales, à condition que celles-ci ne soient pas définies à nouveau dans un programme exécutable plus tard), et aucune action de déplacement ni d'actions synchrones.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
15420	Canal %1 Bloc %2 Instruction non autorisée dans le mode courant
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est émise dans la situation suivante : Lors de l'exécution d'un fichier INI ou d'un fichier de définition (macro-instruction ou GUD), l'interpréteur a détecté une instruction inadmissible (p. ex. instruction de déplacement). Dans un fichier GUD, l'autorisation d'accès à un paramètre machine doit être modifiée avec REDEF, bien qu'il existe un fichier ACCESS (_N_SACCESS_DEF, _N_MACCESS_DEF, _N_UACCESS_DEF). Les droits d'accès aux paramètres machine ne peuvent être modifiés avec REDEF que par le biais de l'un des fichiers ACCESS.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Corriger le fichier INI, le fichier GUD ou la macro-instruction. • Corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
15450	Canal %1 Bloc %2 Programme traduit ne peut être mémorisé
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un programme compilé n'a pas pu être mémorisé dans le mode compilation pour l'une des raisons suivantes : • manque d'espace mémoire • ligne de code intermédiaire trop longue
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Créer de la place dans la mémoire de travail ou modifier le programme pièce (solution moins complexe).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

15460	Canal %1 Bloc %2 Erreur syntaxe pour automaintien
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les adresses programmées dans le bloc ne sont pas compatibles avec la fonction G modale déterminante pour la syntaxe. Exemple : N100 G01 ... I .. J.. K.. LF
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le bloc affiché ; programmer dans le bloc des fonctions G et des adresses compatibles.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
15500	Canal %1 Bloc %2 Angle de cisaillement inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La fonction CSHEAR a été appelée avec un angle non autorisé (impossible), par exemple la somme des angles entre les vecteurs d'axe dépasse 360 degrés.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer l'angle à partir des conditions géométriques du système machine/pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
15700	Canal %1 Bloc %2 Numéro d'alarme de cycle par exemple %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro d'alarme cycle
Description:	Une instruction SETAL a été programmée avec un numéro d'alarme de cycle inférieur à 60 000 ou supérieur à 67 999. Réaction d'alarme des cycles standard Siemens : n° 61 000 -61 999 : arrêt interpréteur ; effacement avec Reset n° 62 000 -62 999 : bloc de compensation ; effacement avec Départ
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer le numéro d'alarme dans l'instruction SETAL à l'intérieur de la plage de valeurs correcte.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
15800	Canal %1 Bloc %2 Conditions initiales erronées pour CONTPRON/CONTDCON
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les conditions de démarrage pour CONTPRON/CONTDCON sont erronées : • G40 pas actif

Alarmes NCK

Réaction:

- SPLINE ou POLY actif
- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

 Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15810 Canal %1 Bloc %2 Dimension tableau erronée avec CONTPRON/CONTDCON

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Le nombre de colonnes du tableau créé pour CONTPRON/CONTDCON n'est pas conforme au manuel de programmation.
 Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

 Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

15900 Canal %1 Bloc %2 Palpeur par exemple

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Mesures avec effacement de la distance restant à parcourir
 Dans le programme pièce, un palpeur non autorisé a été programmé avec l'instruction MEAS (mesures avec effacement de la distance restant à parcourir). Les numéros de palpeur autorisés sont :
 0 ... pas de palpeur
 1 ... palpeur 1
 2 ... palpeur 2,
 et ce, que le palpeur soit réellement connecté ou non.
 Exemple :
 N10 MEAS=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000
 palpeur 2 avec effacement de parcours résiduel
 Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

 Remède: Attribuer au mot clé MEAS=... un numéro de palpeur compris dans les limites indiquées ci-dessus. Ce numéro doit correspondre au palpeur matériellement connecté.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

15910 Canal %1 Bloc %2 Palpeur par exemple

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Mesures sans effacement de la distance restant à parcourir
 Dans le programme pièce, un palpeur non autorisé a été programmé avec l'instruction MEAW (mesures sans effacement de la distance restant à parcourir). Les numéros de palpeur autorisés sont :

0 ... pas de palpeur
 1 ... palpeur 1
 2 ... palpeur 2,
 et ce, que le palpeur soit réellement connecté ou non.
 Exemple :
 N10 MEAW=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000
 palpeur 2 sans effacement de parcours résiduel

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attribuer au mot clé MEAW=... un numéro de palpeur compris dans les limites indiquées ci-dessus. Ce numéro doit correspondre au palpeur matériellement connecté.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

15950 Canal %1 Bloc %2 Aucun déplacement programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Mesures avec effacement de la distance restant à parcourir
 Dans le programme pièce, avec l'instruction MEAS (mesures avec effacement de la distance restant à parcourir), on a programmé soit aucun axe, soit une distance à parcourir nulle.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce et compléter le bloc de mesure avec l'adresse de l'axe ou le déplacement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

15960 Canal %1 Bloc %2 Aucun déplacement programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Mesures sans effacement de la distance restant à parcourir
 Dans le programme pièce, avec l'instruction MEAW (mesures sans effacement de la distance restant à parcourir), on a programmé soit aucun axe, soit une distance à parcourir nulle.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce et compléter le bloc de mesure avec l'adresse de l'axe ou le déplacement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16000 Canal %1 Bloc %2 Valeur inadmissible pour la direction du retrait

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour la fonction "Retrait rapide du contour" (mot clé : LIFTFAST), on a programmé une valeur de code pour la direction du retrait (mot clé : ALF=...) hors de la plage des valeurs autorisées (0 à 8).

Alarmes NCK

Quand la correction de rayon de fraise est activée, il ne faut pas utiliser pour G41 les numéros de code 2, 3 et 4 et pour G42 les numéros de code 6, 7 et 8 car ils codent la direction vers le contour.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer la direction de retrait avec ALF=... dans la plage des valeurs autorisées.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16005 Canal %1 Bloc %2 Valeur inadmissible pour le trajet de relèvement

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Erreur de programmation : la valeur du trajet de relèvement ne doit pas être négative.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16010 Canal %1 Bloc %2 Arrêt exécution après retrait rapide

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un LIFTFAST a été programmé sans routine d'interruption (Asup). Après l'exécution du retrait, le canal est stoppé.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Après l'arrêt du canal, les axes doivent être dégagés manuellement en JOG et le programme doit être interrompu avec la touche Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16015 Canal %1 Bloc %2 Descripteur d'axe %3 erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe

Description: En LIFTFAST, des axes avec descripteurs d'axe de différents systèmes de coordonnées ont été programmés. Le mouvement de rétraction n'est alors plus univoque.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser des descripteurs d'axe d'un système de coordonnées.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16016 Canal %1 Bloc %2 Aucune position de retrait programmée pour l'axe %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nom d'axe

Description: En LIFTFAST, la libération de retrait a été programmée sans indication de position de retrait pour l'axe concerné. Le mouvement de retrait n'est alors plus univoque.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer une position de retrait pour l'axe concerné.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16020 Canal %1 dans bloc %2 ne peut être repositionné

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Erreur de programmation ou de manipulation :
Le repositionnement par instruction REPOS n'est possible que dans un Asup (routine d'interruption).
Si l'instruction REPOS est programmée p. ex. dans un programme principal ou dans un cycle alors le traitement du programme pièce sera interrompu avec l'alarme 16020.
L'alarme sera également sortie dans les situations suivantes :
• Accès à \$AC_RETPOINT (réaccostage) en dehors d'un Asup (p. ex. dans le programme pièce)
• Un axe devant être repositionné était un axe d'oscillation avec déplacement synchrone (OSCILL) dans le bloc interrompu et se trouve désormais dans un état qui ne lui permet pas de se déplacer en tant qu'axe d'oscillation. Remède : ramener l'axe dans un état "d'axe neutre" avant le repositionnement avec WAITP.
• Un axe devant être repositionné était un axe de pénétration d'un axe d'oscillation dans le bloc interrompu et ne peut pas être déplacé dans cet état. Remède : ramener l'axe à l'état "Axe POS" avant le repositionnement.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16025 Canal %1 Bloc %2 Permutation d'axe illicite dans commande REPOS par axe %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Identifiant d'axe

Description: Avec la commande REPOS, on a programmé un axe ou une broche qui se trouve à cet instant dans l'état NEUTRE. Etant donné que la commande REPOS ne peut exécuter un GET implicite, cet axe/broche ne peut pas être repositionné. C'est pourquoi, l'exécution du programme pièce est interrompue.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Avant la commande REPOS, affecter l'axe/la broche à repositionner au canal par une commande GET.

Alarmes NCK

Exemple :

GET(A); affecter l'axe A au canal

REPOS L A; repositionner les axes géométriques et l'axe A

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16100 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 inexistante dans canal

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = chaîne de caractères

Description: Erreur de programmation : le numéro de broche indiqué est inconnu dans ce canal. Cette alarme peut survenir en liaison avec un arrêt temporisé ou la fonction SPI.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le programme pièce pour voir si le numéro de broche programmé est correct et si le programme est exécuté dans le bon canal.

Vérifier le PM 35000 SPIND_ASSIGN_TO MACHAX pour tous les axes machine pour voir si le numéro de broche programmé y figure. Ce numéro d'axe machine doit être inscrit dans un axe de canal du PM spécifique au canal 20070
AXCONF_MACHAX_USED.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16105 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 ne peut pas être affectée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = chaîne de caractères

Description: Erreur de programmation : Aucune broche réelle n'a été attribuée par le numéro de convertisseur broche à la broche programmée. L'alarme peut apparaître lors d'une utilisation incorrecte de \$SC_SPIND_ASSIGN_TAB[].

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger les données de réglage ou modifier le programme pièce

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16110 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 pour arrêt temporisé pas en mode Commande

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = Axe, broche

Description: La broche peut se trouver en mode Positionnement, Oscillation ou Commande. Avec l'ordre M70, elle peut être commutée en axe. Le mode Commande se divise en mode Commande de vitesse et en mode Asservissement de position et les mots clés SPCON et SPCOF permettent de basculer de l'un à l'autre.

Mode Positionnement :

Asservissement de position (position de broche sous SPOS/SPOSA)

	Mode Oscillation :
	Commande de vitesse (M41 - M45 ou M40 et S...)
	Mode Commande :
	Commande de vitesse de rotation (vitesse de rotation de broche sous S..., M3/M4/M5)
	Asservissement de position (SPCON/SPCOF, vitesse de rotation de broche sous S..., M3/M4/M5)
	Mode Axe :
	Asservissement de position (M70/M3, M4, M5, position d'axe sous un nom au choix de l'opérateur)
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier que le numéro de broche est correct dans le programme pièce. Mettre la broche désirée en mode Commande avec M3, M4 ou M5 avant l'appel de l'arrêt temporisé.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16111	Canal %1 Bloc %2 Broche %3 Aucune vitesse de rotation n'est programmée
Paramètres:	%1 = Numéro du canal %2 = Numéro du bloc, étiquette %3 = Broche
Description:	La programmation d'une vitesse de rotation est attendue.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer la vitesse de rotation avec S[numéro broche]=..
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16112	Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 Programmation non autorisée
Paramètres:	%1 = Numéro du canal %2 = Numéro du bloc, étiquette %3 = Broche
Description:	Dans le cas d'un couplage VV de broches synchrones, la programmation d'un déplacement additionnel pour la broche asservie ne peut se faire qu'avec M3, M4, M5 et S.. . Les trajets à parcourir qui découlent de positions spécifiées ne peuvent être respectés avec fiabilité dans le cas d'un couplage de vitesse, surtout s'il n'y a pas d'asservissement de position. Si le respect des cotes ou la reproductibilité ne sont pas l'essentiel, l'alarme peut être inhibée avec le paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit27 = 1.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Utiliser le couplage DV de broches synchrones ou programmer le sens et la vitesse de rotation.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16120	Canal %1 Bloc %2 Indice invalide pour correction fine d'outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Alarmes NCK

Description: %2 = numéro de bloc, étiquette
 Erreur de programmation : Dans l'instruction PUTFTOC, le second paramètre indique pour quel paramètre d'outil la valeur doit être corrigée (1 - 3 longueurs d'outil, 4 rayon d'outil). La valeur programmée se situe en dehors de la plage de valeurs autorisée.
 Les valeurs admises sont 1 - 4 quand la correction du rayon d'outil en ligne est admise (cf. paramètre machine ONLINE_CUTCOM_ENABLE), sinon ce sont les valeurs 1 - 3.

Réaction:
 - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce : Longueur 1 - 3 ou 4 pour rayon.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16130 Canal %1 Bloc %2 Ordre non autorisé avec FTOCON

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description:
 • Cas 1 : changement de plan non autorisé en cas de fonction G modale FTOCON : "Activer correction fine d'outil" est activée.
 • Cas 2 : la sélection de transformation n'est autorisée que pour la transformation 0 ou la transformation axe incliné, Transmit ou Tracyl, quand FTOCON est activée.
 • Cas 3 : le changement d'outil avec M06 n'est pas autorisé lorsque FTOCON était active depuis le dernier changement d'outil.
 • Cas 4 : le support d'outil orientable est activé.

Réaction:
 - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce : annuler la correction fine d'outil avec FTOCOF.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16140 Canal %1 Bloc %2 FTOCON non admis

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La correction fine d'outil (FTOC) n'est pas compatible avec la transformation actuelle.

Réaction:
 - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce : annuler la correction fine d'outil avec FTOCOF.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16150 Canal %1 Bloc %2 Numéro de broche invalide avec PUTFTOCF

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le numéro de broche programmé avec PUTFTOC ou PUTFTOCF se situe en dehors de la plage de valeurs autorisée pour les numéros de broche.

Réaction:
 - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce. Le numéro de broche programmé est-il disponible ?

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16200 Canal %1 Bloc %2 Interpolations de type spline et polynomiale inexistantes

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'interpolation de type spline et l'interpolation polynomiale sont des options qui ne figurent pas dans la version de base de la commande.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Eviter de programmer une interpolation de type spline ou polynomiale ou équiper la machine avec les options correspondantes.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16300 Canal %1 Bloc %2 Polynôme dénominateur a des racines dans la plage de paramètres

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le polynôme dénominateur programmé (avec PL [] = ... , donc sans indication d'axe géométrique) contient un zéro dans la plage de valeurs du paramètre (PL = ...). De ce fait, le quotient polynôme numérateur/polynôme dénominateur est infini ou indéterminé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le bloc polynomial pour que celui-ci ne comporte pas de zéro dans le polynôme dénominateur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16400 Canal %1 Bloc %2 Axe de positionnement %3 ne peut pas participer à l'interpolation de type spline

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Un axe assigné à un groupe spline (n) par le biais de SPLINEPATH (n, AX1, AX2...) a été programmé comme axe de positionnement avec POS ou POSA.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne pas assigner l'axe de positionnement au groupe spline.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16410 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 n'est pas un axe géométrique

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Un axe géométrique a été programmé qui ne peut être simulé sur aucun axe machine dans la transformation courante (il n'y a éventuellement aucune transformation active).
Exemple :

Alarmes NCK

	sans transformation : système de coordonnées polaires avec X, Z et axe C avec transformation : système de coordonnées cartésiennes avec X, Y et Z, p. ex. avec TRANSMIT.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Activer le type de transformation avec TRAORI (n) ou ne pas programmer les axes géométriques qui ne sont pas impliqués dans le groupe de transformation.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16420 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 programmé plusieurs fois

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Il est interdit de programmer plusieurs fois un axe.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Effacer les adresses des axes programmés plusieurs fois.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16421 Canal %1 Bloc %2 Angle %3 est programmé plusieurs fois dans le bloc

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = angle
Description:	Il est interdit de programmer plusieurs fois dans un bloc un angle PHI ou PSI pour facteur d'orientation.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16422 Canal %1 Bloc %2 Angle %3 est programmé plusieurs fois dans le bloc

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = angle
Description:	Il est interdit de programmer l'angle de rotation THETA de l'orientation plusieurs fois dans un bloc. L'angle de rotation doit être programmé soit de manière explicite avec THETA ou par la programmation avec Euler ou angle-RPY.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16423	Canal %1 Bloc %2 Angle %3 est programmé plusieurs fois dans le bloc
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = angle
Description:	Il est interdit de programmer plusieurs fois dans un bloc, un polynôme pour l'angle de rotation d'orientation avec PO[THT].
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
16424	Canal %1 Bloc %2 Coordonnées %3 est programmée plusieurs fois dans le bloc
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = coordonnée
Description:	La programmation multiple dans un bloc d'une coordonnée du 2ème point de contact de l'outil n'est pas admise pour définir l'orientation de l'outil.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
16430	Canal %1 Bloc %2 Axe géométrique %3 ne peut pas se déplacer en tant qu'axe de positionnement dans le syst. de coord. ayant subi la rotation
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Dans le système de coordonnées ayant subi la rotation, le déplacement d'un axe géométrique comme axe de positionnement (c'est-à-dire le long de ses vecteurs d'axe dans le système de coordonnées ayant subi la rotation) reviendrait à déplacer plusieurs axes machine. Cette situation est toutefois contraire au concept des axes de positionnement dans lequel un interpolateur d'axe agit en plus de l'interpolateur de trajectoire !
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Ne déplacer les axes géométriques comme axes de positionnement que lorsque la rotation est désactivée. Désactiver la rotation : mot-clé ROT sans autre indication d'axe et d'angle. Exemple : N100 ROT
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
16440	Canal %1 Bloc %2 Rotation programmée pour axe géométrique inexistant
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Une rotation a été programmée qui fait tourner un axe géométrique qui n'existe pas.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16500 Canal %1 Bloc %2 Chanfrein ou rayon négatif

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un chanfrein ou un rayon négatif a été programmé sous les mots-clés CHF= ..., RND=... ou RNDM=...

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne programmer que des valeurs positives pour les chanfreins, les arrondis et les arrondis modaux.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16510 Canal %1 Bloc %2 Pas d'axe transversal pour la programmation au diamètre

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La programmation au diamètre a été sélectionnée bien qu'aucun axe transversal avec programmation au diamètre ne soit appliqué.
Les axes transversaux sont applicables avec le PM 20100 ou le PM 30460 Bit2 pour la programmation au diamètre.
La programmation au diamètre peut être activée via :

- la position de base DIAMON ou DIAM90 du groupe G 29 au démarrage
- la programmation de DIAMON ou DIAM90
- la programmation de DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] ou DAC, DIC, RAC, RIC

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
La programmation de DIAMON/DIAM90 nécessite la configuration d'un axe transversal avec le PM 20100.
La programmation de DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] ou DAC, DIC, RAC, RIC nécessite que l'axe AX soit un axe transversal pour programmation au diamètre configuré avec le PM 30460 Bit2 .

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16600 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 Changement de rapport de boîte de vitesses impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro de broche

Description: La vitesse de rotation programmée se situe en dehors de la plage de vitesse du rapport de boîte de vitesses engagé. Pour exécuter la vitesse programmée, il faut changer de

rapport de boîte de vitesses. Pour pouvoir exécuter le changement automatique du rapport de boîte de vitesses (M40 est activé), la broche doit se trouver dans le mode commande de vitesse.

>L'alarme n'est plus émise si le bit 30 (0x40000000) est mis à 1 dans le PM 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK. La fonction n'est cependant pas touchée par cela.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Le basculement dans le mode commande de vitesse s'effectue par la programmation de M3, M4 ou M5. Les fonctions M peuvent être écrites avec le mot S dans le même bloc.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16700 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Type d'avance erroné

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Dans une fonction de filetage, l'avance a été programmée dans une unité interdite.

1. G33 (filetage à pas constant), l'avance n'a pas été programmée avec G94 ou G95.
2. G33 (filetage à pas constant) activée (automaintenue) ; G63 est programmée en sus dans un bloc suivant -> situation conflictuelle ! (G63 se trouve dans le deuxième groupe G tandis que G33, G331 et G332 se trouvent dans le premier groupe G).
3. G331 ou G332 (taraudage sans porte-taraud compensateur) ; l'avance n'a pas été programmée avec G94.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser uniquement le type d'avance G94 ou G95 dans les fonctions de filetage. Après G33 et avant G63, annuler la fonction de filetage avec G01.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16710 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Broche maître non programmée

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Une fonction de broche pilote (G33, G331, G95, G96) a été programmée, mais il manque la vitesse ou le sens de rotation.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Compléter la valeur S ou le sens de rotation de la broche maître dans le bloc visualisé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16715 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Broche pas à l'arrêt

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = numéro de broche

Alarmes NCK

Description: Pour la fonction utilisée (G74, accostage du point de référence), la broche doit être à l'arrêt.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Dans le programme pièce, programmer M5 ou SPOS/SPOSA avant le bloc erroné.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16720 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Pas de vis est nul

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Dans un bloc de filetage contenant G33 (filetage à pas constant) ou G331 (taraudage sans porte-taraud compensateur), aucun pas n'a été programmé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Le pas de vis est à programmer pour l'axe géométrique indiqué sous le paramètre d'interpolation correspondant.
X -> I
Y -> J
Z -> K

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16730 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Mauvais paramètres

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Pour G33 (filetage à pas constant), le paramètre de filetage n'a pas été affecté à l'axe qui détermine la vitesse.
Dans le cas de filetages sur corps cylindriques et de filetages plans, le pas de vis est programmé sous le paramètre d'interpolation correspondant à l'axe géométrique indiqué.
X -> I
Y -> J
Z -> K
Dans le cas de filetages sur corps coniques, l'adresse I, J, K se rapporte à l'axe qui parcourt la plus grande distance (longueur du filetage). Cependant, un 2e pas pour l'autre axe n'est pas précisé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Assigner les paramètres du pas à l'axe qui détermine la vitesse.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16740 Canal %1 Bloc %2 Aucun axe géométrique programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans le cas d'un filetage (G33) ou d'un taraudage sans porte-taraud compensateur (G331, G332), aucun axe géométrique n'a été programmé. L'axe géométrique est toutefois indispensable lorsqu'un paramètre d'interpolation a été indiqué.

Exemple :

N100 G33 Z400 K2 ; pas de vis 2 mm, fin du filetage Z=400 mm
 N200 SPOS=0 ; amener la broche en mode axe
 N201 G90 G331 Z-50 K-2 ; taraudage à Z=-50, marche à gauche
 N202 G332 Z5 ; retrait, inversion automatique du sens
 N203 S500 M03 ; broche de nouveau en mode broche

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Indiquer l'axe géométrique et le paramètre d'interpolation correspondant.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16745 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 Le rapport de transmission %4 est attendu

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = numéro de broche
- %4 = Rapport de transmission

Description: G331 active le 2ème jeu de paramètres de rapports de transmission pour le taraudage. La vitesse de rotation programmée (S) de la broche maître se situe en dehors de la plage de vitesse du rapport de transmission activé avec le jeu de paramètres 2 des rapports de transmission.

Les causes de cette alarme peuvent être les suivantes :

- * La vitesse de rotation de broche (S) n'a pas été programmée dans un bloc avec G331.
- * La vitesse de rotation de broche (S) programmée ne se situe pas dans une plage de vitesse des rapports de transmission configurés dans le jeu de paramètres 2 des rapports de transmission.
- * Dans le bloc G331, un ou plusieurs déplacements d'axe (axe de pénétration) ont été programmés en plus de la vitesse de rotation de broche (S).

Dans ce cas, il est impossible d'effectuer un changement du rapport de transmission.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Engager le rapport de transmission approprié avant l'usinage du filetage.
- Avant l'usinage du filetage, programmer la vitesse de rotation de broche dans un propre bloc G331 sans déplacement d'axe, par ex. G331 S1000. Le rapport de transmission adéquat pour l'usinage du filetage avec G331 est ainsi établi.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16746 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 Le rapport de transmission %4 n'est pas paramétré

Paramètres:

- %1 = numéro de canal
- %2 = numéro de bloc, étiquette
- %3 = numéro de broche
- %4 = Rapport de transmission

Description: Le 1er jeu de paramètres de rapports de transmission est actif. Le rapport de transmission demandé n'est pas paramétré dans le jeu de paramètres 1. Le nombre des rapports de

Alarmes NCK

transmission paramétrés figure dans le paramètre machine 35090
\$MA_NUM_GEAR_STEPS.

Les causes de l'alarme peuvent être les suivantes :

Par exemple, 3 rapports de transmission sont paramétrés, mais ...

* ... un rapport de transmission supérieur à 3 a été programmé directement, par ex. : M45.

* ... DO M70 a été programmé et le paramètre machine 35014

\$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE est supérieur à 3.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Engager le rapport de transmission admis qui est paramétré conformément au paramètre machine MA_NUM_GEAR_STEPS.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16747 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 Le rapport de transmission engagé %4 pour le taraudage n'est pas paramétré

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro de broche
%4 = Rapport de transmission

Description: G331 active le jeu de paramètres 2 de rapports de transmission pour le taraudage, mais le rapport de transmission actuel n'est pas paramétré dans ce jeu de paramètres, autrement dit il est trop élevé. Le nombre des rapports de transmission paramétrés figure dans le paramètre machine 35092 NUM_GEAR_STEPS2.

Les causes de l'alarme peuvent être les suivantes :

* La vitesse de rotation de broche (S) pour le taraudage n'est pas programmée dans un bloc avec G331.

* Le changement automatique du rapport de transmission n'a pas pu être exécuté, car un ou des mouvements d'axe ont été programmés dans le bloc G331 en plus de la vitesse de rotation de broche.

* La vitesse de rotation de broche (S) pour le taraudage a été programmée dans un bloc G331 sans déplacement d'axe, mais un changement de rapport de transmission n'a pas pu être exécuté, car ...

a) ... M40 n'était pas actif.

b) ... la vitesse de rotation de broche ne se situe pas dans la plage de vitesse associée aux rapports de transmission configurés du jeu de paramètres 2.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Engager le rapport de transmission approprié avant l'usinage du filetage.
• Avant l'usinage du filetage, programmer la vitesse de rotation de broche dans un propre bloc G331 sans déplacement d'axe, par ex. G331 S1000. Le rapport de transmission adéquat pour l'usinage du filetage avec G331 est ainsi établi.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16750 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 SPCON non programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal

	%2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Pour la fonction programmée (axe rotatif, axe de positionnement), la broche doit se trouver en asservissement de position.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer l'asservissement de position de la broche avec SPCON dans le bloc précédent.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16751 Canal %1 Bloc %2 Broche/Axe %3 SPCOF inexécutable

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Pour la fonction programmée, la broche doit se trouver en mode de régulation. En mode Positionnement ou en mode Axe, la boucle de régulation de position ne doit pas être désélectionnée
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Dans le bloc précédent, faire passer la broche en mode de régulation. Ceci peut se faire par le biais de M3, M4 ou M5 pour la broche en question.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16755 Canal %1 Bloc %2 Aucun arrêt nécessaire

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Il n'est pas requis d'arrêt pour la fonction programmée. Un arrêt n'est nécessaire suite à un SPOSA ou après M5 que pour le cas où le bloc suivant doit être enclenché seulement après l'arrêt de la broche.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Ne pas écrire l'instruction.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16757 Canal %1 Bloc %2 La broche asservie %3 est déjà broche/axe pilote dans un autre couplage

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Numéro de la broche asservie
Description:	Un couplage, pour lequel la broche/l'axe asservi est déjà actif en tant que broche/axe pilote dans un autre couplage, a été activé. Les couplages concaténés ne sont pas possibles.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Vérifier, dans le programme pièce, si la broche/l'axe asservi est déjà actif en tant que broche/axe pilote dans un autre couplage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16758 Canal %1 Bloc %2 La broche pilote %3 est déjà broche/axe asservi dans un autre couplage

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Numéro de la broche pilote

Description: Un couplage, pour lequel la broche/l'axe pilote est déjà actif en tant que broche/axe asservi dans un autre couplage, a été activé. Les couplages concaténés ne sont pas possibles.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier, dans le programme pièce, si la broche/l'axe pilote est déjà actif en tant que broche/axe asservi dans un autre couplage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16760 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Valeur S manque

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Pour le taraudage sans porte-taraud compensateur (G331 ou G332), il manque la vitesse de rotation de la broche.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer la vitesse de rotation de la broche sous l'adresse S en [tr/min] (malgré le mode Axe) ; le sens de rotation est défini par le signe du pas de la vis de transmission.
Pas de vis positif : sens de rotation comme M03
Pas de vis négatif : sens de rotation comme M04 N2.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16761 Canal %1 Bloc %2 Axe/Broche %3 non programmé dans le canal

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Erreur de programmation : L'axe/la broche ne peut momentanément pas être programmé. L'alarme peut se produire si l'axe/la broche est utilisé par un autre canal ou par l'AP.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce, utiliser "GET()".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16762 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 Fonction filetage active

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de broche

Description: Erreur de programmation : La fonction broche ne peut momentanément pas être programmée. L'alarme se produit quand la broche (broche maître) est liée à des axes dans une interpolation.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce. Désélectionner le filetage ou le taraudage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16763 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Vitesse de rotation programmée est inadmissible (nulle ou négative)

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Une vitesse de rotation (valeur S) a été programmée avec une valeur nulle ou négative.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: La vitesse de rotation programmée (valeur S) doit être positive. Selon le cas, la valeur zéro peut être acceptée (p. ex. G25 S0).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16770 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Aucun système de mesure disponible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: On a programmé SPCON, SPOS ou SPOSA. Ces fonctions requièrent au moins un système de mesure. Selon le PM NUM_ENCS, l'axe machine / la broche ne possède aucun système de mesure.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Installer un système de mesure.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16771 Canal %1 Axe asservi %2 Mouvement forcé invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Pour l'axe indiqué, il ne peut y avoir aucune synchronisation du réducteur, aucun mouvement forcé car ils n'ont pas été validés au niveau de l'interface VDI.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Mettre à 1 le signal VDI "Libération forçage axe asservi".

Alarmes NCK

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

16772 Canal %1 Bloc %2 L'axe %3 est un axe asservi, le couplage s'ouvre

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = axe, broche

Description: >L'axe est activé comme axe asservi dans un couplage. Le couplage est ouvert dans le mode REF. L'alarme peut être inhibée avec le paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit29 = 1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le couplage se referme en quittant le mode REF.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

16773 Canal %1 Axe %2 est un axe asservi. Les blocages d'axe/broche des axes pilotes %3 et %4 sont différents

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = axe, broche
 %3 = axe, broche
 %4 = Axe, broche

Description: L'axe est actif en tant qu'axe asservi dans un couplage. Les axes pilotes ont des états différents en ce qui concerne le verrouillage d'axe/ de broche. L'alarme peut être inhibée avec le paramètre machine 11415 SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit0 =1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Mettre tous les axes pilotes dans le même état de verrouillage d'axe/broche

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

16774 Canal %1 La synchronisation a été interrompue pour l'axe asservi/broche %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: La synchronisation (EGONSYN, EGONSYNE ou COUP) a été interrompue pour l'axe indiqué.

L'interruption de la synchronisation a différentes raisons.

- RESET
- Fin de programme
- Axe basculant dans le mode de fonctionnement en poursuite
- Arrêt rapide suite à un défaut

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Si l'interruption de la synchronisation est tolérable, voire souhaitable, l'alarme peut être inhibée avec le paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit31 = 1. Uniquement dans le cas d'un réducteur électronique EG:

S'il ne doit pas être possible d'interrompre la synchronisation, cela peut se faire par l'indication du critère de changement de bloc FINE dans EGONSYN ou EGONSYNE.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16776 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe %3 pour axe %4 n'existe pas

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de la table de courbe
 %4 = nom d'axe, numéro de broche

Description: On a tenté de coupler l'axe %4 avec la table de courbe numéro %3, or il n'existe aucune table de courbe portant ce numéro.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce de façon à ce que la table de courbe requise soit présente au moment où le couplage axial devra être activé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16777 Canal %1 Bloc %2 Couplage : axe asservi %3 indisponible pour axe pilote %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche
 %4 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Un couplage a été activé pour lequel l'axe/la broche asservi n'est actuellement pas disponible. Causes possibles :

- L'axe/la broche est actif dans l'autre canal.
- L'axe/la broche a été utilisé par l'AP et n'a pas encore été libéré.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Amener la broche/l'axe pilote dans le canal correspondant par le biais d'une permutation de broche/d'axe ou faire libérer la broche/l'axe par l'AP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16778 Canal %1 Bloc %2 Couplage : couplage en boucle pour axe asservi %3 et axe pilote %4 inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche
 %4 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Un couplage a été activé qui, compte tenu d'autres couplages, conduit à un couplage en boucle. Ce dernier ne permet pas un calcul univoque.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

	- Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Configurez le couplage en conséquence dans les PM ou corrigez le programme pièce (PM du canal : COUPLE_AXIS_n).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
16779	Canal %1 Bloc %2 Couplage : trop de couplages pour axe %3, voir axe pilote %4 actif
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche %4 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Le nombre d'axes/de broches pilotes défini pour l'axe/la broche indiqué excède le maximum autorisé. Comme dernier paramètre, on a un axe pilote/un objet à valeur pilote auquel est déjà couplé l'axe/la broche dont il est question.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
16780	Canal %1 Bloc %2 Broche/axe asservi manque
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'axe/la broche asservi ne figure pas dans le programme pièce.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
16781	Canal %1 Bloc %2 Axe/broche pilote manque
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'axe/la broche pilote n'a pas été programmé dans le programme pièce.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
16782	Canal %1 Bloc %2 Broche/axe asservi %3 indisponible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description:	Un couplage a été activé pour lequel l'axe/la broche asservi n'est actuellement pas disponible. Causes possibles : • L'axe/la broche est actif dans l'autre canal. • L'axe/la broche a été utilisé par l'AP et n'a pas encore été libéré.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Amener la broche/l'axe pilote dans le canal correspondant par le biais d'une permutation de broche/d'axe ou faire libérer la broche/l'axe par l'AP.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16783 Canal %1 Bloc %2 Axe/Broche pilote %3 indisponible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Un couplage a été activé pour lequel la broche/l'axe pilote est actuellement indisponible. Causes possibles : • Un couplage par valeur de consigne a été sélectionné et l'axe/la broche est actif dans l'autre canal. • L'axe/la broche a été utilisé par l'AP et n'a pas encore été libéré.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Amener la broche/l'axe pilote dans le canal correspondant par le biais d'une permutation de broche/d'axe ou faire libérer la broche/l'axe par l'AP.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16785 Canal %1 Bloc %2 Broches/axes %3 identiques

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Un couplage a été activé pour lequel la broche/l'axe asservi est identique à la broche/l'axe pilote.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Configurer correctement le couplage dans le PM (PM du canal : COUPLE_AXIS_n) • ou corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16786 Canal %1 Bloc %2 Il existe déjà un couplage avec la broche pilote %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de broche pilote

Alarmes NCK

Description:	Il est envisagé d'activer un couplage dont la broche asservie est déjà impliquée dans un autre couplage activé, avec une autre broche pilote. Or, la fonction broche synchrone admet une seule broche pilote. La broche pilote déjà activée est indiquée dans le dernier paramètre d'alarme.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Avant d'activer le nouveau couplage, désactiver le couplage existant. Si plusieurs broches / axes pilotes sont nécessaires, il faut utiliser la fonction ELG (réducteur électronique).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16787 Canal %1 Bloc %2 Paramètres de couplage non modifiables

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le couplage indiqué est protégé en écriture. En conséquence, les paramètres du couplage ne peuvent pas être modifiés.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Supprimer la protection en écriture. PM du canal : COUPLE_AXIS_IS_WRITE_PROT • ou corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16788 Canal %1 Bloc %2 Couplage en boucle

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un couplage a été activé qui, compte tenu d'autres couplages, conduit à un couplage en boucle. Ce dernier ne permet pas un calcul univoque.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Configurer correctement le couplage dans le PM (PM du canal : 21300 COUPLE_AXIS_n) • ou corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16789 Canal %1 Bloc %2 Couplage multiple

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un couplage a été activé pour lequel les axes/les broches sont déjà occupés par un autre couplage. Les couplages parallèles ne peuvent être traités.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier dans le programme pièce s'il existe déjà un autre couplage pour les axes.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16790 Canal %1 Bloc %2 Paramètre est nul ou manque

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un couplage a été activé dans lequel un paramètre significatif a été indiqué comme étant nul ou n'a pas été écrit (p. ex. un dénominateur dans un rapport de transmission, aucun axe asservi).

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
 • Configurer correctement le couplage dans le PM (PM du canal : 42300 COUPLE_RATIO_n)
 • ou corriger le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16791 Canal %1 Bloc %2 Paramètre sans signification

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un couplage a été activé dans lequel un paramètre sans signification a été écrit (p. ex. paramètre pour la boîte électronique) .

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16792 Canal %1 Bloc %2 Trop de couplages pour axe/broche %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le nombre d'axes/de broches pilotes défini pour l'axe/la broche indiqué excède le maximum autorisé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16793 Canal %1 Bloc %2 Pas de changement de transformation du fait du couplage de l'axe %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Alarmes NCK

Description:	L'axe indiqué est un axe asservi dans un groupe de transformation. Lorsque le couplage est activé, la transformation ne peut pas être modifiée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce. Désactiver le ou les couplages avant de changer ou non de transformation.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16794 Canal %1 Bloc %2 Pas d'accostage du point de référence du fait du couplage de l'axe/de la broche %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	L'axe indiqué est un axe asservi (Gantry) et ne peut donc pas accoster le point de référence.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce. Désactiver le ou les couplages de cet axe avant l'accostage du point de référence ou ne pas accoster le point de référence. Un axe asservi Gantry ne peut pas se référencer tout seul.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16795 Canal %1 Bloc %2 Chaîne de caractères non interprétable

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un couplage a été activé dans lequel une chaîne de caractères non interprétable a été écrite (p. ex. comportement lors d'un changement de bloc).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16796 Canal %1 Bloc %2 Couplage non défini

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un couplage doit être activé dont les paramètres n'ont été ni programmés, ni configurés.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corriger le programme pièce ou le PM ; programmer le couplage avec COUPDEF ou le configurer avec PM.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16797 Canal %1 Bloc %2 Le couplage est actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une opération est à exécuter pendant laquelle aucun couplage ne doit être actif, par exemple COUPDEL ou TANGDEL ne peuvent pas s'appliquer à des couplages actifs.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce, désactiver le couplage avec COUPOF ou TANGOF.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16798 Canal %1 Bloc %2 Rotation conteneur d'axes inadmissible car axe %3 est un axe asservi

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe/la broche programmé est activé dans un couplage en tant qu'axe/broche asservi. Lorsque le couplage est activé, la rotation du conteneur d'axes ne peut pas se faire.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce. Désactiver le(s) couplage(s) pour cet(te) axe/broche avant la rotation du conteneur d'axes ou bien exécuter la rotation du conteneur d'axes à un moment ultérieur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16799 Canal %1 Bloc %2 Rotation conteneur d'axes inadmissible car axe %3 est un axe pilote

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe/la broche programmé est activé dans un couplage en tant qu'axe/broche pilote. Lorsque le couplage est activé, la rotation du conteneur d'axes ne peut pas se faire.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce. Désactiver le(s) couplage(s) pour cet(te) axe/broche avant la rotation du conteneur d'axes ou bien exécuter la rotation du conteneur d'axes à un moment ultérieur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16800 Canal %1 Bloc %2 Instruction de déplacement DC/CDC pour axe %3 inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le mot-clé DC (Direct Coordinate) ne peut s'employer que pour des axes rotatifs. Il provoque l'accostage de la position absolue programmée selon le trajet le plus court.
Exemple :

Alarmes NCK

	N100 C=DC(315)
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le bloc CN visualisé, remplacez le mot-clé DC par l'indication AC (Absolute Coordinate). Lorsque l'alarme est due à une mauvaise définition de l'axe, l'axe peut être déclaré axe rotatif à l'aide du PM spécifique à l'axe 30300 IS_ROT_AX. Paramètres machine correspondants : Corriger le PM 30310 : ROT_IS_MODULO Corriger le PM 30320 : DISPLAY_IS_MODULO
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16810 Canal %1 Bloc %2 Instruction de déplacement ACP pour axe %3 inadmissible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Le mot-clé ACP (Absolute Coordinate Positive) n'est autorisé que pour des axes modulo. Il provoque l'accostage de la position absolue programmée dans le sens indiqué.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le bloc CN visualisé, le mot-clé ACP est à remplacer par l'indication AC (Absolute Coordinate). Lorsque l'alarme est due à une mauvaise définition de l'axe, l'axe peut être déclaré axe rotatif avec conversion modulo via le PM 30300 : IS_ROT_AX et le PM 30310 : ROT_IS_MODULO . Paramètres machine correspondants : Corriger le PM 30 320 : DISPLAY_IS_MODULO
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16820 Canal %1 Bloc %2 Instruction de déplacement ACN pour axe %3 inadmissible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Le mot-clé ACN (Absolute Coordinate Negative) n'est autorisé que pour les axes modulo. Il provoque l'accostage de la position absolue programmée dans le sens indiqué.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le bloc CN visualisé, remplacez le mot-clé ACN par l'indication AC (Absolute Coordinate). Lorsque l'alarme est due à une mauvaise définition de l'axe, l'axe peut être déclaré axe rotatif avec conversion modulo via le PM 30300 : IS_ROT_AX et le PM 30310 : ROT_IS_MODULO . Paramètres machine correspondants : Corriger le PM 30320 : DISPLAY_IS_MODULO

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16830 Canal %1 Bloc %2 Position erronée programmée pour axe/broche %3

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Pour un axe modulo, une position a été programmée en dehors de la plage 0 - 359,999.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer la position dans la plage de 0 à 359,999.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

16903 Canal %1 Influence sur le prog. action %2<ALNX> inadmissible dans l'état courant

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action concernée ne peut pas être traitée actuellement. Ceci peut intervenir par ex. pendant l'introduction des paramètres machine.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre que l'autre opération soit terminée ou y mettre fin avec Reset et répéter la manipulation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16904 Canal %1 Influence sur le prog. action %2<ALNX> inadmissible dans l'état courant

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Le traitement (programme, recherche de bloc, point de référence ...) ne peut pas être lancé ou ne peut pas être poursuivi dans l'état actuel.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'état du programme et celui du canal.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16905 Canal %1 Influence sur le prog. action %2<ALNX> inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Le traitement ne peut pas être lancé ou ne peut pas être poursuivi. Un démarrage est accepté seulement si une fonction NCK peut être lancée.

Exemple : Dans le mode manuel JOG un démarrage est accepté si par ex. le générateur de fonction est actif ou si un mouvement JOG a été arrêté auparavant avec la touche Arrêt.

Réaction: - Réaction d'alarme en mode automatique.

Remède: Vérifier l'état du programme et celui du canal.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16906 Canal %1 Influence sur le prog. abandon de l'action %2<ALNX> du fait d'une alarme

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

	%2 = numéro d'action/nom d'action
Description:	L'action a été interrompue du fait d'une alarme.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Elimination de l'erreur et acquittement de l'alarme. Relancer ensuite l'opération.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
16907	Canal %1 Action %2<ALNX> possible uniquement à l'état Programme arrêté
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'action/nom d'action
Description:	L'exécution de l'action est uniquement autorisée à l'état Arrêt.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier l'état du programme et celui du canal.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
16908	Canal %1 Action %2<ALNX> possible uniquement à l'état Reset ou à la fin d'un bloc
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'action/nom d'action
Description:	L'action est uniquement autorisée à l'état Reset ou à la fin d'un bloc. En mode JOG, lors du passage dans un autre mode, aucun axe déplacé comme axe géométrique dans le système de coordonnées tourné ne doit être activé comme axe API ou axe de commande (lancé par une action synchrone statique). Autrement dit, ces axes doivent revenir à l'état "neutre".
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier l'état du programme et celui du canal. Dans le mode JOG, vérifier si les axes sont des axes API ou des axes de commande.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
16909	Canal %1 Action %2<ALNX> inadmissible dans mode de fonctionnement courant
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'action/nom d'action
Description:	Choisir un autre mode de fonctionnement pour la fonction à activer.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier la manipulation et le mode de fonctionnement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
16911	Canal %1 Changement de mode de fonctionnement inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Le passage du mode écrasement en mémoire dans un autre mode n'est pas permis.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Dès que l'écrasement en mémoire est terminé, on peut de nouveau passer à un autre mode de fonctionnement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
16912	Canal %1 Influence sur le prog. action %2<ALNX> possible uniquement à l'état Reset
Paramètres:	%1 = numéro de canal

	%2 = numéro d'action/nom d'action
Description:	L'exécution de l'action est uniquement autorisée à l'état Reset. Exemple : Une sélection de programme par MMC ou communication des canaux (INIT), ne peut être effectuée qu'à l'état Reset.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Faire un Reset ou attendre la fin de l'opération en cours.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
16913	GMFC %1 Canal %2 Changement de mode de fonctionnement : action %3<ALNX> inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro du GMFC %3 = numéro d'action/nom d'action
Description:	Le passage dans le mode de fonctionnement souhaité n'est pas autorisé. Le changement n'est possible qu'à l'état "Reset". Exemple : En mode de fonctionnement AUTO, on a fait une Suspension programme. Ensuite on tente d'effectuer un changement de mode après JOG (Etat Suspension du programme). A partir de ce mode de fonctionnement, on peut passer uniquement en mode AUTO, mais pas du tout en mode MDA !
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Actionner la touche Reset et revenir au début de l'exécution du programme, ou bien actionner le mode de fonctionnement dans lequel se trouvait le programme auparavant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
16914	GMFC %1 Canal %2 Changement de mode de fonctionnement : action %3<ALNX> inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro du GMFC %3 = numéro d'action/nom d'action
Description:	Changement incorrect du mode de fonctionnement, par ex. : Auto -> MDAREF.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier la manipulation et le mode de fonctionnement sélectionné.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
16915	Canal %1 Action %2<ALNX> inadmissible dans le bloc courant
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'action/nom d'action
Description:	Si l'on interrompt des blocs de déplacement avec des sous-programmes asynchrones ASUP, il faut permettre au programme interrompu de poursuivre après l'exécution des sous-programmes ASUP (réorganisation du traitement des blocs). Le second paramètre décrit l'action envisagée devant entraîner l'interruption du traitement des blocs.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Poursuivre le programme jusqu'à un bloc CN réorganisable ou bien modifier le programme pièce en conséquence.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

Alarmes NCK

16916 Canal %1 Repositionnement : action %2<ALNX> inadmissible dans l'état courant

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Un repositionnement du traitement des blocs est impossible momentanément. Le cas échéant, c'est peut-être la raison pour laquelle on ne peut pas procéder à un changement de mode.
 Le second paramètre décrit l'action qui devait entraîner le repositionnement.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Poursuivre le programme jusqu'à un bloc CN repositionnable ou bien modifier le programme pièce en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16918 Canal %1 Pour l'action %2<ALNX>, tous les canaux doivent être à l'état Reset

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Pour permettre l'exécution de l'action envisagée, tous les canaux doivent être en fonction initialisée ! (par ex. : pour le chargement des paramètres machine)

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre que les canaux sortent de leur état courant ou bien actionner la touche Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16919 Canal %1 Action %2<ALNX> inadmissible si alarme présente

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action ne peut être exécutée suite à la présence d'une alarme ou le canal est en défaut

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Actionner la touche Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16920 Canal %1 Action %2<ALNX> est déjà active

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Le traitement d'une action identique est encore actif.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre que l'opération en cours soit terminée puis répéter la manipulation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16921 Canal %1 GMFC %2 Paramètre machine : affectation canal/GMFC inadmissible ou en double

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro du GMFC

Description: Au démarrage, une affectation canal/GMFC non admise a été constatée.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
 Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le paramètre machine
 ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16922 Canal %1 Sous-programmes : action %2<ALNX>, nombre maximal de niveaux d'imbrication dépassé

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Le traitement en cours peut être interrompu par différentes actions. Suivant l'action, ce sont des sous-programmes ASUP qui sont activés. Ces sous-programmes ASUP peuvent être interrompus de la même façon que le programme utilisateur. Pour des raisons de capacité de mémoire, on limite le nombre de niveaux d'imbrication des sous-programmes ASUP.

Exemple : Une interruption suspend l'exécution du programme en cours. Des interruptions de priorité supérieure interrompent le traitement des sous-programmes ASUP activés précédemment.

Les actions peuvent être les suivantes : DryRunOn/Off, décodage bloc par bloc activé, effacement de la distance restant à parcourir, interruptions.....

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Ne pas déclencher l'événement sur ce bloc.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16923 Canal %1 Influence sur le prog. action %2<ALNX> inadmissible dans l'état courant

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'opération en cours ne peut pas être interrompue, car un processus de prétraitement des blocs est activé. C'est le cas par ex. pour le chargement des paramètres machine et pour la recherche de blocs jusqu'à destination.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Interruption avec Reset !

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16924 Canal %1 Attention : le test programme modifie les données de gestion d'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le test du programme modifie les données de gestion d'outil. Les données ne peuvent pas être automatiquement restaurées après la fin du test.

L'opérateur est appelé par ce message d'erreur à faire une sauvegarde des données et à les recharger après le test.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Sauvegarder les données d'outil sur MMC et les recharger après "ProgtestOff".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

Alarmes NCK

16925 Canal %1 Influence sur le prog. action %2<ALNX> inadmissible dans l'état courant, action %3<ALNX> active

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

%3 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action a été refusée car un changement de mode ou un changement sous-mode (basculement vers Auto, MDA, Jog, écrasement en mémoire, numérisation, ...) est en cours.

Exemple : Le message d'alarme intervient quand la touche Départ a été pressée pendant un changement de mode ou de sous-mode de fonctionnement, par ex. basculement de Auto vers MDA, avant que le NCK ait confirmé la sélection du mode de fonctionnement.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter l'action.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16926 Canal %1 Coordination de canaux : action %2 dans bloc %3 inadmissible, marque %4 déjà positionnée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = action

%3 = numéro de bloc

%4 = numéro de marque

Description: L'action a été refusée car la marque à positionner est déjà positionnée. Vérifier le programme.

Exemple :

SETM(1) ; CLEARM(1) ; la marque doit d'abord être supprimée.

SETM(1)

Réaction: - Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter l'action.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16927 Canal %1 Action %2<ALNX> inadmissible si traitement interruption actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action ne doit pas être activée pendant le traitement d'une interruption (par ex. changement de mode).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Faire un Reset ou attendre la fin du traitement de l'interruption.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16928 Canal %1 Traitement d'interruption : Action %2<ALNX> impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Une interruption de programme a été activée sur un bloc non réorganisable.

Exemples d'interruptions de programme possibles dans ce cas :

- Déplacement en butée

	• Signal de canal Effacement du chemin restant • Signal d'axe Effacement du chemin restant • Mesurer • Limite logicielle • Permutation d'axe • L'axe vient de l'état poursuite • Servo disable • Changement de rapport lorsque CR réel est différent de CR de consigne.
	Pour les blocs touchés, il s'agit de :
	• Bloc recueilli de la recherche de bloc (sauf le dernier bloc recueilli) • Bloc lors de l'interruption de la surmémorisation.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Ne pas déclencher l'événement sur ce bloc.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
16930	Canal %1 : blocs précédent et actuel %2 doivent être séparés par un bloc exécutable
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc
Description:	Les fonctions de langage WAITMC, SETM, CLEARM et MSG doivent se trouver dans des blocs CN propres pour des raisons de définition de langage. Pour éviter des discontinuités de vitesse, ces blocs sont ajoutés au bloc suivant de façon interne au NCK (pour MSG seulement en contournage). C'est pourquoi les blocs CN doivent toujours être séparés par un bloc exécutable (pas de bloc de calcul). Un bloc exécutable contient par exemple des mouvements, une fonction auxiliaire, un arrêt, un arrêt temporisé, etc.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Arrêt interpréteur. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer un bloc CN exécutable entre le bloc précédent et le bloc CN actuel. Exemple : N10 SETM. N15 STOPRE ; bloc CN exécutable inséré. N20 CLEARM.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
16931	Canal %1 Sous-programmes : action %2<ALNX>, nombre maximal de niveaux d'imbrication dépassé
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'action/nom d'action
Description:	Le traitement en cours peut être interrompu par différentes actions. Suivant l'action, ce sont des sous-programmes ASUP qui sont activés. Ces sous-programmes ASUP peuvent être interrompus de la même façon que le programme utilisateur. Pour des raisons de capacité de mémoire, on limite le nombre de niveaux d'imbrication des sous-programmes ASUP.

Alarmes NCK

Exemple : le bloc d'accostage d'un repositionnement ne doit pas être interrompu de façon répétée ; il convient d'attendre jusqu'à ce que son traitement soit terminé.

Les actions peuvent être les suivantes : changement de mode de fonctionnement, SlashOn/Off, écrasement en mémoire.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Provoquer un changement de bloc et répéter l'action.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16932 Canal %1 Conflit à l'activation des données utilisateurs type %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = type de données

Description: La fonction "Activer données utilisateur" (service _N_SETUDT) modifie un bloc de données (correction d'outil, décalage d'origine réglable ou frame de base) qui est pris en compte simultanément par des blocs du programme pièce qui sont en cours de préparation.

En cas de conflit, MMC revient à la valeur précédente.

Le paramètre %2 indique le bloc de données concerné :

1: correction d'outil active
2: frame de base
3: décalage d'origine actif

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier les introductions faites sur MMC et le cas échéant, les répéter.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16933 Canal %1 Traitement d'interruption : Action %2<ALNX> non autorisée dans l'état actuel

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Si un arrêt passager au-delà des limites de blocs a été opéré à cause d'un événement de réorganisation, il est possible qu'un changement de bloc non réorganisable ait eu lieu. Dans cette situation, il est malheureusement nécessaire d'interrompre le traitement d'événement de réorganisation ! Des événements de réorganisation sont par exemple des interruptions de sous-programme, des effacements de chemin restant et des interruptions.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Le programme doit être interrompu par un Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16934 Canal %1 Traitement d'interruption : Action %2<ALNX> impossible à cause d'un arrêt

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Des événements de réorganisation sont par exemple des interruptions de sous-programme, des effacements de chemin restant, des interruptions, des échanges d'axe,

des abandons de l'état de poursuite. Dans cette situation, deux événements de réorganisation se croisent. Le deuxième événement de réorganisation rencontre le premier bloc qui a été généré par l'événement précédent (p. ex. un échange d'axe sera forcé rapidement deux fois de suite). Un échange d'axe provoque une réorganisation dans les canaux, ceux non préparés se voient retirer un axe. A la situation décrite ci-dessus, c'est exactement ce bloc qui doit être stoppé afin que le tampon IPO ne puisse plus se remplir. Cela peut se faire par la touche Arrêt ou Arrêt tout, par une alarme avec la configuration ARRET D'INTERPRETEUR ou par un décodage bloc à bloc.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Le programme doit être interrompu par Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16935 Canal %1 Action %2<ALNX> impossible en raison d'une recherche de bloc en cours

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action n'est pas autorisée car une recherche de bloc via le test de programme est actif. Recherche de bloc via test de programme : "service-PI _N_FINDBL avec paramètre de mode 5"

Lors de ce type de recherche, la fonction test de programme ou encore avance de marche d'essai ne doit pas être enclenchée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Activer l'action après le recherche de bloc.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16936 Canal %1 Action %2<ALNX> impossible en raison de l'activation de l'avance de marche d'essai

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action n'est pas autorisée car l'avance de marche d'essai est activée.

Exemple : La recherche de bloc via le test de programme (Service PI _N_FINDBL avec mode paramètre 5) ne doit pas être enclenchée lorsque l'avance de marche d'essai est activée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le programme doit être interrompu par un Reset.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16937 Canal %1 Action %2<ALNX> impossible en raison du test programme

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action n'est pas autorisée car le test programme est actif.

Exemple : La recherche de bloc via le test de programme (Service PI _N_FINDBL avec mode paramètre 5) ne doit pas être enclenchée lorsque le test programme est actif.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Désactiver le test programme.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16938 Canal %1 Action %2<ALNX> interrompue à cause d'un changement de rapport de boîte de vitesses actif

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Les événements Reorg sont entre autres : interruption de programme, effacement de distance restante à parcourir et interruption, permutation d'axe, abandon de l'état poursuite. Ces événements doivent attendre la fin d'un changement de rapport de boîte de vitesse. Le temps d'attente maximal est cependant écoulé.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Le programme doit être interrompu par Reset et éventuellement augmenter GEAR_CHANGE_WAIT_TIME.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16939 Canal %1 Action %2<ALNX> refusée en raison d'un changement de rapport de boîte de vitesses actif

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Les événements Reorg possibles dans l'état d'arrêt sont par ex. le changement de mode, l'attente de la fin d'un changement de rapport de boîte. Le temps d'attente maximal est cependant écoulé.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter l'action ou augmenter PM GEAR_CHANGE_WAIT_TIME.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16940 Canal %1 Action %2<ALNX> attendre le changement de rapport de boîte

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Les événements Reorg doivent attendre la fin d'un changement de rapport de boîte. L'alarme est affichée durant le temps d'attente.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Affichage de message.

Remède: L'alarme est supprimée avec ENABLE_ALARM_MASK Bit 1 == 0

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

16941 Canal %1 Action %2<ALNX> refusée, car aucun événement de programme n'a été exécuté

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Le réglage du paramètre machine \$MC_PROG_EVENT_MASK entraîne obligatoirement le déclenchement automatique d'un sous-programme en cas de RESET ou PowerOn. Les sous-programmes implicitement déclenchés sont généralement décrits comme "Appel de programme commandé par événement" ou "Événement de programme".

En situation d'alarme, cet Asup ne pouvait pas encore être activé, l'action (en général le départ du programme pièce) doit donc être refusée.

Raisons pour lesquelles l'Asup n'a pas pu être déclenché :

1. L'Asup n'existe pas (/_N_CMA_DIR/_N_PROG_EVENT_SPF)
2. L'Asup doit uniquement démarrer en l'état référé (voir \$MN_ASUP_START_MASK)
3. READY manque (à cause de l'alarme)

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Charger le programme.
• Vérifier \$MN_ASUP_START_MASK.
• Acquitter l'alarme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16942 Canal %1 Instruction de départ programme Action %2<ALNX> impossible

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Actuellement l'alarme survient uniquement avec l'action SERUPRO. SERUPRO est l'abréviation de recherche de bloc via le test programme.
SERUPRO recherche maintenant la cible de recherche et a donc commuté ce canal dans le mode test de programme. L'instruction de programme DEPART dans K1 ferait démarrer un autre canal K2 en mode real, cela signifie que les axes démarreraient en mode real dans la procédure de recherche.
Si cette alarme est désactivée (voir help), l'utilisateur peut profiter du comportement décrit plus haut en activant le mode test de programme dans K2 via l'API, en attendant la fin naturelle de K2, en arrêtant K2 pour ensuite désactiver de nouveau le test de programme.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: L'alarme peut être désactivée avec \$MN_SERUPRO_MASK bit 1.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16943 Canal %1 Action %2<ALNX> impossible à cause d'un Asup

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action dans le 2ème paramètre a été refusée car un Asup est actuellement actif.
Actuellement, cette alarme refuse uniquement la recherche de bloc intégrée. La recherche de bloc intégrée est activée lorsque la recherche est déclenchée dans l'état de programme arrêté. Autrement dit : une partie du programme a été exécutée et l'on "saute" avec la recherche de bloc la partie suivante du programme pour le reprendre ensuite.
L'événement n'est pas possible en cas d'arrêt dans un Asup ou si un Asup a été activé avant l'événement. Un Asup est activé lorsque l'événement de déclenchement survient, mais que l'Asup ne peut pas être démarré (par ex. l'Asup ne démarre pas à cause du blocage de lecture ou de la touche arrêt).

Le type de l'Asup déclenché, Asup utilisateur ou Asup système, ne joue aucun rôle. Les Asup utilisateur sont activés via FC-9 ou les entrées rapides.

Les événements suivants provoquent des Asup système :

- Changement de mode
- Overstore marche
- Interruption de niveau de sous-programme
- Enclenchement bloc par bloc type 2

Alarmes NCK

- Application des paramètres machine
- Application des données utilisateur
- Changer les niveaux optionnels
- Dryrun marche/arrêt
- Test de programme arrêt
- Alarme de bloc de correction
- Codes d'édition dans Teach
- Décalages d'origine externes
- Permutation d'axe
- Effacement de distance restante à parcourir
- Mesure

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter l'action après la fin de l'Asup.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16944 Canal %1 Action %2<ALNX> impossible à cause de blocs de recherche actifs

Paramètres: %1 = identificateur canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: Le noyau CN traite actuellement soit les blocs d'action de la recherche de blocs, soit les mouvements de déplacement après la recherche de bloc.

Dans cette situation, l'action (2ème paramètre de l'alarme) doit être refusée.

Actuellement, cette alarme refuse uniquement la recherche de bloc intégrée. La recherche de bloc intégrée est activée lorsque la recherche est déclenchée dans l'état de programme arrêté. Autrement dit : une partie du programme a été exécutée et l'on "saute" avec la recherche de bloc la partie suivante du programme pour le reprendre ensuite.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter l'action après le mouvement d'accostage de la recherche de bloc.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16945 Canal %1 Action %2<ALNX> est retardée jusqu'en fin de bloc

Paramètres: %1 = identificateur canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: L'action actuellement en cours (par ex Dry-Run On/Off, changement des niveaux optionnels...) devrait être immédiatement active, mais peut seulement prendre effet en fin de bloc en raison de l'usinage momentané d'un filetage. L'action sera déclenchée un peu plus tard.

Exemple : DryRun est déclenchée au milieu d'un filetage, le déplacement à haute vitesse commence ensuite avec le prochain bloc.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme peut être supprimée avec \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit 17==1.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16946 Canal %1 Démarrage avec START non autorisé

Paramètres: %1 = identificateur canal

Description: Cette alarme est uniquement activée pour "Group-Serupro". "Group Serupro" est activé avec "\$MC_SERUPRO_MODE BIT2" et permet le ré-empilement de groupes de canaux entiers lors de la recherche.

Le paramètre machine \$MC_DISABLE_PLC_START détermine quel canal est généralement démarré par l'automate programmable et quel canal peut uniquement être démarré par un autre canal via la commande de programme pièce START.

L'alarme survient lorsque le canal a été démarré par la commande de programme pièce START et que \$MC_DISABLE_PLC_START==FALSE était mis à 1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter \$MC_DISABLE_PLC_START ou désactiver "Group-Serupro" (voir \$MC_SERUPRO_MODE).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16947 Canal %1 Démarrage via PLC non autorisé

Paramètres: %1 = identificateur canal

Description: Cette alarme est uniquement activée pour "Group-Serupro". "Group Serupro" est activé avec "\$MC_SERUPRO_MODE BIT2" et permet le ré-empilement de groupes de canaux entiers lors de la recherche.

Le paramètre machine \$MC_DISABLE_PLC_START détermine quel canal est généralement démarré par l'automate programmable et quel canal peut uniquement être démarré par un autre canal via la commande de programme pièce START.

L'alarme survient lorsque le canal a été démarré par l'AP et que \$MC_DISABLE_PLC_START==TRUE était mis à 1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter \$MC_DISABLE_PLC_START ou désactiver "Group-Serupro" (voir \$MC_SERUPRO_MODE).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16948 Canal %1 Canal dépendant %2 encore actif.

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = identificateur canal

Description: Cette alarme est uniquement activée pour "Group-Serupro". "Group Serupro" est activé avec "\$MC_SERUPRO_MODE BIT2" et permet la reprise de groupes de canaux entiers lors de la recherche.

Un "canal dépendant" est un canal qui a été démarré indirectement par un canal courant. Le canal actuel a été démarré par automate programmable.

Ce canal d_o_i_t avoir été terminé (c.-à.d. doit avoir atteint M30), avant que le canal actuel ne soit terminé à son tour.

L'alarme survient lorsque le canal actuel se termine avant le canal dépendant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Désactiver "Group-Serupro" (Voir \$MC_SERUPRO_MODE) ou installer WAITE.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16949 La correspondance entre les repères de canal %1 et de canal %2 n'est pas valide.

Paramètres: %1 = identificateur canal
%2 = identificateur canal

Description: Ce canal définit un repère WAIT avec d'autres canaux qui n'ont pas de correspondance avec ce repère WAIT.

Le repère WAIT de ce canal n'a pas de pendant explicite dans l'autre canal, c.-à-d. que les canaux ne s'attendent pas mutuellement.

=====

Exemple :

Alarmes NCK

Ch 3 Ch 5 Ch 7
 WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5) WAITM(99,5,7)
 Les repères WAIT dans les canaux 3 et 5 s'attendent mutuellement, alors que le canal 7 n'attend que le canal 5. Ainsi, canal 7 peut déjà continuer lorsque 5 et 7 ont atteint le repère WAIT alors que le canal 3 se trouve encore loin du repère WAIT.
 Par la suite, le canal 7 efface son repère WAIT. Si le repère WAIT 99 est de nouveau atteint, il n'est plus possible de déterminer le comportement des canaux avec précision.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Indiquer, dans chaque repère WAIT, tous les canaux avec lesquels l'on souhaite synchroniser l'alarme, ou bien supprimer l'alarme avec \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK, bit 23.

Exemple de solution - A :

Ch 3 Ch 5 Ch 7
 WAITM(99,3,5,7) WAITM(99,3,5,7) WAITM(99,3,5,7)

Exemple de solution - B :

Ch 3 Ch 5 Ch 7
 WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5)
 WAITM(88,5,7) WAITM(88,5,7)

Exemple de solution - C :

Ch 3 Ch 5 Ch 7
 WAITM(88,5,7) WAITM(88,5,7)
 WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16950 Canal %1 Recherche avec le bloc d'arrêt

Paramètres: %1 = identificateur canal

Description: Alarme d'information.

La recherche n'a pas été effectuée sur le bloc interrompu, mais s'arrête peu avant ce point. Ce bloc appelé "bloc d'arrêt" est généré par la commande du programme pièce IPTRLOCK ou défini implicitement par \$MC_AUTO_IPTR_LOCK. Ceci a pour but que la recherche n'affecte aucune plage de programme critique (par ex. fraisage en roulant).
 L'alarme indique qu'au lieu de porter sur le bloc précédemment interrompu, la recherche concerne en fait un autre bloc.
 Ce comportement est voulu et l'alarme ne constitue qu'une notification.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK \$MC_AUTO_IPTR_LOCK et l'instruction de langage IPTRLOCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16951 Canal %1 Recherche dans une section de programme interdite à la recherche

Paramètres: %1 = identificateur canal

Description: Avec les instructions de langage IPTRLOCK et IPTRUNLOCK, le programmeur des pièces peut

	identifier un segment du programme pièce interdit à la recherche. Chaque recherche dans ce segment de programme est acquittée avec l'alarme 16951. En d'autres mots : Lorsque survient cette alarme, l'utilisateur a lancé une recherche (du type Serupro) la destination de la recherche se trouve dans une zone interdite à la recherche ! il est également possible de définir implicitement une zone interdite à la recherche à l'aide du paramètre machine \$MC_AUTO_IPTR_LOCK. Remarque : L'alarme ne peut être générée que si la simulation a été terminée pendant la recherche. L'alarme ne peut pas être émise immédiatement après le lancement de la recherche.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	\$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK \$MC_AUTO_IPTR_LOCK et l'instruction de langage IPTRLOCK
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16952 Canal %1 Instruction de départ de programme impossible du fait de MDA

Paramètres:	%1 = ID canal
Description:	Le NCK exécute momentanément un sous-programme en mode MDA. Dans cette constellation, l'instruction "Départ" à l'adresse d'un autre canal n'est pas admise. Attention : lorsqu'un sous-programme est lancé depuis le mode JOG, le NCK peut rebasculer en interne dans le mode MDA s'il se trouvait auparavant en mode MDA et s'il n'était pas à l'état RESET. Remarque : sans cette alarme, ce serait toujours le tampon MDA de l'autre canal qui démarrerait.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Démarrer sous-programme en AUTO ou en AUTO -> JOG
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

16953 Canal %1 Pour l'axe asservi %2, SERUPRO n'est pas autorisé, car l'axe pilote %3 n'est pas bloqué.

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = Nom d'axe asservi, numéro de broche asservie %3 = Nom d'axe pilote, numéro de broche pilote
Description:	Actuellement, l'alarme se manifeste uniquement en liaison avec l'action SERUPRO. SERUPRO est un acronyme signifiant une recherche par le biais d'un test du programme. Lorsque le couplage est activé, SERUPRO est exécutable uniquement si le blocage des axes / broches est activé pour tous les axes/broches pilotes de l'axe/broche asservis
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède:	- Suspension programme en cas d'alarme.
Poursuite du programme:	Mettre à 1 le blocage de l'axe pilote Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
16954	Canal %1 Bloc %2 Arrêt programmable interdit dans la partie temporisation à l'arrêt
Paramètres:	%1 = ID canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Une instruction de programme conduisant à un arrêt a été utilisée dans une partie du programme (temporisation d'arrêt) délimitée par DELAYFSTON et DELAYFSTOF. A cet endroit, à l'exception de G4, aucune instruction n'est admise qui conduirait à un arrêt même de courte durée. Une palpe de temporisation d'arrêt peut aussi être définie avec \$MN_STOP_MODE_MASK.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	\$MN_STOP_MODE_MASK et instruction de langage DELAYFSTON DELAYFSTOF
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
16955	Canal %1 L'arrêt dans la plage de temporisation d'arrêt est retardé
Paramètres:	%1 = ID canal
Description:	Un événement conduisant à un arrêt a été détecté dans une partie du programme (temporisation d'arrêt) qui est délimitée par DELAYFSTON et DELAYFSTOF. L'arrêt est temporisé et exécuté après DELAYFSTOP. Une temporisation d'arrêt peut aussi être définie par \$MN_STOP_MODE_MASK.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	\$MN_STOP_MODE_MASK et instruction de langage DELAYFSTON DELAYFSTOF
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
16956	Canal %1 Le programme %2 ne peut pas démarrer du fait du blocage global du démarrage
Paramètres:	%1 = ID canal %2 = chaîne de caractères (chemin avec noms de programme)
Description:	Il est impossible de démarrer le programme sélectionné dans ce canal, car le "Blocage global du démarrage" a été mis à 1.
Remarque:	Le PI "_N_STRTLK" active "Blocage global du démarrage" et le PI "_N_STRTUL" le désactive à nouveau.
	L'alarme est activée par \$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 6

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Supprimer le "blocage global du démarrage" et redémarrer
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16957 Canal %1 La section de temporisation d'arrêt est inhibée

Paramètres: %1 = ID canal

Description: La section du programme qui est délimitée par DELAYFSTON et DELAYFSTOF (temporisation de l'arrêt) n'a pas pu être activée.
 De ce fait, chaque arrêt agit instantanément, sans temporisation !

C'est ce qui se passe lorsqu'un freinage se prolonge dans la section du programme dédiée à la temporisation d'arrêt, c.-à-d. lorsqu'un freinage débute avant la section du programme réservée à la temporisation d'arrêt, mais se termine dans cette section du programme. Si on entre dans la section de temporisation d'arrêt avec une correction 0, la temporisation d'arrêt ne peut pas non plus être activée (exemple : un G4 devant la section de temporisation d'arrêt permet à l'utilisateur d'abaisser la correction à 0 ; le bloc suivant dans la section de temporisation d'arrêt débute alors avec une correction 0 et la situation d'alarme décrite se produit.)

\$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 7 ne fait que déclencher cette alarme.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: \$MN_STOP_MODE_MASK et instruction de langage DELAYFSTON DELAYFSTOF
 Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

16959 Canal %1 Action %2<ALNX> interdite durant la simulation

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: La fonction (2ème paramètre) ne doit pas être activée pendant une recherche en simulation.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Attendre la fin de la recherche.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

16960 Canal %1 Action %2<ALNX> interdite durant EXECUTION PARTIE DE PROGRAMME

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'action/nom d'action

Description: La fonction (2ème paramètre) ne doit pas être activée durant EXECUTER GROUPE FCT. PROGRAMME.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Attendre la fin de l'exécution du groupe fonctionnel Programme.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

17000 Canal %1 Bloc %2 Dépassement du nombre maximal de symboles

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre maximal de symboles défini par le paramètre machine \$MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL a été dépassé.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Informer le personnel/le service après-vente habilité.
- Modifier les paramètres machine.
- Réduire le nombre des symboles (variables, sous-programmes, paramètres)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

17001 Canal %1 Bloc %2 Il n'y a plus de mémoire pour données d'outil/de magasin

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre désignant les tailles des données d'outil/des magasins est précisé dans la CN à l'aide de paramètres machine.

- Nombre d'outils + Nombre de blocs de données de rectification : 18082 MM_NUM_TOOL
- Nombre d'arêtes tranchantes : 18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA
- Les outils, les blocs de données de rectification, les arêtes tranchantes peuvent être utilisés indépendamment de la gestion des outils.
- La mémoire destinée aux données suivantes n'est disponible que lorsque le bit correspondant dans 18080 MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK est mis à 1.
- Nombre de blocs de données de surveillance : 18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA
- Nombre de magasins : 18084 MM_NUM_MAGAZINE
- Nombre d'emplacements dans le magasin : 18086 MM_NUM_MAGAZINE_LOCATION

La taille suivante est définie par la configuration logicielle : nombre de blocs de données d'écartement des magasins : P2 autorise 32 blocs de données d'écartement de ce type.

Définition :

- 'Blocs de données de rectification' : pour un outil du type 400 à 499, des paramètres de rectification peuvent être définis. Un tel enregistrement occupe la même capacité supplémentaire de mémoire que celle prévue pour un tranchant.
- 'Blocs de données de surveillance' : chaque arête tranchante d'un outil peut être complétée par des données de surveillance.
- 'Bloc de données d'écartement des magasins' : des écartements par rapport à d'autres magasins peuvent être définis par rapport aux emplacements de magasins intérieurs.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Informer le personnel/le service après-vente habilité.
- Modifier les paramètres machine.
- Modifier le programme CN, c'est-à-dire réduire la taille remise en question.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17010 Canal %1 Bloc %2 Plus aucun emplacement mémoire disponible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors de l'exécution/du transfert de fichiers de la mémoire de travail active, il a été constaté que l'emplacement mémoire ne suffit pas (p. ex. en présence de grands champs multidimensionnels ou lors de la création de mémoires de correcteurs d'outils).

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Réduire les champs ou réserver une plus grande place en mémoire pour les appels de sous-programmes, les corrections d'outils et les variables de l'utilisateur (paramètres machine MM_...).
Voir /FB/, S7 Configuration de la mémoire

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

17020 Canal %1 Bloc %2 Index 1 de tableau inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un accès en lecture ou écriture à une variable de champ a été programmé avec un premier indice de champ non valable. Les indices de champ valables doivent se situer dans la taille de champ définie et être compris entre les limites absolues (0 - 32 766).

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger l'indication des éléments de champ dans l'instruction d'accès selon la taille définie. Dans le cas de l'utilisation d'une SPL (logique de programmation sûre) dans Safety-Integrated, il est possible d'affecter d'autres restrictions à l'indice de champ par le biais d'une donnée optionnelle.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17030 Canal %1 Bloc %2 Index 2 de tableau inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un accès à une variable de champ en lecture ou en écriture a été programmé avec un deuxième indice de champ non valable. Les indices de champ valables doivent se situer dans la taille de champ définie et être compris entre les limites absolues (0 - 32 766).

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger l'indication des éléments de champ dans l'instruction d'accès selon la taille définie.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17040 Canal %1 Bloc %2 Index d'axe inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

Description:	%2 = numéro de bloc, étiquette Un accès en lecture ou en écriture à une variable axiale a été programmé alors que le nom de l'axe n'autorise pas la simulation univoque d'un axe machine. Exemple : Ecriture d'un paramètre machine axial \$MA_... [X]= ... ; mais l'axe géométrique X ne pourrait pas être simulé pour un axe machine à cause d'une transformation !
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Annuler la transformation avant d'écrire les données axiales (mot-clé : TRAFOOF) ou utiliser les noms des axes machine comme indice d'axe.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17050 Canal %1 Bloc %2 Valeur inadmissible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors de l'accès à un élément frame individuel, une autre composante frame a été adressée comme TRANS, ROT, SCALE ou MIRROR, ou bien la fonction CSCALE s'est vue assigner un facteur d'échelle négatif. Exemple : \$P_UIFR[5] = CSCALE (X, -2.123) Les composantes frame sont soit sélectionnées au moyen des mots-clés TR pour la translation (TRANS, interne 0) RT pour la rotation (ROT, interne 1) SC pour le changement d'échelle et (SCALE, interne 3) MI pour la fonction miroir (MIRROR, interne 4) soit indiquées directement comme valeur entière 0, 1, 3, 4. Exemple : accès à la rotation autour de l'axe X du frame réglable courant. R10=\$P_UIFR[\$AC_IFRNUM, X, RT] programmable autant que : R10=\$P_UIFR[\$AC_IFRNUM, X, 1]
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	N'adresser les composantes frame qu'au moyen du mot-clé prévu à cet effet ; programmer le facteur d'échelle dans les limites de 0,000 01 à 999,999 99.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

17055 Canal %1 Bloc %2 Variable GUD inexistante

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors d'un accès en lecture ou écriture en procédure MEACALC, la variable GUD nécessaire n'a pas été trouvée.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier que tous les GUD pour MEACALC ont été introduits.

	<pre> DEF CHAN INT _MVAR, _OVI[11] DEF CHAN REAL _OVR[32], _EV[20], _MV[20], _SPEED[4], _SM_R[10], _ISP[3] DEF NCK REAL _TP[3,10], _WP[3,11], _KB[3,7], _CM[8], _MFS[6] DEF NCK BOOL _CBIT[16] DEF NCK INT _CVAL[4]. </pre>
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
17060	Canal %1 Bloc %2 Zone de données requise trop grande
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'emplacement mémoire maximal de 8 Ko, disponible pour un symbole, a été dépassé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Réduire les dimensions du champ.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
17070	Canal %1 Bloc %2 Donnée non écrasable
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	On a tenté d'écraser une variable protégée contre l'écrasement (p. ex. variable système). Safety Integrated : L'écrasement des variables système Safety n'est autorisé qu'à partir du programme SPL Safety.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le programme pièce en conséquence.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
17080	Canal %1 Bloc %2 Valeur %3 inférieure au seuil inférieur
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = PM
Description:	On a tenté d'écraser un paramètre machine avec une valeur inférieure au seuil inférieur défini.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Déterminer les limites d'introduction du paramètre machine et assigner une valeur comprise entre ces limites.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
17090	Canal %1 Bloc %2 Valeur %3 supérieure au seuil supérieur
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = PM

Alarmes NCK

Description: On a tenté d'écraser un paramètre machine avec une valeur supérieure au seuil supérieur défini.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Déterminer les limites d'introduction du paramètre machine et assigner une valeur comprise entre ces limites.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17095 Canal %1 Bloc %2 Valeur invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un forçage de paramètre machine avec une valeur non valable a été tenté, p. ex. avec zéro.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la valeur assignée, p. ex. une valeur de la plage différente de zéro.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17100 Canal %1 Bloc %2 Entrée tout ou rien/comparateur n° %3 inactivé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro de l'entrée

Description: Par le biais de la variable système \$A_IN[n], on a tenté de lire une entrée TOR qui n'avait pas été activée par le paramètre machine NCK 10350 FASTIO_DIG_NUM_INPUTS, ou bien par le biais de la variable système \$A_INCO[n] on a tenté de lire une entrée de comparateur qui appartient à un comparateur non activé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le programme pièce ou les paramètres machine en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17110 Canal %1 Bloc %2 Sortie tout ou rien n° %3 inactivée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = N° de la sortie

Description: On a tenté de lire ou de mettre à "1" une sortie TOR NCK (connecteur X 121) par le biais de la variable système \$A_OUT [n] avec l'indice [n] supérieur au seuil supérieur indiqué dans le paramètre machine NCK 10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer l'indice [n] des variables système \$A_OUT [n] uniquement entre 0 et la valeur inscrite dans le paramètre machine NCK 10350 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17120 Canal %1 Bloc %2 Entrée analogique n° %3 inactivée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = numéro de l'entrée

Description: Par le biais de la variable système \$A_INA[n] on a tenté de lire une entrée analogique n qui n'a pas été activée avec le PM 10300 FASTIO_ANA_NUM_INPUTS.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le programme pièce ou le paramètre machine en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17130 Canal %1 Bloc %2 Sortie analogique n° %3 inactivée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = N° de la sortie

Description: Par le biais de la variable système \$A_OUTA[n], on a tenté d'écrire ou de lire une sortie analogique qui n'a pas été activée avec le PM 10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le programme pièce ou le paramètre machine en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17140 Canal %1 Bloc %2 Sortie NCK %3 est affectée à une fonction via un paramètre machine

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = N° de la sortie

Description: La sortie TOR/analogique programmée est affectée à une fonction CN (p. ex. came logicielle).

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Utiliser une autre sortie ou désactiver la fonction CN concurrente par le biais d'un PM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17150 Canal %1 Bloc %2 Au maximum %3 sorties NCK programmables dans le bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = nombre

Description: Dans un bloc CN, il est interdit de programmer un nombre de sorties supérieur au nombre indiqué.

Le nombre de sorties matérielles est défini dans les PM :
10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS et

Alarmes NCK

	10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer un nombre inférieur de sorties TOR/de sorties analogiques dans un bloc. Le nombre maximal indiqué vaut séparément pour les sorties analogiques ou tout ou rien. Eventuellement, programmer deux blocs CN.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17160 Canal %1 Bloc %2 Aucun outil sélectionné

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	On a tenté, par le biais des variables système : \$P_AD [n] : contenu du paramètre (n: 1 - 25) \$P_TOOL : numéro D actif (numéro de l'arête tranchante) \$P_TOOLL [n] : longueur d'outil active (n: 1- 3) \$P_TOOLR : rayon d'outil actif d'accéder aux données courantes de correction d'outil, alors qu'aucun outil n'a été sélectionné au préalable.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Dans le programme pièce CN, programmer ou activer une correction d'outil avant d'utiliser les variables système. Exemple : N100 G.. ... T5 D1 ... LF Avec les paramètres machine spécifiques au canal : Corriger le PM 22550 : TOOL_CHANGE_MODE nouvelle correction d'outil en présence d'une fonction M Corriger le PM 22560 : TOOL_CHANGE_M_CODE fonction M avec changement d'outil on détermine si l'activation d'une correction d'outil dans le bloc se fait avec le mot T ou si les nouvelles valeurs de correction ne sont prises en compte qu'avec le mot M pour le changement d'outil.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

17170 Canal %1 Bloc %2 Nombre de symboles trop élevé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Au démarrage, les symboles prédéfinis n'ont pas pu être lus.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

17180 Canal %1 Bloc %2 Numéro D inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans le bloc visualisé, on fait appel à un numéro D qui n'est pas défini et qui est donc considéré comme inexistant.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'appel de l'outil dans le programme pièce CN :

- Le numéro de correction d'outil D programmé est-il correct ? Si l'ordre de changement d'outil ne s'accompagne pas d'un numéro D, le numéro D réglé dans le paramètre machine \$MC_CUTTING_EDGE_DEFAULT est activé automatiquement. Par défaut, il s'agit du numéro D1.

- Les paramètres d'outil (type d'outil, longueur,...) sont-ils définis ? Les dimensions du tranchant doivent être entrés préalablement dans la NCK, soit par saisie sur le panneau de commande, soit par le biais d'un fichier de paramètres d'outil.

Description des variables système \$TC_DPx[t, d] telles qu'elles figurent dans un fichier de paramètres d'outil :

x ... numéro du paramètre de correction P

t ... numéro d'outil correspondant T

d ... numéro de correction d'outil D

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17181 Canal %1 Bloc %2 N° T = %3, N° D = %4 n'existe pas

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = numéro T

%4 = numéro D

Description: Un numéro D inconnu de la CN a été programmé. Par défaut, le numéro D se réfère au numéro T déclaré. Si la fonction "numéro D absolu" est activée, T = 1 est généré.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Quand le programme est erroné, éliminer l'erreur avec le bloc de correction et poursuivre le programme. Quand le bloc de données fait défaut, charger dans NCK un bloc de données pour les valeurs T/D indiquées (via MMC, avec écrasement dans la mémoire) et poursuivre le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17182 Canal %1 Bloc %2 Numéro de correction totale inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Il a été tenté d'accéder à une correction des totaux non définie concernant l'arête tranchante courante.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'accès à la mémoire de correction des totaux avec \$TC_SCP*, \$TC_ECP*, vérifier l'activation de la correction des totaux DLx, ou l'activation de l'outil Ty, ou l'activation de la correction Dz.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17183 Canal %1 Bloc %2 Le numéro H existe déjà dans n°T = %3, N° D = %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Numéro T
 %4 = Numéro D

Description: Tout numéro H (à l'exception de H=0) ne peut être attribué qu'une seule fois à une unité d'outil.

Le tranchant indiqué a déjà été affecté d'un numéro H.

Si le numéro H doit pouvoir être attribué plusieurs fois, le bit 3 doit être mis à 1 dans le paramètre machine 10890.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Modifier le programme :
 • choisir un autre numéro H

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17188 Canal %1 Numéro D %2 défini pour outils N° T %3 et N° %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de correction D
 %3 = numéro T du premier outil
 %4 = numéro T du second outil

Description: Le numéro D %2 dans l'unité TO du canal %1 est équivoque. Les numéros T %3 et %4 ont tous deux une correction ayant le numéro %2. Par ailleurs, selon la gestion d'outils active : Les numéros T indiqués appartiennent à des groupes d'outils ayant des descripteurs différents.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: 1. Rétablir la clarté dans la numérotation D au sein de l'unité TO.
 2. S'il n'est pas nécessaire de rétablir la clarté pour la suite des opérations, éviter d'utiliser cette instruction..

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

17189 Canal %1 Numéro D %2 défini pour outils dans magasins/emplacements %3 et %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de correction D
 %3 = numéro de magasin/d'emplacement du premier outil, '/' sert de séparateur
 %4 = numéro de magasin/d'emplacement du second outil, '/' sert de séparateur

Description: Le numéro D %2 dans l'unité TO du canal %1 est équivoque. Les numéros T %3 et %4 ont tous deux une correction ayant le numéro %2.

Par ailleurs, selon la gestion d'outils active :

Les numéros T indiqués appartiennent à des groupes d'outils ayant des descripteurs différents.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: 1. Rétablir la clarté dans la numérotation D au sein de l'unité TO en redéfinissant par exemple les numéros D
2. S'il n'est pas nécessaire de rétablir la clarté pour la suite des opérations, éviter d'utiliser cette instruction..

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

17190 Canal %1 Bloc %2 Numéro T inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans le bloc visualisé, on fait appel à un outil qui n'est pas défini et qui est donc considéré comme inexistant. L'outil a été nommé par son numéro T, son nom ou son nom et son numéro duplo.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'appel de l'outil dans le programme pièce CN :
• Le numéro correct d'outil T... est-il programmé ?
• Paramètres d'outil P1 - P25 sont-ils définis ? Les dimensions du tranchant de l'outil doivent au préalable avoir été introduites soit au tableau de commande CN soit via l'interface V.24.

Description des variables système \$P_DP x [n, m]

n ... numéro d'outil T correspondant

m ... numéro de tranchant D

x ... numéro de paramètre P

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17191 Canal %1 Bloc %2 T= %3 n'existe pas, programme %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro T ou descripteur T
%4 = nom du programme

Description: Un descripteur d'outil inconnu du NCK a été programmé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Si le pointeur de programme se trouve sur un bloc CN qui contient le descripteur T en question : Si le programme est erroné, éliminer l'erreur avec le bloc de correction et poursuivre le programme. Si le bloc de données fait défaut, en mettre un en place. Autrement dit, charger dans le NCK le bloc de données de l'outil avec tous les numéros D définis (via MMC, avec écrasement dans la mémoire), puis poursuivre le programme.
Si le pointeur de programme se trouve sur un bloc CN qui ne contient pas le descripteur T en question : L'erreur est survenue plus en amont dans le programme lors de la programmation de T, cependant l'alarme n'est émise qu'au moment de l'instruction de changement.

Quand le programme est mal programmé - T5 au lieu de T55 -, on peut alors corriger le bloc de correction du bloc courant ; autrement dit, s'il ne s'y trouve que M06, on peut corriger le bloc pour faire apparaître T55 M06. La ligne erronée T5 reste dans le programme jusqu'au prochain Reset ou jusqu'à la fin du programme.

Dans le cas d'une structure plus complexe des programmes, avec programmation indirecte, une correction du programme peut s'avérer impossible. On ne peut alors que

Alarmes NCK

s'aider localement avec un bloc supplémentaire contenant T55 pour l'exemple donné. Quand le bloc de données fait défaut, en mettre un en place. Autrement dit, charger dans le NCK le bloc de données de l'outil avec tous les numéros D définis (via MMC, avec écrasement dans la mémoire), programmer T avec écrasement dans la mémoire et poursuivre le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17192 Unité de TO %1 Désignation d'outil non valide de '%2', n° duplo %3. Pas d'outil de remplacement supplémentaire possible dans '%4'.

Paramètres: %1 = unité TO
%2 = descripteur d'outil
%3 = numéro de duplo
%4 = descripteur de groupe

Description: L'outil ainsi désigné par le descripteur, numéro duplo, ne peut accepter comme descripteur le descripteur de groupe. Motif : Le nombre maximum autorisé des outils de rechange a déjà été défini. La nouvelle dénomination entraîne une nouvelle corrélation, une réorganisation de l'outil dans un groupe comprenant déjà le nombre maximal d'outils de rechange admis sur cette machine.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Travailler avec un nombre d'outils de rechange moindre ou demander au fabricant de la machine de modifier le nombre maximal autorisé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

17193 Canal %1 Bloc %2 L'outil actif ne se trouve plus dans le n° porte-outil/n° de broche%3, programme %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro de porte-outil, numéro de broche
%4 = nom du programme

Description: L'outil du porte-outil/broche nommé sur lequel le dernier changement d'outil a été fait en tant que porte-outil maître ou broche maître, a été changé.

Exemple :

N10 SETHTH(1)

N20 T="Wz1" ; changement d'outil sur porte-outil maître 1

N30 SETMTH(2)

N40 T1="Wz2" ; porte-outil1 est voisin du porte-outil.

Le chargement de l'outil n'annule pas la correction.

N50 D5; Nouvelle sélection de correction. Il n'y actuellement pas d'outil sur lequel la correction pourrait être appliquée, c.-à-d. D5 s'applique sur n° T=0, ce qui annule la correction.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Modifier le programme :
• Définir la broche souhaitée en tant que broche maître ou le porte-outil en tant que porte-outil maître.
• Initialiser ensuite éventuellement la broche maître et le porte-outil maître.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

17194 Canal %1 Bloc %2 Aucun outil approprié n'a été trouvé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

- Il a été tenté d'accéder à un outil bien défini.
- L'outil spécifié n'est pas accessible.
- Aucun outil n'est disponible avec les propriétés demandées.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Vérifier l'accès à l'outil :

- Le paramétrage de l'instruction est-il correct ?
- L'outil n'est-il pas dans un état qui s'oppose à son accès ?

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17200 Canal %1 Bloc %2 Effacement impossible de l'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Il a été tenté d'effacer du programme pièce les données d'un outil en cours d'utilisation. Les données des outils impliqués dans l'usinage en cours ne peuvent pas être effacées. Ceci vaut tant pour l'outil présélectionné avec T ou en prise que pour les outils pour lesquels la vitesse périphérique constante de la meule ou la surveillance de l'outil sont actives.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Vérifier l'accès à la mémoire des correcteurs d'outils à l'aide de \$TC_DP1[t,d] = 0 ou désactiver l'outil.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17202 Canal %1 Bloc %2 Effacement impossible des données du magasin

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Une tentative d'effacement des données d'un magasin a été faite alors que ces données ne peuvent pas être effacées momentanément. Un magasin dont l'état courant est 'Outil en mouvement' ne peut pas être effacé. Un adaptateur d'outil affecté momentanément à un emplacement du magasin ne peut pas être effacé. Un adaptateur d'outil ne peut pas être effacé quand le paramètre machine \$MN_MM_NUM_TOOL_ADAPTER a la valeur - 1.

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Quand la tentative d'effacer un magasin échoue
 \$TC_MAP1[m] = 0 ; efface magasin avec m = numéro de magasin
 \$TC_MAP1[0] = 0 ; efface tous les magasins
 \$TC_MAP6[m] = 0 ; efface les magasins avec tous les outils qui y sont contenus, il faut alors faire en sorte qu'au moment de cette demande, le magasin ne se trouve pas dans l'état : 'Outil en mouvement'.
 Quand la tentative d'effacer un adaptateur d'outil échoue
 \$TC_ADPTT[a] = -1 ; efface l'adaptateur avec le numéro a

Alarmes NCK

	\$TC_ADPTT[0] = -1 ; efface tous les adaptateurs, il faut alors la dissocier auparavant au niveau des données informatiques, de l'emplacement du magasin ou des emplacements du magasin - avec \$TC_MPP7[m,p] = 0 ; m = numéro du magasin, p = numéro de l'emplacement auquel l'adaptateur est affecté.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
17210	Canal %1 Bloc %2 Accès à la variable impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La variable ne peut pas être directement lue/écrite à partir du programme pièce. Elle est uniquement permise lors d'actions dynamiques (mouvements) synchrones. Exemple de variable : \$P_ACTID (quels sont les plans actifs) \$AA_DTEPB (distance restant à parcourir dans l'axe pour la pénétration en oscillation) \$A_IN (interroger l'entrée) Safety Integrated : Il n'est permis de lire des variables système AP Safety que pendant la phase de mise en service de la SPL.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
17212	Canal %1 Gestion d'outils : Charger l'outil manuel %3, N° duplo %2 sur la broche / l'attachement %4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro du duplo %3 = descripteur d'outil %4 = numéro porte-outil (numéro de broche)
Description:	Information indiquant que l'outil manuel nommé doit être chargé dans le porte-outil indiqué ou dans la broche avant la poursuite du programme. Un outil manuel est un outil dont les données sont connues de la NCK mais pour lequel aucun emplacement de magasin n'a été attribué ; le changement d'outil automatique effectué par la NCK, et de manière générale par la machine, n'est donc pas possible pour cet outil.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	S'assurer du chargement de l'outil manuel nommé dans le porte-outil. L'alarme est automatiquement effacée après l'acquiescement AP de l'instruction du changement d'outil.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
17214	Canal %1 Gestion d'outils : Retirer l'outil manuel %3 de la broche/porte-outil %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro porte-outil (numéro de broche) %3 = descripteur d'outil
Description:	Information indiquant que l'outil manuel nommé doit être retiré du porte-outil indiqué ou de la broche avant la poursuite du programme. Un outil manuel est un outil dont les données sont connues de la NCK mais pour lequel aucun emplacement de magasin n'a été attribué ; le changement d'outil automatique effectué par la NCK, et de manière générale par la machine, n'est donc pas possible pour cet outil.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: S'assurer du déchargement de l'outil manuel nommé du porte-outil. L'alarme est automatiquement effacée après l'acquiescement AP de l'instruction du changement d'outil. Il est possible de travailler de manière efficace avec un outil manuel uniquement si celui-ci a été programmé dans l'AP.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

17216 Canal %1 Gestion d'outils : Retirer l'outil manuel de la broche/porte-outil %4 et charger l'outil manuel %3 N° duplo %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro du duplo
 %3 = descripteur d'outil
 %4 = numéro porte-outil (numéro de broche)

Description: Information indiquant que l'outil manuel nommé doit être chargé dans le porte-outil indiqué ou dans la broche avant la poursuite du programme et que l'outil manuel s'y trouvant doit être retiré. Un outil manuel est un outil dont les données sont connues de la NCK mais pour lequel aucun emplacement de magasin n'a été attribué ; le changement d'outil automatique effectué par la NCK, et de manière générale par la machine, n'est donc pas possible pour cet outil.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: S'assurer que les outils manuels nommés sont changés. L'alarme est automatiquement effacée après l'acquiescement AP de l'instruction du changement d'outil. Il est possible de travailler de manière efficace avec un outil manuel uniquement si celui-ci a été programmé dans l'AP.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

17220 Canal %1 Bloc %2 L'outil n'existe pas

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Quand on tente d'accéder par le biais d'un numéro T, d'un nom ou d'un nom et d'un numéro duplo, à un outil non défini ou qui n'est pas (encore) défini - par exemple quand des outils doivent être positionnés à des emplacements d'un magasin par le biais de la programmation de \$TC_MPP6 = 'toolNo' -, ceci n'est possible que si l'on a défini à la fois l'emplacement du magasin et l'outil déterminé par "toolNo".

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme CN.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17224 Canal %1 Bloc %2 Outil T/D= %3 - le type d'outil %4 n'est pas autorisé

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = n° T / n° non conforme
 %4 = type d'outil non conforme

Description: Sur cette installation, il n'est pas possible de sélectionner des correcteurs d'outil pour des outils du type indiqué.
 La diversité des types d'outil peut être limitée par le constructeur de la machine, mais elle peut aussi être réduite sur quelques modèles de commande.

Alarmes NCK

	Utiliser uniquement des outils dont le type est admis sur l'installation. Vérifier qu'une erreur ne s'est pas glissée dans la définition de l'outil.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Arrêt interpréteur. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme CN ou corriger les données d'outil
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17230 Canal %1 Bloc %2 Numéro de l'outil frère déjà attribué

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lorsque l'on tente d'écrire un numéro de l'outil frère d'un outil alors qu'il existe déjà un autre outil (autre numéro T) avec le même numéro d'outil frère.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme CN.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17240 Canal %1 Bloc %2 Définition d'outil illégitime

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lorsque l'on tente de modifier une donnée d'outil qui détruirait ultérieurement la cohérence des données ou engendrerait une définition contradictoire.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme CN.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17250 Canal %1 Bloc %2 Définition demagasin illégitime

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lorsque l'on tente de modifier une donnée de magasin qui détruirait ultérieurement la cohérence des données ou engendrerait une définition contradictoire.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme CN.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17260 Canal %1 Bloc %2 Définition de l'emplacement du magasin illégitime

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lorsque l'on tente de modifier une donnée d'emplacement de magasin qui détruirait ultérieurement la cohérence des données ou engendrerait une définition contradictoire.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme CN.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17262 Canal %1 Bloc %2 Opération outil-adaptateur illégale

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Quand on a tenté de définir ou d'annuler l'affectation d'un adaptateur d'outil à un emplacement de magasin et quand cet emplacement a déjà un autre adaptateur d'outil et/ou est déjà occupé par un outil. Quand le paramètre machine \$MC_MM_NUM_SUMCORR a la valeur -1, alors il n'est pas possible de créer un adaptateur par une opération d'écriture sur un adaptateur qui n'est pas encore défini. Avec cette valeur du paramètre machine, on peut seulement décrire les données des adaptateurs qui ont déjà été affectés (automatiquement) à des emplacements du magasin.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Affecter au plus un adaptateur par emplacement de magasin.
 • Aucun outil ne doit se trouver à l'emplacement en question dans le magasin.
 • Paramètre machine \$MC_MM_NUM_SUMCORR avec valeur -1 : quand une alarme survient pendant l'écriture de l'une des variables système \$TC_ADPTx (x=1,2,3,T), modifier l'opération d'écriture de façon à ne décrire que les données des adaptateurs qui sont déjà affectés aux emplacements de magasin.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17270 Canal %1 Bloc %2 call by reference : variable non admise

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les paramètres machine et les variables système ne doivent pas être transférés sous forme de paramètres d'appel par position.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme CN : affecter la valeur du paramètre machine ou de la variable système à une variable locale de programme et transférer cette dernière en tant que paramètre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17500 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 n'est pas un axe indexé

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Une position d'axe indexé a été programmée à l'aide des mots-clés CIC, CAC ou CDC pour un axe qui n'est pas défini comme axe indexé par un paramètre machine.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Supprimer du programme pièce l'instruction de programmation relative aux positions d'axe indexé (CIC, CAC, CDC) ou déclarer l'axe concerné comme axe indexé.

Déclaration d'axe indexé :

Corriger le PM 30500 : INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
(assignation d'axe indexé)

L'axe devient un axe indexé lorsqu'une assignation à une table de positions d'indexage a été effectuée dans le PM indiqué. Deux tables sont possibles (valeur d'introduction 1 ou 2).

Corriger le PM 10900 : INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
Corriger le PM 10920 : INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
(nombre de positions pour premier/deuxième axe indexé)
Valeur standard : 0 Valeur maximale : 60

Corriger le PM 10910 : INDEX_AX_POS_TAB_1 [n]
Corriger le PM 10930 : INDEX_AX_POS_TAB_2 [n]
(position du premier axe indexé) Les valeurs absolues de l'axe sont introduites. (La longueur de la liste est définie à l'aide de PM 10900).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17501 Canal %1 Bloc %2 Axe indexé %3 avec denture Hirth est actif

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe

Description: La fonctionnalité "denture Hirth" est activée pour l'axe indexé ; de ce fait, cet axe ne peut accoster que des positions d'indexage ; un autre déplacement de l'axe n'est pas possible.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
Corriger le programme pièce.
Corriger l'appel FC16 ou FC18.
Désactiver le paramètre machine \$MA_HIRTH_IS_ACTIVE.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

17502 Canal %1 Bloc %2 Arrêt retardé de l'axe indexé %3 avec denture Hirth

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe

Description: La fonctionnalité "denture Hirth" est activée pour l'axe indexé et la correction par commutateur a été réglée sur 0 ou d'autres conditions d'arrêt sont actives (ex. signal d'interface VDI). Etant donné que l'arrêt de l'axe ne peut se faire que sur des positions indexées, la position indexée suivante est accostée. L'alarme subsiste tant que cette position n'est pas atteinte et jusqu'à la désactivation de la condition d'arrêt.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre que la prochaine position indexée soit atteinte ou régler une correction > 0 ou désactiver l'autre condition d'arrêt.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

17503 Canal %1 Bloc %2 Axe indexé %3 avec denture Hirth non référencé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe

Description: La fonctionnalité "denture Hirth" est activée pour l'axe indexé et l'axe doit se déplacer bien qu'il ne soit pas référencé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Référencer l'axe.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

17510 Canal %1 Bloc %2 Indice non admis pour axe indexé %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'indice programmé pour l'axe indexé se situe en dehors de la plage de la table des positions.

Exemple :

Avec le premier axe de positionnement, il faut accoster en valeur absolue la 56ème position de la liste assignée via le paramètre spécifique à l'axe 30500

INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB, alors que le nombre de positions est par ex. de 40 seulement (PM 10900 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 = 40).

N100 G.. U=CAC (56).

Ou bien dans le cas d'écarts équidistants, l'indice programmé est inférieur ou égal à 0.

Ou bien dans le cas d'un mouvement MOV, on tente de rallier une position située en dehors de la plage admise.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Dans le programme pièce, programmer la position de l'axe indexé en respectant la longueur de la table courante des positions ou compléter la table des positions de la valeur souhaitée et adapter la longueur de la liste.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

17600 Canal %1 Bloc %2 Preset impossible sur axe transformé %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe visualisé est impliqué dans la transformation courante. Cela rend impossible tout préréglage des mémoires des valeurs réelles (Preset) pour cet axe.

Exemple :

A la position absolue A 300, l'axe machine A est à mettre à la nouvelle valeur réelle A 100.

:

N100 G90 G00 A=300

N101 PRESETON A=100

Alarmes NCK

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Eviter le prééclage des mémoires de valeurs réelles pour les axes qui sont impliqués dans une transformation ou bien désactiver la transformation avec le mot-clé TRAFOOF.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17605 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 transformation active : interdit la rotation du conteneur d'axes

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe/broche programmé est actif dans une transformation et ainsi le conteneur d'axe ne peut pas tourner.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce. Couper la transformation pour l'axe/broche avant la rotation du conteneur d'axes ou effectuer la rotation du conteneur d'axe ultérieurement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17610 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 participant à la transformation ; action non exécutable

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe est impliqué dans la transformation active. Pour cette raison, il ne peut pas exécuter l'action demandée : déplacement comme axe de positionnement, libération de permutation d'axe.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Désélectionner d'abord la transformation avec TRAFOOF ou supprimer l'action du bloc de programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17620 Canal %1 Bloc %2 Accostage point fixe pour axe transformé %3 impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Dans le bloc visualisé, on a programmé pour l'accostage du point fixe (G75) un axe qui participe à la transformation active. Cet accostage du point fixe n'est donc pas exécuté !

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Supprimer l'instruction G75 du bloc du programme pièce ou désactiver au préalable l'instruction G75 à l'aide de TRAFOOF.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17630	Canal %1 Bloc %2 Accostage du point de référence impossible pour axe transformé %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Dans le bloc visualisé, un axe qui participe à la transformation active est programmé pour l'accostage du point de référence (G74). Cet accostage du point de référence n'est donc pas exécuté !
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Supprimer du bloc de programme pièce l'instruction G74 ou les axes machine participant à la transformation ou encore désactiver au préalable la transformation à l'aide de TRAFOOF.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
17640	Canal %1 Bloc %2 Fonctionnement broche pour axe transformé %3 impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	L'axe programmé en tant que broche participe à la transformation courante en tant qu'axe géométrique. Ce qui n'est pas autorisé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Désactiver d'abord la transformation.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
17650	Canal %1 Bloc %2 Axe machine %3 non programmable
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	On ne peut pas utiliser l'axe machine dès lors que la transformation est active. La fonction est peut-être programmable dans un autre système de coordonnées ; par exemple, la position de retrait peut également être indiquée dans le système de coordonnées de base ou dans le système de coordonnées pièce si besoin est. Pour sélectionner le système de coordonnées, se servir du descripteur d'axe correspondant.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Désactiver la transformation ou bien utiliser un autre système de coordonnées.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
17800	Canal %1 Bloc %2 Position codée erronée programmée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le numéro de position n indiqué à l'aide du mot-clé FP=n n'est pas admis. Par le biais du PM spécifique aux axes PM 30 600 FIX_POINT_POS [n], on peut définir 2 positions d'axe absolues comme points fixes.

Alarmes NCK

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer le mot-clé FP avec les points fixes de la machine 1 ou 2.
 Exemple :
 Accoster le point fixe 2 avec les axes machine X1 et Z2.
 N100 G75 FP=2 X1=0 Z2=0

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

17900 Canal %1 Bloc %2 Axe %3 n'est pas un axe machine

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: A cet endroit, le contexte du bloc requiert un axe machine. C'est le cas en présence de :
 • G74 (accostage du point de référence)
 • G75 (accostage d'un point fixe)
 Lorsqu'un descripteur d'axe géométrique ou d'axe supplémentaire est utilisé, il doit aussi être admis comme descripteur d'axe machine (PM : 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB).

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser les descripteurs d'axes machine pour la programmation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

18000 Canal %1 Bloc %2 Zone protection NCK %3 erronée. N° d'erreur : %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de la zone de protection NCK
 %4 = spécification de l'erreur

Description: La définition de la zone de protection est erronée. Le numéro de l'erreur précise la cause de l'alarme. Description :
 1: Description du contour incomplète ou contradictoire.
 2: Le contour enveloppe plus d'une surface.
 3: La zone de protection relative à l'outil n'est pas convexe.
 4: Lorsque, dans la troisième dimension de la zone de protection, les deux limites sont actives et ont la même valeur.
 5: Le numéro de la zone de protection n'existe pas (nombre négatif, nul ou supérieur au nombre maximal de zones de protection).
 6: La description de la zone de protection comprend plus de 10 éléments de contour.
 7: La zone de protection relative à l'outil est une zone de protection interne.
 8: Mauvais paramètre utilisé.
 9: La zone de protection à activer n'est pas définie.
 10: Le code G modal utilisé pour la définition de la zone de protection est erroné.
 11: Description du contour erronée ou un frame est activé.
 12: Erreurs non spécifiées.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.

Remède: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifiez la définition de la zone de protection, contrôlez les PM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

18001 Canal %1 Bloc %2 Zone de protection spécifique au canal %3 erronée. N° d'erreur : %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro de la zone de protection spécifique au canal
%4 = spécification de l'erreur

Description: La définition de la zone de protection est erronée. Le numéro de l'erreur précise la cause de l'alarme. Description :

- 1: Description du contour incomplète ou contradictoire.
- 2: Le contour enveloppe plus d'une surface.
- 3: La zone de protection relative à l'outil n'est pas convexe.
- 4: Lorsque, dans la troisième dimension de la zone de protection, les deux limites sont actives et ont la même valeur.
- 5: Le numéro de la zone de protection n'existe pas (nombre négatif, nul ou supérieur au nombre maximal de zones de protection).
- 6: La description de la zone de protection comprend plus de 10 éléments de contour.
- 7: La zone de protection relative à l'outil est une zone de protection interne.
- 8: Mauvais paramètre utilisé.
- 9: La zone de protection à activer n'est pas définie.
- 10: Le code G modal utilisé pour la définition de la zone de protection est erroné.
- 11: Description du contour erronée ou un frame est activé.
- 12: Erreurs non spécifiées.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifiez la définition de la zone de protection, contrôlez les PM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

18002 Canal %1 Bloc %2 Zone protection NCK %3 inactivable. N° d'erreur : %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro de la zone de protection NCK
%4 = spécification de l'erreur

Description: Une erreur est survenue lors de l'activation de la zone de protection. Le numéro de l'erreur précise la cause de l'alarme. Description :

- 1: Description du contour incomplète ou contradictoire.
- 2: Le contour enveloppe plus d'une surface.
- 3: La zone de protection relative à l'outil n'est pas convexe.
- 4: Lorsque, dans la troisième dimension de la zone de protection, les deux limites sont actives et ont la même valeur.

Alarmes NCK

	5: Le numéro de la zone de protection n'existe pas (nombre négatif, nul ou supérieur au nombre maximal de zones de protection). 6: La description de la zone de protection comprend plus de 10 éléments de contour. 7: La zone de protection relative à l'outil est une zone de protection interne. 8: Un mauvais paramètre a été utilisé. 9: La zone de protection à activer n'est pas définie ou le nombre des éléments de contour est < 2 ou > MAXNUM_CONTOURNO_PROTECTAREA. 10: Erreur lors de la configuration interne des zones de protection. 11: Autres erreurs non spécifiées. 12: Le nombre maximal de zones de protection qui peuvent être actives simultanément est dépassé (paramètre machine spécifique au canal). 13,14: L'élément de contour pour les zones de protection ne peut être défini. 15,16: Plus aucun emplacement mémoire pour les zones de protection. 17: Plus aucun emplacement mémoire pour les éléments de contour.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. Si l'alarme se produit au démarrage (2e paramètre : "INIT" au lieu du numéro de bloc), l'état "Canal pas prêt à fonctionner" est attribué au canal.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. - Réduire le nombre de zones de protection actives simultanément (PM). - Corriger le programme pièce : - Effacer d'autres zones de protection. - Arrêt du prétraitement des blocs.
Poursuite du programme:	Si le défaut survient au démarrage de la commande, il convient de corriger les variables système \$SN_PA_... pour la zone de protection indiquée. Effectuez ensuite un redémarrage à chaud. Si la donnée erronée n'est pas détectable, il est possible de supprimer l'activation immédiate de la zone de protection et de réécrire les variables système de la zone de protection à l'aide de NPROTDEF. Effacez l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivez le programme. Si l'alarme se produit pendant l'exécution du programme CN, il est possible de modifier le bloc courant. Cela permet alors d'adapter aussi les paramètres de NPROT. Cependant, si l'erreur réside dans la définition de la zone de protection, il convient d'interrompre le programme CN et de corriger la définition dans NPROTDEF. Si l'alarme se produit au démarrage de la commande, les variables système \$SN_PA_... doivent être corrigées pour la zone de protection indiquée. Cela peut se faire par chargement d'un fichier Initial.ini qui contient la donnée corrigée. Si les données sont alors cohérentes, l'alarme disparaît après un redémarrage à chaud.
18003	Canal %1 Bloc %2 Zone protection %3 spécifique au canal inactif. N° d'erreur : %4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de la zone de protection spécifique au canal %4 = spécification de l'erreur
Description:	Une erreur est survenue lors de l'activation de la zone de protection. Le numéro de l'erreur précise la cause de l'alarme. Description : - Description du contour incomplète ou contradictoire. - Le contour enveloppe plus d'une surface. - La zone de protection relative à l'outil n'est pas convexe.

	4: Lorsque, dans la troisième dimension de la zone de protection, les deux limites sont actives et ont la même valeur. 5: Le numéro de la zone de protection n'existe pas (nombre négatif, nul ou supérieur au nombre maximal des zones de protection). 6: La description de la zone de protection comprend plus de 10 éléments de contour. 7: La zone de protection relative à l'outil est une zone de protection interne. 8: Un mauvais paramètre a été utilisé. 9: La zone de protection à activer n'est pas définie ou le nombre des éléments de contour est < 2 ou > MAXNUM_CONTOURNO_PROTECTAREA. 10: Erreur lors de la configuration interne des zones de protection. 11: Autres erreurs non spécifiées. 12: Le nombre maximal de zones de protection qui peuvent être actives simultanément est dépassé (paramètre machine spécifique au canal). 13,14: L'élément de contour pour les zones de protection ne peut être défini. 15,16: Plus aucun emplacement mémoire pour les zones de protection. 17: Plus aucun emplacement mémoire pour les éléments de contour.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. Si l'alarme se produit au démarrage (2e paramètre : "INIT" au lieu du numéro de bloc), l'état "Canal pas prêt à fonctionner" est attribué au canal.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. 1. Réduire le nombre de zones de protection actives simultanément (PM). 2. Corriger le programme pièce : • Effacer d'autres zones de protection. • Arrêt du prétraitement des blocs.
Poursuite du programme:	Si le défaut survient au démarrage de la commande, il convient de corriger les variables système \$SC_PA... pour la zone de protection indiquée. Effectuez ensuite un redémarrage à chaud. Si la donnée erronée n'est pas détectable, il est possible de supprimer l'activation immédiate de la zone de protection et de réécrire les variables système de la zone de protection à l'aide de CPROTDEF. Effacez l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivez le programme. Si l'alarme se produit pendant l'exécution du programme CN, il est possible de modifier le bloc courant. Cela permet alors d'adapter aussi les paramètres de CPROT. Cependant, si l'erreur réside dans la définition de la zone de protection, il convient d'interrompre le programme CN et de corriger la définition dans CPROTDEF. Si l'alarme se produit au démarrage de la commande, les variables système \$SC_PA... doivent être corrigées pour la zone de protection indiquée. Cela peut se faire par chargement d'un fichier Initial.ini qui contient la donnée corrigée. Si les données sont alors cohérentes, l'alarme disparaît après un redémarrage à chaud.
18004	Canal %1 Bloc %2 Orientation de zone de protect. %3 rel. à la pièce incompatible avec orientation de zone de protect. %4 relative à l'outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de la zone de protection relative à la pièce
Description:	L'orientation de la zone de protection relative à la pièce et l'orientation de la zone de protection relative à l'outil diffèrent. En présence d'un numéro négatif de zone de protection, il s'agit d'une zone de protection NCK.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation.

Alarmes NCK

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Modifier la définition des zones de protection ou ne pas activer simultanément des zones de protection d'orientation différente. • Contrôler les paramètres machine et, le cas échéant, modifier la définition des zones de protection.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

18005 Canal %1 Bloc %2 Erreur grave dans la définition de la zone de protection spécifique à NCK %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de zone de protection
Description:	La définition de la zone de protection doit être terminée avec EXECUTE avant l'exécution du prétraitement des blocs. Ceci est également valable en cas de déclenchement implicite comme avec G74, M30, M17.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

18006 Canal %1 Bloc %2 Erreur grave dans la définition de la zone de protection spécifique au canal %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de zone de protection
Description:	La définition de la zone de protection doit être terminée avec EXECUTE avant l'exécution du prétraitement des blocs. Ceci est également valable en cas de déclenchement implicite comme avec G74, M30, M17.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

18100 Canal %1 Bloc %2 Une valeur invalide a été affectée à FXS[]

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Actuellement, seules les valeurs suivantes sont valables : 0: "Désactiver l'accostage d'une butée" 1: "Activer l'accostage d'une butée"
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	--

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

18101 Canal %1 Bloc %2 Une valeur invalide a été affectée à FXST[]

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Actuellement, seule la plage 0.0 - 100.0 est valable.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

18102 Canal %1 Bloc %2 Une valeur invalide a été affectée à FXSW[]

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Actuellement, seules des valeurs positives sont valables, y compris zéro.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

18200 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe : arrêt du prétraitement des blocs inadmissible lors de la définition avec CTABDEF

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Des instructions conduisant à un arrêt du prétraitement des blocs ne doivent pas figurer dans la définition d'une table de courbe. Avec la variable système \$P_CTABDEF, on peut demander si la définition de table est actuellement active.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Mettre le bloc entre parenthèses avec "IF NOT(\$P_CTABDEF) ... ENDIF" ou bien éliminer l'instruction qui conduit à l'arrêt du prétraitement des blocs. Relancer ensuite le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

18201 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe : la table %3 n'existe pas

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

%3 = numéro de la table de courbe

Description: On a tenté d'utiliser une table de courbe dont le numéro n'est pas connu dans le système \par.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

Remède: - Visualisation de l'alarme.
Modifier le numéro de la table dans l'instruction ou définir la table de courbe avec le numéro de table désiré.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

18202 Canal %1 Bloc %2 Table de courbe : instruction CTABEND inadmissible sans CTABDEF

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: On a programmé l'instruction CTABEND, qui met fin à la définition des tables de courbe, sans avoir auparavant programmé CTABDEF pour commencer la définition d'une table de courbe ou les instructions CTABDEF et CTABEND n'ont pas été programmées dans le même niveau de programme.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Eliminer l'instruction CTABEND dans le programme ou ajouter à l'endroit approprié l'instruction CTABDEF(..). Les instructions CTABDEF et CTABEND doivent être programmées dans le même niveau de programme (programme principal ou sous-programme). Relancer ensuite le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

18203 Canal %1 Bloc %2 Table de courbes : l'instruction CTABDEF ne doit pas figurer dans CTABDEFC

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans le programme, l'instruction CTABDEF par laquelle débute la définition d'une table de courbes a été programmée au sein de la partie définition d'une table de courbes. Ceci n'est pas autorisé. La table de courbes actuelle doit être close auparavant avec CTABEND.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Supprimer l'instruction CTABEND dans le programme ou ajouter l'instruction CTABDEF(..) à l'endroit approprié. Les instructions CTABDEF et CTABEND doivent être programmées dans le même niveau de programme (programme principal ou sous-programme). Relancer le programme.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

18204 Canal %1 Bloc %2 Table de courbes : l'instruction SUPA ne doit pas figurer dans CTABDEF

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le code G SUPA n'est pas autorisé dans la définition d'une table de courbes, car il déclenche un arrêt du prétraitement des blocs.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède:	- Visualisation de l'alarme. Supprimer le code G SUPA dans la définition de la table de courbes. Utiliser éventuellement à la place de SUPA les codes G53 ou G153.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
18300	Canal %1 Bloc %2 Frame : décalage fin impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'affectation d'un décalage fin à des frames réglables ou au frame de base n'est pas possible car le paramètre machine \$MN_FRAME_FINE_TRANS est différent de 1.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le programme ou mettre le paramètre machine \$MN_FRAME_FINE_TRANS à 1.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
18310	Canal %1 Bloc %2 Frame : rotation inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Les rotations ne sont pas admises pour les frames globaux NCU.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
18311	Canal %1 Bloc %2 Frame : instruction inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lecture ou écriture d'un frame inexistant.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
18312	Canal %1 Bloc %2 Frame : décalage fin non configuré
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le décalage fin doit être configuré pour G58 et G59.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Modifier les paramètres machine.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

18313 Canal %1 Bloc %2 Frame : commutation des axes géométriques inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: La modification de l'affectation des axes géométriques n'est pas admise car le frame actuel comprend des rotations.
 Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

 Remède: Modifier le programme pièce ou régler un autre mode par \$MN_FRAME_GEOAX_CHANGE_MODE.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

18314 Canal %1 Bloc %2 Frame : conflit de type

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'enchaînement de frames globaux et de frames spécifiques aux canaux n'est pas possible. L'alarme apparaît également lorsqu'un frame global est programmé avec un descripteur d'axe canal et que cet axe canal n'est pas affecté à un axe machine sur cette NCU. Des frames spécifiques aux canaux ne peuvent pas être programmés avec des descripteurs d'axes canal lorsque l'axe machine n'a pas de correspondance d'axe canal sur cette NCU.
 Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

 Remède: Modifier le programme pièce.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

18400 Canal %1 Bloc %2 Basculement langue impossible : %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = cause
 Description: Un basculement sur une langue CN externe est impossible pour le motif invoqué. Les raisons profondes peuvent être les suivantes (voir paramètre 3) :
 1. Paramétrages erronés des paramètres machine
 2. Transformation active
 Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Avant de procéder au basculement, éliminer la raison profonde du rejet.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20000	Canal %1 Axe %2 Came de référence non atteinte
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Après lancement de l'accostage du point de référence, le front montant de la came de ralentissement doit être atteint avant la fin de la course définie dans le PM 34030 REFP_MAX_CAM_DIST (phase 1 de l'accostage du point de référence). (Cette erreur ne survient qu'avec des codeurs incrémentaux).
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Trois causes d'erreur sont envisageables : 1. La valeur absolue inscrite dans le PM 34030 REFP_MAX_CAM_DIST est trop faible. Déterminer la distance maximale possible entre le début de la prise de référence et la came de ralentissement et la comparer avec la valeur inscrite dans le PM : REFP_MAX_CAM_DIST ; le cas échéant augmenter la valeur du PM. 2. Le signal de la came ne parvient pas jusqu'à la carte des entrées de l'AP. Actionner manuellement le commutateur du point de référence et contrôler le signal d'entrée à l'interface CN/AP (trajet : Commutateur ! Connecteur ! Câble ! Entrée PLC ! Programme utilisateur). 3. Le commutateur du point de référence n'est pas actionné par la came. Contrôler l'écart vertical de la came de ralentissement au commutateur d'actionnement de la came.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20001	Canal %1 Axe %2 Signal de came inexistant
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Au début de la phase 2 de l'accostage du point de référence, le signal de la came de ralentissement n'existe plus. La phase 2 de l'accostage du point de référence commence lorsque, après le freinage, l'axe s'immobilise sur la came de ralentissement. L'axe part ensuite en sens opposé pour sélectionner le prochain repère zéro du système de mesure, en quittant/en réaccostant la came de ralentissement (front 1->0/0->1).
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler si la distance de décélération liée à la vitesse d'accostage est supérieure à la came de ralentissement - dans ce cas, l'axe ne peut s'arrêter que derrière la came. Utiliser une came plus longue ou réduire la vitesse d'accostage dans le paramètre machine 34020 REFP_VELO_SEARCH_CAM. Lorsque l'axe s'est arrêté sur la came, il faut vérifier si le signal "RALENTISSEMENT ACCOSTAGE DU POINT DE REFERENCE" est encore présent à l'interface avec le NCK (DB 31 - 48, DBX 12.7). • Matériel : rupture de fil ? Court-circuit ?

Alarmes NCK

	• Logiciel : programme utilisateur ?
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20002	Canal %1 Axe %2 Repère zéro manque
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Le repère zéro du codeur incrémental ne se trouve pas sur un trajet défini. La phase 2 de l'accostage du point de référence s'achève lorsque le repère zéro du codeur a été reconnu après que le front 0->1/1->0 du signal d'interface AP "RALENTISSEMENT ACCOSTAGE DU POINT DE REFERENCE" (DB 31 -48, DBX 12.7) a donné le départ de la commutation. Le trajet maximal entre le départ de la commutation et le repère zéro suivant est défini dans le paramètre machine 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST. La surveillance empêche de dépasser un signal de repère zéro et d'interpréter le signal suivant comme signal du point de référence ! (Mauvais réglage de la came ou décélération excessive provoquée par le programme AP utilisateur.)
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le réglage de la came et veiller à respecter une distance suffisante entre la fin de la came et le signal de repère zéro suivant. La distance doit être supérieure au trajet que l'axe peut parcourir durant un temps de cycle de l'AP. Augmenter la valeur du paramètre machine 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST sans toutefois choisir une valeur supérieure à la distance entre 2 repères zéro. Cela risquerait de désactiver la surveillance !
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20003	Canal %1 Axe %2 Défaut dans système de mesure
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Sur un système de mesure avec codage des distances entre les repères de référence, la distance déterminée entre deux repères successifs excède le double de l'écartement inscrit dans le paramètre machine 34300 ENC_REFP_MARKER_DIST. La commande ne sort l'alarme que si, après une deuxième tentative en sens opposé et avec une vitesse de déplacement divisée par deux, elle a de nouveau constaté un trop grand écartement.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Déterminer l'écart entre 2 repères de référence impairs (intervalle entre repères de référence). Cette valeur (20,00 mm pour des règles Heidenhain) doit être inscrite dans le paramètre machine 34300 ENC_REFP_MARKER_DIST. Vérifier la piste de référence de la règle, y compris l'électronique de traitement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20004	Canal %1 Axe %2 Repère de référence manque
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Description:	%2 = nom d'axe, numéro de broche Dans le système de mesure linéaire à codage des distances, deux repères de référence n'ont pas été trouvés sur le trajet de recherche défini (PM spécifique à l'axe : 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST). Les règles avec codage des distances ne nécessitent pas de came de ralentissement (toutefois, une came existante est exploitée). La touche de sens en mode manuel détermine le sens de la recherche. Le trajet de recherche 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST, dans lequel 2 repères de recherche sont attendus, est compté à partir du point de départ.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Déterminez la distance entre 2 repères de référence impairs (intervalle entre repères de référence). Cette valeur (20,00 mm pour des règles Heidenhain) doit être inscrite dans le paramètre machine 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST. Vérifiez la piste de référence de l'échelle, y compris de l'électronique de traitement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20005 Canal %1 Axe %2 Accostage du point de référence interrompu

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	La prise de référence n'a pas pu être achevée pour tous les axes indiqués (p. ex. interruption suite à : absence d'un déblocage des régulateurs, une commutation du système de mesure, un relâchement de la touche de sens, etc.). Dans le cas des systèmes de mesure à intervalles codés, l'alarme survient aussi lorsque la valeur 1 (came de référence) est réglée dans le PM 34000 REFP_CAM_IS_ACTIV et lorsqu'une des conditions citées sous Remède est remplie.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôlez les causes d'interruption possibles : • Libération des régulateurs absent (DB 31 - 48, DBX 2.1) • Commutation du système de mesure (DB 31 - 48, DBX 1.5 et DBX 1.6) • Touche de déplacement + ou - manque (DB 31 - 48, DBX 4.6 et DBX 4.7) • Correction de la vitesse d'avance par commutateur = 0 • Blocage de l'avance actif Le PM spécifique aux axes 34110 REFP_CYCLE_NR détermine quels axes participent à la prise de référence spécifique au canal. -1: aucune prise de référence spécifique au canal, départ programme sans prise de référence. 0: aucune prise de référence spécifique au canal, départ programme avec prise de référence. 1-8: prise de référence spécifique au canal. Le nombre introduit correspond à l'ordre de prise de référence (lorsque tous les axes dont le contenu est 1 ont atteint le point de référence, les axes dont le contenu est 2 démarrent et ainsi de suite).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

20006	Canal %1 Axe %2 Vitesse de coupure pour accostage du point de référence non atteinte
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Durant la phase 2 de l'accostage du point de référence (attendre le repère zéro), la fin de la came a été atteinte mais la vitesse d'accostage du point de référence ne se trouvait pas dans la fenêtre de tolérance. (Cela est possible lorsque l'axe se trouve déjà sur la fin de la came au début de l'accostage du point de référence. La phase 1 est ainsi réputée déjà terminée et n'est pas lancée.) La phase 2 est annulée (cette fois-ci avant la came) et l'accostage du point de référence est automatiquement relancé à l'aide de la phase 1. Si la vitesse d'accostage n'est pas atteinte au 2e essai, la prise de référence est définitivement abandonnée et une alarme est générée. Vitesse d'accostage : 34040 REFP_VELO_SEARCH_MARKER Tolérance de vitesse : 35150 SPIND_DES_VELO_TOL.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Réduire le PM de la vitesse d'accostage, PM 34040 REFP_VELO_SEARCH_MARKER et/ou augmenter le PM de tolérance de vitesse, PM 35150 SPIND_DES_VELO_TOL.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20007	Canal %1 Axe %2 Accostage du point de référence nécessite 2 systèmes de mesure
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Pour l'initialisation 34200 ENC_REFP_MODE = 6, 2 capteurs sont nécessaires !
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifier le mode de prise de référence 34200 ENC_REFP_MODE ou installer un second capteur et le configurer.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20008	Canal %1 Axe %2 Accostage du point de référence nécessite 2e système de mesure avec référence
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Pour l'initialisation 34200 ENC_REFP_MODE = 6, la prise de référence doit avoir été faite pour le second capteur.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le mode de prise de référence ENC_REFP_MODE ou effectuer la prise de référence du second capteur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20050 Canal %1 Axe %2 Déplacement à l'aide de la manivelle actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Les axes ne peuvent être déplacés de façon manuelle à l'aide des touches de déplacement, étant donné que des déplacements sont encore effectués sous la commande de la manivelle.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Décider si l'axe doit être déplacé à l'aide des touches ou de la manivelle. Mettre un terme au déplacement à la manivelle, le cas échéant en effaçant la distance restant à parcourir dans l'axe (signal d'interface DB 31 - 48, DBX 2.2).

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20051 Canal %1 Axe %2 Déplacement à l'aide de la manivelle impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le déplacement de l'axe s'effectue déjà à l'aide des touches de déplacement, de sorte qu'un déplacement à l'aide de la manivelle n'est plus possible.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Décider si l'axe doit être déplacé à l'aide des touches ou de la manivelle.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20052 Canal %1 Axe %2 déjà actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe doit se déplacer comme axe machine en mode manuel JOG à l'aide des touches de sens du tableau de commande machine. Cela n'est toutefois pas possible parce que :

1. il se déplace déjà comme axe géométrique (via l'interface spécifique au canal, DB 21 - 28, DBX 12.6, DBX 12.7, DBX 16.6, DBX 16.7 ou DBX 20.6 et DBX 20.7) ou
2. il se déplace déjà comme axe machine (via l'interface spécifique à l'axe, DB 31 - 48, DBX 4.6 et DBX 4.7) ou
3. un frame destiné à un système de coordonnées pivoté est valable et un autre axe géométrique qui y participe est déjà déplacé en mode manuel à l'aide des touches de sens.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Interrompre le déplacement par le biais de l'interface du canal ou de l'axe ou bien immobiliser l'autre axe géométrique.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20053 Canal %1 Axe %2 DRF, FTOCON, décalage d'origine externe impossibles

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe est déplacé dans un mode (p. ex. Accostage du point de référence) qui n'autorise aucune interpolation supplémentaire.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre que l'axe ait atteint sa position de référence ou interrompre l'accostage du point de référence avec Reset et relancer DRF.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20054 Canal %1 Axe %2 Mauvais indice pour axe indexé en JOG

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: 1. L'axe indexé visualisé doit effectuer un déplacement relatif en mode manuel (JOG) (à concurrence d'une position d'indexage). Toutefois, plus aucune position d'indexage n'est disponible dans le sens présélectionné.
2. L'axe se trouve sur la dernière position d'indexage. Lors du déplacement relatif, la limitation de la zone de travail ou le fin de course logiciel est atteint sans être précédé d'une position d'indexage sur laquelle l'axe pourrait s'arrêter.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
Corriger (compléter) la liste des positions d'indexage par le biais des paramètres machine
Corriger le PM 10900 : INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
Corriger le PM 10910 : INDEX_AX_POS_TAB_1
Corriger le PM 10920 : INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
Corriger le PM 10930 : INDEX_AX_POS_TAB_2
ou donner d'autres valeurs aux limitations de la zone de travail ou aux fins de course logiciels.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20055 Canal %1 Broche maître inexistante en mode JOG

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: L'axe visualisé doit être déplacé comme axe machine en mode manuel (JOG) avec avance par tour, mais aucune broche maître qui pourrait lui fournir la vitesse réelle de rotation n'est définie.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Lorsque l'avance par tour doit aussi être active en mode JOG, il faut déclarer une broche maître par le biais du PM spécifique au canal 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND. Puis, dans le groupe fonctionnel PARAM. avec les touches logicielles "DONNEES REGLAGE" et "DONNEES JOG", il faut ouvrir une image dans laquelle il convient de présélectionner la fonction G95. L'avance en manuel (JOG) peut ensuite être introduite en [mm/tr]. (Quand une valeur de 0 mm/tr est réglée pour l'avance manuelle JOG, la commande utilise la valeur inscrite dans le PM spécifique à l'axe 32050 JOG_REV_VELO ou bien, dans le cas d'un déplacement en rapide, celle du PM 32040 JOG_REV_VELO_RAPID).
L'avance par tour en mode JOG est désactivée lorsque la commande passe de la fonction G95 à la fonction G94.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20056 Canal %1 Axe %2 Avance par tour impossible. Axe/Broche %3 à l'arrêt

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

%3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Un axe doit être déplacé en mode JOG avec une avance par tour mais l'avance de l'axe/la broche dont il devrait bénéficier pour sa propre avance est nulle.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Déplacer l'axe/la broche dont dépend l'avance de l'axe en question.
 Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20057 Canal %1 Bloc %2 Avance par tour pour axe/broche %3 est <= zéro

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Une avance par tour a été programmée pour un axe/une broche, mais aucune vitesse ne l'a été ou bien la valeur programmée est inférieure ou égale à zéro.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

- Corriger le programme pièce ou
- Indiquer l'avance correcte pour les axes AP au niveau du port VDI ou encore
- Indiquer l'avance pour les axes d'oscillation dans la donnée de réglage \$SA_OSCILL_VELO.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20058 Canal %1 Axe %2 Avance par tour : source d'avance inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Un axe/une broche doit être déplacé avec une avance par tour. L'axe/la broche de référence défini dans SD 43300 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE pointe sur lui-même. Ce couplage est impossible.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier en conséquence l'axe/la broche de référence dans SD 43300.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20059 Canal %1 Axe %2 déjà activé pour %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche
 %3 = cause

Description: Il est envisagé de déplacer l'axe (axe machine, axe géométrique ou axe d'orientation) avec les touches de sens ou une manivelle dans le mode "Automatique&Jog" (voir \$MN_JOG_MODE_MASK). Cela n'est pas possible pour les raisons suivantes (voir le paramètre 3) :

1. l'axe est déjà activé comme broche rotative
2. l'axe est un axe AP
3. l'axe est déjà activé comme axe d'oscillation synchrone

Alarmes NCK

4. l'axe est déjà activé comme axe de commande
5. l'axe est déjà activé comme axe asservi
6. un frame est en vigueur pour une rotation du système de coordonnées et un axe impliqué dans le mouvement JOG requis de l'axe géométrique n'est pas disponible
7. une rotation du conteneur d'axes a été activée par NCU-Link

Remarque : cette alarme identifie un axe "inapte au mode JOG" auquel on a confié une tâche à exécuter en JOG. Par conséquent, le NCK ne passe pas dans "JOG interne".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Attendre la fin du déplacement de l'axe ou l'interrompre par un effacement de la distance restant à parcourir ou par un Reset.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20060 Canal %1 Axe %2 ne peut être déplacé en tant qu'axe géométrique

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe

Description: L'axe ne se trouve pas actuellement à l'état "axe géométrique". Il ne peut donc pas être déplacé comme axe géométrique en mode JOG.
 Lorsque l'abréviation SCP (système de coordonnées pièce) apparaît dans la fenêtre d'affichage "Position", seuls les axes géométriques sont déplaçables avec les touches de sens ! (SCM ... système de coordonnées machine ; tous les axes machine peuvent désormais être déplacés à l'aide des touches de sens du tableau de commande machine).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Vérifier la manipulation pour déterminer si ce sont vraiment des axes géométriques qui sont à déplacer ; sinon passer sur les axes machine à l'aide de la touche "SCP/SCM" du tableau de commande machine.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20061 Canal %1 Axe %2 ne peut pas être déplacé en tant qu'axe d'orientation

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe

Description: L'axe n'est pas un axe d'orientation et ne peut donc pas être déplacé en tant que tel dans le mode JOG.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Définir l'axe comme axe d'orientation.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20062 Canal %1 Axe %2 déjà actif

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe visualisé se déplace déjà comme axe machine. Il ne peut donc pas être utilisé comme axe géométrique.
 En mode manuel (JOG), le déplacement d'un axe peut s'effectuer via 2 interfaces différentes :

1. comme axe géométrique : via l'interface spécifique au canal DB 21 - DB 28, DBX12.6 ou DBX12.7 ;
 2. comme axe machine : via l'interface spécifique à l'axe DB 31 - DB 48 DBX8.6 ou DBX8.7.
 Le tableau de commande machine standard ne permet pas d'utiliser un axe à la fois comme axe machine et comme axe géométrique !

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Départ de l'axe géométrique uniquement lorsque le mouvement de déplacement comme axe machine est terminé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20063 Canal %1 Axe %2 Déplacement d'axes d'orientation sans transformation impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe

Description: On tente de déplacer un axe d'orientation en mode JOG, sans que la transformation d'orientation ne soit activée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Activer la transformation de l'orientation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20064 Canal %1 Axe %2 La sélection de plusieurs axes n'est pas autorisée lorsque l'angle au sommet est actif.

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Lorsque l'angle au sommet est activé, il n'est pas possible d'activer simultanément plus d'un axe géométrique en mode JOG avec les touches de déplacement. Même le déplacement simultané d'un axe géométrique comme axe machine n'est pas autorisé.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Déplacement de l'axe géométrique possible uniquement après achèvement du déplacement d'un autre axe géométrique ou d'un axe machine.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20065 Canal %1 Broche maître non définie pour les axes géométriques en mode manuel (JOG)

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: L'axe visualisé doit se déplacer comme axe géométrique en mode manuel (JOG) avec une avance par tour mais aucune broche maître qui pourrait lui fournir la vitesse réelle de rotation n'est définie.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Lorsque l'avance par tour doit aussi être active en mode JOG, il faut déclarer une broche maître par le biais du PM spécifique au canal 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND. Puis, dans le groupe fonctionnel PARAM. avec les touches logicielles "DONNEES REGLAGE" et "DONNEES JOG", il faut ouvrir une image dans laquelle il convient de présélectionner la fonction G95. L'avance en manuel (JOG) peut ensuite être introduite en [mm/tr]. (Quand une valeur de 0 mm/tr est réglée pour l'avance JOG, la commande

Alarmes NCK

utilise la valeur inscrite dans le PM spécifique à l'axe 32050 JOG_REV_VELO ou bien, dans le cas d'un déplacement en rapide, celle du PM 32040 JOG_REV_VELO_RAPID). L'avance par tour en mode JOG est désactivée lorsque la commande passe de la fonction G95 à la fonction G94.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20070 Canal %1 Axe %2 Fin de course logiciel %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro d'axe
%3 = "+" ou "-"

Description: L'axe se déplace comme axe de positionnement entièrement piloté par l'AP et la position de destination se situe derrière le fin de course logiciel correspondant. Aucun déplacement n'est effectué.

Dans le cas d'un message additionnel à l'alarme 20140, l'axe est déplacé comme axe de commande.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Prescrire une position de destination plus proche. Modifier le PM pour le fin de course logiciel. Le cas échéant, activer un autre fin de course logiciel. Dégager l'axe avec JOG.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20071 Canal %1 Axe %2 Limite de zone de travail %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro d'axe
%3 = "+" ou "-"

Description: L'axe visualisé est utilisé comme "axe de positionnement piloté entièrement par l'AP". Sa position de destination se situe derrière la limite réglée pour la zone de travail. Aucun déplacement n'est effectué.

Dans le cas d'un message additionnel à l'alarme 20140, l'axe est déplacé comme axe de commande.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Prescrire une position de destination plus proche.
- Désactiver la limitation de la zone de travail.
- Régler une autre limitation de zone de travail.
- Dégager l'axe avec JOG

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20072 Canal %1 Axe %2 n'est pas un axe indexé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro d'axe

Description: L'axe visualisé est utilisé comme "axe de positionnement piloté entièrement par l'AP". Dans la FC TEIL-ACHS, sa position de destination est paramétrée comme numéro de position d'indexage - l'axe n'est toutefois pas un axe indexé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Utiliser le FC POS-ACHS pour les axes linéaires et les axes rotatifs ou déclarer l'axe comme axe indexé. Paramètres machine correspondants pour la déclaration d'axe indexé :
Corriger le PM 30500 : INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
Corriger le PM 10900 : INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1

	Corriger le PM 10910 : INDEX_AX_POS_TAB_1 Corriger le PM 10920 : INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 Corriger le PM 10930 : INDEX_AX_POS_TAB_2
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
20073	Canal %1 Axe %2 ne peut être repositionné
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'axe
Description:	L'axe de positionnement piloté entièrement par l'AP ne peut pas être positionné puisqu'il a déjà été relancé via l'interface VDI et est encore actif. Aucun mouvement de repositionnement n'est effectué, le mouvement déclenché par l'interface VDI n'est pas influencé.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Néant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
20074	Canal %1 Axe %2 Indice mal positionné
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Pour un axe de positionnement piloté entièrement par l'AP qui a été déclaré axe indexé, l'AP a défini un numéro d'indice non disponible dans la table.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôlez le numéro d'axe indexé défini par l'AP et le corrigez le cas échéant. Si le numéro d'axe indexé est correct et que l'alarme est due à une liste trop courte des positions d'indexage, contrôlez les paramètres machine relatifs à la déclaration des axes indexés. Corriger le PM 30500 : INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB Corriger le PM 10900 : INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 Corriger le PM 10910 : INDEX_AX_POS_TAB_1 Corriger le PM 10920 : INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 Corriger le PM 10930 : INDEX_AX_POS_TAB_2
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
20075	Canal %1 Axe %2 ne peut pas osciller actuellement
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'axe
Description:	L'axe ne peut actuellement effectuer aucun mouvement d'oscillation étant donné qu'il se déplace déjà, p. ex. en manuel.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Achever l'autre mouvement de déplacement.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
20076	Canal %1 Axe %2 oscille - aucun changement de mode possible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'axe
Description:	L'axe exécute un mouvement d'oscillation, le changement de mode est impossible étant donné que le mouvement d'oscillation n'est pas permis dans le mode sélectionné.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Ne pas déclencher un tel changement de mode. Faire contrôler l'axe par l'AP et veiller dans le programme AP à ce que l'axe ait achevé le mouvement d'oscillation lors de tels changements de mode.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20077 Canal %1 Axe %2 Position programmée se trouve derrière le fin de course logiciel %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'axe %3 = "+" ou "-"
Description:	L'axe est déplacé en tant qu'axe d'oscillation et la position de destination (position d'inversion de sens ou position finale) se trouve derrière le fin de course logiciel correspondant. Aucun déplacement n'est effectué.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Prescrire une position de destination plus proche. Modifier le PM pour fin de course logiciel. Le cas échéant, activer un autre fin de course logiciel.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20078 Canal %1 Axe %2 Position programmée se trouve derrière la limite de zone de travail %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'axe %3 = "+" ou "-"
Description:	L'axe est déplacé en tant qu'axe d'oscillation et la position de destination (position d'inversion de sens ou position finale) se trouve derrière la limite active de la zone de travail concernée. Aucun déplacement n'est effectué.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Prescrire une position de destination plus proche. Désactiver la limitation de zone de travail. Régler une autre limitation de zone de travail.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20079 Canal %1 Axe %2 Distance d'oscillation %3 ≤ 0

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'axe %3 = longueur

Description:	L'axe est déplacé en tant qu'axe d'oscillation et la distance à parcourir est inférieure ou égale à zéro car les deux points d'inversion de sens se trouvent à une position identique ou bien un point d'inversion de sens a été décalé au-delà de l'autre point d'inversion de sens en sens contraire du sens d'oscillation. Aucun déplacement n'est effectué.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Prescrire une position de destination correcte (position d'inversion de sens, position finale).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20080 Canal %1 Axe %2 Aucune manivelle affectée pour correction

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'axe
Description:	Une affectation de manivelle manque pour cet axe alors que la correction par manivelle a été lancée en automatique. Lorsque la désignation d'axe manque avec une correction active de vitesse $FD > 0$ dans l'alarme, aucun premier axe géométrique n'est défini dans ce canal CN. Le bloc sera traité sans correction par manivelle.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Si l'influence par manivelle est souhaitée, il faut activer une manivelle.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20081 Canal %1 Axe %2 La position de freinage ne peut pas être acceptée comme nouvelle position d'inversion

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'axe
Description:	Lorsque l'inversion de l'oscillation est demandée depuis un équipement externe, la position de freinage ne peut pas être acceptée comme nouvelle position d'inversion, car une modification du point d'inversion par manivelle ou touche JOG est active.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Désactiver le signal VDi 'Modifier le point d'inversion', puis le réactiver : • avec 'Inversion de l'oscillation de l'extérieur' ou • en modifiant le point d'inversion avec la manivelle ou • en modifiant le point d'inversion avec la touche JOG.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20085 Canal %1 Manivelle pour contour : sens de déplacement inadmissible ou dépassement du point de début de bloc

Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Un déplacement a été effectué avec la manivelle pour contour dans le sens opposé au sens programmé, et le point de départ de la trajectoire au début du bloc a été atteint.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Tourner la manivelle pour contour dans le sens contraire.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

Alarmes NCK

20090	Axe %1 Accostage de butée impossible. Vérifier le programme et les données d'axe.
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	1. La fonction "Accostage d'une butée" a été programmée à l'aide de l'instruction FXS[AX]=1, mais l'axe n'admet pas (encore) cette instruction. Vérifier PM 37000. Cette fonction n'est pas disponible pour les axes Gantry ou simulés. 2. Aucun déplacement n'a été programmé pour l'axe AX. AX est un descripteur d'axe machine. 3. Pour l'axe/la broche pour lequel la fonction "Accostage d'une butée" a été programmée, il faut toujours programmer un déplacement dans le bloc d'accostage. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Vérifier le type d'axe. • Vérifier le PM 37000. • Dans le bloc d'accostage, manque-t-il un déplacement pour l'axe machine ?
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20091	Axe %1 n'a pas atteint la butée
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Lors d'une tentative d'accostage d'une butée, la position finale programmée n'a pas été atteinte ou le déplacement a été interrompu. L'alarme peut être masquée à l'aide du paramètre machine \$MA_FIXED_STOP_ALARM_MASK. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Corriger le programme pièce et les réglages : • Le bloc de déplacement a-t-il été interrompu ? • Si la position de l'axe coïncide avec la position finale programmée, il faut corriger la position finale. • Si la position finale programmée se situe dans la pièce, il faut vérifier le critère de déclenchement. • L'écart par rapport au contour programmé qui déclenche l'alarme est-il excessif ? La limite de couple réglée est-elle trop élevée ?
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20092 Axe %1 Accostage butée encore actif

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: On a tenté de déplacer un axe qui vient d'accoster une butée et qui se trouve encore en butée ou alors que l'annulation n'est pas encore achevée.

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Contrôler les points suivants :

- Un déplacement d'axes géométriques provoque-t-il aussi le déplacement de l'axe se trouvant en butée ?
- Une sélection a-t-elle lieu bien que l'axe soit en butée ?
- L'annulation a-t-elle été interrompue par un Reset ?
- L'AP a-t-il fait commuter le signal d'acquiescement ?

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20093 Axe %1 La surveillance d'immobilisation en butée a fonctionné

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Depuis que la sélection a été effectuée, la position de l'axe se situe en dehors de la fenêtre d'immobilisation.

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

- Contrôler la mécanique, p. ex. la butée brisée ? La pièce à bloquer a-t-elle cédé ?
- Fenêtre de position pour la surveillance d'immobilisation trop petite (37020 PM : \$MA_FIXED_STOP_WINDOW_DEF) (43520 Setting Data: \$SA_FIXED_STOP_WINDOW). Valeur par défaut toujours 1 mm.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20094 Axe %1 La fonction a été abandonnée

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: La fonction a été abandonnée. Les raisons possibles sont :

- L'apparition d'un blocage des impulsions ne permet pas d'appliquer le couple plus longtemps.
- L'AP a annulé les acquiescements.

Alarmes NCK

	L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Vérifier si • il y a un blocage des impulsions de l'unité d'alimentation/de récupération ou de l'AP • les bits d'acquiescement ont été effacés par l'AP alors que NCK n'a demandé aucune annulation.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20095	Axe %1 couple de maintien non valide, couple mesuré %2
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche %2 = couple de maintien courant à l'activation du test de freinage
Description:	Le couple de maintien courant à l'activation du test de freinage ne peut pas être réalisé avec le paramétrage présent du test de freinage.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier le paramétrage pour le contrôle fonctionnel du test de freinage : • Le couple pour la compensation de poids dans le paramètre machine d'entraînement 1192 doit correspondre approximativement au couple de maintien courant. Le couple de maintien courant est affiché dans le texte de l'alarme. • Le couple prescrit pour le test de freinage \$MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE doit être réglé à une valeur supérieure à celle du couple de maintien courant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
20096	Axe %1 Test frein interrompu, information supplémentaire %2
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche %2 = information d'erreur s'appuyant sur \$VA_FXS_INFO
Description:	Le test de frein a détecté un problème. L'information supplémentaire donne une explication plus précise sur l'origine de l'alarme. L'interprétation doit être lue dans la documentation à la variable système \$VA_FXS_INFO. Information supplémentaire : 0: Pas d'information supplémentaire disponible. 1: Type d'axe si axe AP ou axe de commande. 2: Position finale atteinte, déplacement terminé. 3: Annulation par RESET CN (touche Reset). 4: Fenêtre de surveillance dépassée. 5: La réduction du couple a été refusée par l'entraînement. 6: L'AP a annulée la libération.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Suivre les conditions marginales du test de frein, voir info supplémentaire.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20097	Axe %1 Sens de déplacement erroné pour le test de freinage
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Pour le sens de déplacement sélectionné, le test de freinage s'effectue avec un couple erroné pour le couple résistant actuel.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Effectuer le test de freinage dans l'autre sens • Adapter plus précisément le PM d'entraînement MD 1192 aux conditions de charge actuelles. L'alarme survient uniquement si le couple actuel diffère de plus de 5% du PM 1192 lorsque le frein est ouvert. • Avec le PM \$MA_SAFE_BRAKETEST_CONTROL, Bit 0 = 1, activer la détermination automatique du couple résistant au moment où débute le test de freinage.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
20100	Canal %1 : mauvaise configuration pour la fonction de numérisation
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	• La fonction de numérisation est en attente de la définition de 3 axes géométriques dans le canal. • Etant donné le débit à disposition pour la transmission des positions réelles et des vitesses de consigne entre la CN et l'appareil de numérisation, il n'est pas possible de régler une période d'appel de l'interpolateur inférieure à 5 ms.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. • Avec des paramètres machine, définir 3 axes géométriques pour le canal de numérisation. • Utiliser une période d'appel de l'interpolateur supérieure à 5 ms.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
20101	Etablissement de liaison impossible avec l'appareil de numérisation
Description:	La tentative de synchronisation de la liaison avec l'appareil de numérisation et de transfert des paramètres machine a été abandonnée après dépassement du temps imparti de 15 secondes.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier la liaison avec l'appareil de numérisation (câble RS422, tension d'alimentation) et s'assurer que l'appareil de numérisation est sous tension.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
20102	Canal %1 : Transformation active inexistante ou inadmissible en numérisation
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	La numérisation 3 + 2 axes présuppose qu'une transformation cinématique est active. Les transformations admissibles sont la transformation universelles 5 axes et la tête orientable à renvoi d'angle.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Avant la numérisation, activer une transformation tolérable. • Avec un paramètre machine, sélectionner le mode 3 axes pour la numérisation.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

Alarmes NCK

20103	Canal %1 : Le module de numérisation ne permet pas la numérisation 3 + 2 axes
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Pour la numérisation 3+2 axes, il faut que la NCU et le module de numérisation maîtrisent le mode 3+2 axes.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Actualiser le logiciel pour le module de numérisation. • Avec un paramètre machine, sélectionner le mode 3 axes pour la numérisation.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
20105	Canal %1 : Axes arrêtés par appareil de numérisation. Code d'erreur : %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = code d'erreur de l'appareil de numérisation
Description:	L'appareil de numérisation a détecté un défaut de communication et a signalé ce dernier à la CN.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informar le personnel/le service après-vente habilité. Code d'erreur 1 : vérifier le câble reliant la CN à l'appareil de numérisation. Autres codes d'erreur : voir le manuel de l'appareil de numérisation.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20106	L'appareil de numérisation a déclenché un arrêt d'urgence
Description:	L'appareil de numérisation a détecté un défaut grave et a déclenché un arrêt d'urgence. Cause : indiquée sur l'unité de visualisation de l'appareil de numérisation.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	-
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20108	Reçu paquet de données invalide de l'appareil de numérisation. Codes d'erreur %1, %2
Paramètres:	%1 = code d'erreur du paquet cyclique %2 = code d'erreur du paquet out of band
Description:	La CN a reçu de l'appareil de numérisation un paquet de données inexploitable.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Code d'erreur : 0, 0: vérifier le câble vers la CN. Autres codes d'erreur : p. ex. en-tête erroné, total de contrôle erroné (voir documentation de développement).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20109 Erreur lors de la communication de numérisation : code d'état du CI Com : %1

Paramètres: %1 = octet d'état

Description: Le circuit intégré assurant la communication série avec l'appareil de numérisation signale une erreur de transmission par l'intermédiaire de son octet d'état (erreur de frame, de parité etc).

Réaction:

- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le câblage avec l'appareil de numérisation : en particulier son blindage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20120 Axe %1 : Trop de relations de compensation.

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Compensation d'interpolation avec tables. Par axe, le nombre maximal définissable des relations de compensation est limité au nombre d'axes du système. En présence de cette alarme, la compensation d'interpolation est automatiquement désactivée pour cet axe.

Réaction:

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le paramètre de la table \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS et/ou désactiver une ou plusieurs tables (\$SN_CEC_TABLE_ENABLE).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20121 Axe %1 : erreur de configuration dans le tableau de compensation %2

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = table de compensation

Description: Compensation d'interpolation avec tables. Les réglages du tableau déclaré ne sont pas autorisés. Pour les variables système, les réglages valables sont \$AN_CEC_MAX >= \$AN_CEC_MIN et \$AN_CEC_STEP != 0. Cette table est désactivée automatiquement.

Réaction:

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier les données caractéristiques de la table de compensation et les corriger. Si l'erreur est introuvable, l'alarme peut être inhibée ; à cet effet, désactiver la table (\$SN_CEC_TABLE_ENABLE) ou désactiver la compensation dans l'axe (\$MA_CEC_ENABLE).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20122 Table de compensation %1 : Affectation d'axe invalide

Paramètres: %1 = table de compensation

Description: Compensation d'interpolation avec tables. L'affectation des axes d'entrée ou de sortie de la table indiquée est interdite. Pour les variables système, les valeurs valables sont

Alarmes NCK

	\$AN_CEC_INPUT_AXIS et \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS != 0. Cette table est désactivée automatiquement.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier l'affectation des axes de la table de compensation et la corriger. Si l'erreur est introuvable, l'alarme peut être inhibée ; à cet effet, désactiver la table (\$SN_CEC_TABLE_ENABLE) ou désactiver la compensation dans l'axe (\$MA_CEC_ENABLE).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20123 Axe %1 : affectation différente des tables à multiplier

Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Compensation d'interpolation avec tables. Les deux tables dont les sorties doivent être multipliées entre elles sont affectées à des axes de sortie différents. La compensation dans cet axe est automatiquement désactivée.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier les données caractéristiques des tables de compensation (\$AN_CEC_OUTPUT_AXIS et \$AN_CEC_MULT_BY_TABLE) et les corriger. Si l'erreur est introuvable, l'alarme peut être inhibée ; à cet effet, désactiver la compensation dans l'axe (\$MA_CEC_ENABLE) ou désactiver les tables (\$SN_CEC_TABLE_ENABLE).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20124 Axe %1 : somme trop grande des valeurs de compensation

Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	La somme des valeurs de compensation issues de toutes les tables affectées à l'axe a dépassé la valeur limite \$MA_CEC_MAX_SUM et a dû être limitée. Cela a pu engendrer des défauts de contour.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier les données caractéristiques des tables de compensation affectées à l'axe. Vérifier les courbes caractéristiques dans les tables (\$AN_CEC).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20125 Axe %1 : modification trop rapide de la valeur de compensation

Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	La valeur de compensation a changé plus rapidement que ne le permet 32730 CEC_MAX_VELO. Elle a dû être limitée temporairement. Le trajet manquant est récupéré ; des défauts de contour peuvent toutefois être survenus.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier les données caractéristiques des tables de compensation affectées à l'axe. Vérifier les courbes caractéristiques dans les tables (\$AN_CEC). Eventuellement, il se peut aussi que l'un des axes d'entrée se soit déplacé plus rapidement que prévu.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20130 Canal %1 Surveillance du contour par fonction 'tunnel'

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: La pointe de l'outil a quitté le tunnel placé autour du contour programmé, ce qui signifie que l'écart de la pointe de l'outil au contour programmé était supérieur à la valeur indiquée dans le PM 21050 CONTOUR_TUNNEL_TOL.

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler successivement les points suivants :

1. La machine est-elle en état de marche ? L'alarme n'a-t-elle pas été déclenchée par un axe à déplacement difficile, un bris d'outil ou une collision ?
2. Si la machine est en état de marche, réduire la vitesse ou améliorer le réglage des régulateurs.
3. Eventuellement, augmenter le tunnel et observer le défaut par le biais de la sortie analogique pour en déterminer la cause.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20139 Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : marqueur invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc

Description: Il n'est pas possible de définir ou d'effacer un marqueur dans l'action de synchronisation du déplacement.

Les raisons peuvent être les suivantes :

SETM() : le nombre maximum de marqueurs est dépassé ; un marqueur est déjà défini.

CLEARM() : les marqueurs indiqués figurent dans une plage de valeurs non autorisée.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: SETM() : utiliser le marqueur dans la plage de valeurs valide ; ne pas redéfinir un marqueur déjà défini.

CLEARM() : utiliser le marqueur dans la plage de valeurs valide.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20140 Canal %1 Action synchrone au déplacement : déplacement de l'axe de commande %2 voir alarme CN %3

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = axe

%3 = alarme CN

Alarmes NCK

Description: Une alarme CN a été constatée sur un axe de commande dont le déplacement doit s'effectuer à partir d'une action synchrone au déplacement. Celle-ci est sortie dans le 3ème paramètre en tant que numéro d'alarme MMC.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Voir l'information d'aide des alarmes supplémentaires.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20141 Canal %1 Action synchrone au déplacement : type d'axe invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: L'instruction sollicitée n'est pas admise pour l'axe de commande ou pour la broche dans l'état actuel des axes. L'alarme survient pour des axes de commande (POS, MOV), des instructions de broche issues d'actions synchrones au déplacement (M3/M4/M5, SPOS), de déplacements conjugués (TRAILON, TRAILOF) et de couplage par valeur pilote (LEADON, LEADOF).

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Commencer par arrêter l'axe ou par désactiver le couplage puis sélectionner un nouvel état des axes.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20142 Canal %1 Axe de commande %2 : Rotation du conteneur d'axes déjà débloquée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = axe

Description: L'instruction de l'action synchrone n'est pas autorisée sur une broche libérée à la rotation de conteneur d'axes. L'alarme apparaît que lorsque la broche passe sur une autre NCU.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Placer l'instruction de l'action synchrone avant la libération de rotation du conteneur d'axe ou après la rotation (selon l'application).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

20143 Canal %1 Axe %2 L'axe de commande ne peut pas être démarré car il est contrôlé par l'AP

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: On a essayé de démarrer un axe de commande par une action synchrone relative au bloc ou une action modale. Comme cet axe est contrôlé par l'AP, le démarrage est impossible.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Mettre fin au contrôle de l'axe par l'AP et redonner ainsi le contrôle de l'axe au canal ou démarrer l'axe de commande avec une action synchrone statique.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20144	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : Accès aux variables système impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc
Description:	Lors de l'utilisation de variables système, il est toujours supposé qu'un processus de lecture/d'écriture peut accéder aux données nécessaires. Lors de l'accès aux valeurs réelles des capteurs ou aux entrées/sorties tout ou rien, le résultat est tributaire de la disponibilité des composants matériels correspondants. L'alarme 20144 est générée, si aucune valeur valable n'est livrée lors d'un accès pendant des actions synchrones. En dehors d'actions synchrones, un tel accès en lecture/écriture provoque un arrêt de décodage de bloc jusqu'à l'arrivée des données. Le décodage de bloc est ensuite poursuivi.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	S'assurer que l'accès p. ex. aux composants matériels nécessaires est possible avant d'effectuer une lecture/écriture des variables système.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20145	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : erreur arithmétique
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc
Description:	Un débordement est survenu lors du calcul d'une expression arithmétique pour une action synchrone au déplacement (p. ex. division par zéro).
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger l'expression erronée.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20146	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : trop de niveaux d'imbrication
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc
Description:	Le calcul des expressions arithmétiques dans des actions synchrones au déplacement utilise une pile (stack) d'opérandes de taille fixe pré-réglée. Cette pile peut déborder lorsque les expressions sont très complexes.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger l'expression erronée.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20147	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : ordre inexécutable
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc

Alarmes NCK

Description:	Un ordre du bloc d'action synchrone n'est pas exécutable, par exemple un Reset n'est pas exécutable pour l'action synchrone qui le contient. Mesures de niveau 2 • La version Embargo ne permet pas de mesurer dans une action synchrone • MEASA a été programmé dans une action synchrone • La mesure est déjà activée • Erreur de programmation (voir alarme 21701)
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier l'action synchrone. Mesures de niveau 2 Pour faciliter le diagnostic, commencer par exécuter le contrat de mesure à partir d'un programme pièce. Ne le transférer dans les actions synchrones que lorsqu'il a été exécuté sans erreur.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20148	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : erreur interne %3
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = numéro d'erreur
Description:	Une erreur interne est survenue pendant l'exécution d'une action synchrone. Le numéro d'erreur est important pour diagnostiquer l'erreur et doit être signalé au fabricant.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier l'action synchrone.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20149	Canal %1 Bloc %2 Action synchrone au déplacement : indice invalide
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc
Description:	Dans une action synchrone au déplacement, on a tenté d'accéder à une variable avec un indice non valable. Exemple : ... DO \$R[\$AC_MARKER[1]] = 100 L'erreur intervient quand le memento 1 présente une valeur supérieure au numéro de paramètre R maximum admissible.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Utiliser un indice valide.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20150	Canal %1 Gestion d'outils : L'AP met fin à un ordre interrompu
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Description: L'AP a mis fin à la suspension d'un ordre de la gestion d'outil - changement d'outil - (qui avait donné lieu à une alarme).

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Fonction d'information seulement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20160 Canal %1 Gestion d'outils : l'AP ne peut mettre fin qu'à des ordres abandonnés sur défaut

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: L'alarme signale que l'AP a l'intention de suspendre un ordre de gestion d'outils (changement d'outil) momentanément actif ou bien qu'il n'existe aucun ordre susceptible d'être suspendu. Le NCK refuse, car le canal est à l'état 'actif' (et l'interruption n'est pas autorisée) ou à l'état 'reset' (il n'y a alors rien à interrompre).

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Fonction d'information seulement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

20170 Canal %1 Paramètres machine \$AC_FIFO invalides

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: La structure de la variable FIFO \$AC_FIFO1 - \$AC_FIFO10 définie par le biais des paramètres machine \$MC_NUM_AC_FIFO, \$MC_START_AC_FIFO, \$MC_LEN_AC_FIFO, \$MC_MODE_AC_FIFO ne peut pas être rangée dans le champ de paramètres R défini par \$MC_MM_NUM_R_PARAM.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Augmenter le nombre de paramètres R ou réduire le nombre d'éléments FIFO.

$$\$MC\_MM\_NUM\_R\_PARAM = \$MC\_START\_AC\_FIFO + \$MC\_NUM\_AC\_FIFO * (\$MC\_LEN\_AC\_FIFO + 6)$$

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

20200 Canal %1 Numéro de broche %2 invalide pour correction fine d'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal, canal de destination
%2 = numéro de broche

Description: Pour la broche indiquée dans l'ordre PUTFTOC, il n'existe aucune affectation broche-axe dans le canal de destination.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme dans le canal qui écrit la correction fine d'outil.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

20201	Canal %1 Aucun outil n'est affecté à la broche %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de broche
Description:	Pour que la correction fine d'outil puisse être prise en compte pour l'outil monté dans la broche, une affectation broche-outil doit être active. Ce n'est actuellement pas le cas dans le canal de destination de la correction fine d'outil pour la broche programmée.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	1. Modifier le programme pièce (écriture de la correction fine d'outil). 2. Programmer l'affectation broche/outil : • TMON (surveillance de l'outil) • GWPSO (sélection de l'outil)
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20203	Canal %1 Aucun outil actif
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Une correction fine d'outil a été écrite à l'aide de PUTFTOC pour l'outil actif du canal %1. Aucun outil n'est actif dans ce canal. La correction ne peut donc pas être affectée.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger le programme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20204	Canal %1 Ordre PUTFTOC inadmissible avec FTOCOF
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Une correction fine d'outil a été écrite à l'aide de PUTFTOC sur le canal %1. La correction fine d'outil n'est pas activée pour ce canal. FTOCON doit être actif dans le canal de destination de l'ordre PUTFTOC.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger le programme dans le canal d'usinage : sélectionner FTOCON pour que le canal soit prêt à recevoir l'ordre PUTFTOC.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
20210	Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Valeurs 'sans centres' erronées
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun diamètre d'outil (aucune vitesse de rotation pour la broche) n'a pu être calculé pour la rectification sans centres, étant donné que les positions indiquées ne le permettaient pas. L'ancienne valeur S demeure active.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Modifier le programme.
• Sélectionner de nouvelles positions de déplacement pour les axes sans centres
• ou inhiber le calcul à l'aide de G00.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20211 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Point d'appui en dehors des limites de zone

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de broche
%3 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le point d'appui calculé pour la rectification sans centres se situe au-delà des limites de zone.
Paramètres machine :
Corriger le PM 21518 : TRACLG_CONTACT_UPPER_LIMIT
Corriger le PM 21520 : TRACLG_CONTACT_LOWER_LIMIT

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Vérifier les positions des axes sans centre et les paramètres machine.
• Modifier le programme.
• Sélectionner de nouvelles positions de déplacement pour les axes sans centres
• ou inhiber le calcul à l'aide de G00.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

20300 Canal %1 Axe %2 Orientation impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le déplacement de l'axe d'orientation (virtuel) affiché nécessite une orientation d'outil, qui est incompatible avec la cinématique de la machine.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Interruption du déplacement JOG et prescription d'une autre modification (possible) de l'orientation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

21550 Canal %1 Axe %2 S'éloigner du fin de course matériel est impossible. Cause : %3

Paramètres: %1 = Numéro du canal
%2 = Nom d'axe
%3 = Cause

Description: Une tentative a été faite pour dégager un axe asservi par un couplage d'axes ou un axe d'arrivée d'une transformation par le biais de l'axe pilote ou de l'axe de départ de la transformation. Cela n'est pas admis dans la situation actuelle.
Causes possibles :
1 Sens de dégagement pas autorisé
2 Le couplage n'est pas synchrone
3 Le dégagement n'est pas autorisé pour le couplage activé
4 En réserve
5 Le dégagement n'est pas autorisé pour la transformation activée

Alarmes NCK

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour remédier selon la cause :
 1 Prescrire un autre sens de dégagement
 2 Désactiver le couplage et déplacer séparément l'axe ou les axes
 3 Désactiver le couplage et déplacer séparément l'axe ou les axes
 4 En réserve
 5 Désactiver la transformation et déplacer séparément l'axe ou les axes

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

21600 Surveillance pour ESR active

Description: -

Réaction: - CN pas prêt.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Toutes les réactions d'alarme sur un appel d'interpolateur retardées en cas d'alarme.

Remède: Cette alarme peut être inhibée avec le paramètre machine PM 11410 :
 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit 16 = 1.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

21610 Canal %1 Axe %2 Codeur %3 Fréquence dépassée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche
 %3 = chaîne de caractères (numéro du codeur)

Description: Dans le paramètre machine spécifique à un axe 36 300 : ENC_FREQ_LIMIT [n] (n ... numéro du codeur, 1 ou 2), la fréquence maximale permise du capteur actuellement activé (signal d'interface spécifique à un axe DB 31-48, DBX 1.5 et DBX 1.6) a été dépassée. Il se peut que le rapport entre la valeur réelle et la position mécanique du chariot ait été perdue.
 L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Corriger le PM 36300 : ENC_FREQ_LIMIT [n] et le signal d'interface Système de capteur de position 1/2 (DB 31 - 48, DBX 1.5 et DBX 1.6).

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

21611 Canal %1 Immobilisation ou retrait étendu assisté par CN déclenché

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: "Immobilisation ou retrait étendu assisté par CN" déclenché

Réaction: - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Toutes les réactions d'alarme spécifiques au canal retardées en cas d'alarme, d'affichage d'alarme.

Remède: Reset

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

21612 Canal %1 Axe %2 'Déblocage régulateurs' remis à zéro pendant le mouvement

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Pour l'axe visualisé, le signal d'interface "Déblocage des régulateurs" (DB31 -48, DBX 2.1), le signal d'interface "Libération des impulsions" (DB31 - 48, DBX 21.7) ou d'autres signaux de libération du mouvement tels que stationnement/sélection d'un capteur (pour les axes uniquement) mais aussi des déblocages spécifiques à l'entraînement tels que la borne 663 etc. (dans le cas de SIMODRIVE 611D par ex.) ont été mis à 0 bien qu'un axe du groupe géométrique soit en mouvement. Tous les axes inscrits dans le PM spécifique au canal 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB sont considérés comme des axes du groupe géométrique. Le "déblocage des régulateurs" doit être présent pour tous les axes géométriques existants, qu'ils soient ou non en mouvement à ce moment-là ! Apparaît lors de fonction SAFETY : Si un test d'arrêt est effectué lors d'un couplage d'axes, l'alarme est sortie si, lors d'un test d'arrêt pour un axe asservi, un ordre de déplacement a été généré par réducteur électronique interconnecté.

Réaction: - La CN passe en poursuite.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Contrôle des signaux d'interface "Déblocage des régulateurs" (DB31 - 48, DBX 2.1) et "Libération des impulsions DB31 - 48, DBX 21.7), avec par ex. la visualisation d'état de l'AP dans le groupe fonctionnel DIAGNOSTIC. Contrôle de la sélection du codeur (pour les axes) et, selon le type d'entraînement utilisé, contrôle d'autres signaux de libération du mouvement tels que la borne 663 etc.

Si le signal de déblocage de l'entraînement fait défaut sur la borne, retraçage de la connexion ou de la fonction matérielle (fonction relais par ex.) ou autre intervention en fonction des instructions de la documentation fournie avec l'entraînement.

SAFETY : Dans le cas d'un couplage par la valeur réelle, le message d'erreur peut être évité pour un axe asservi en augmentant le PM 36060 \$MA_STANDSTILL_VELO_TOL (valeur standard 5 mm).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

21613 Axe %1 Système de mesure commute

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le système de mesure de cet axe commute.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: -

Alarmes NCK

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

21614 Canal %1 Axe %2 Fin de course matériel %3

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

%3 = chaîne de caractères (+, - ou +/-)

Description: Le signal VDI "Fin de course matériel" (DB 31 - 48, DBX 12.0 ou DBX 12.1) a été mis à 1.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

1. Pour les axes qui ont déjà effectué la prise de référence, le fin de course logiciel 1 ou 2 devrait réagir avant que le fin de course matériel ne soit atteint. Contrôler les PM 36110 POS_LIMIT_PLUS, 36100 POS_LIMIT_MINUS, 36130 POS_LIMIT_PLUS2 et 36120 POS_LIMIT_MINUS2 ainsi que le signal d'interface pour la sélection du premier/second fin de course logiciel (DB 31 - 48, DBX 12.2 et 12.3) et les corriger le cas échéant (programme AP utilisateur).

2. Lorsque l'axe n'a pas encore effectué sa prise de référence, le fin de course matériel peut être quitté dans le sens opposé en mode manuel (JOG).

3. Contrôler le programme AP utilisateur et la liaison entre le fin de course et la carte des entrées de l'AP dans la mesure où l'axe n'a pas du tout atteint le fin de course matériel.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

21615 Canal %1 Axe %2 en fonctionnement en poursuite après déplacement

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Après le déplacement, l'axe a été mis à l'état "Fonctionnement en poursuite", p. ex. parce que la libération des impulsions de l'entraînement a été annulée.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: -

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

21616 Canal %1 Bloc %2 Correction de déplacement pendant le changement de transformation

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le déplacement forcé dans le SCB change de signification du fait du changement de transformation, ce qui peut conduire à des mouvements d'axes indésirables.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Annuler le déplacement forcé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

21617	Canal %1 Bloc %2 La transformation ne permet pas de passer par le pôle
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La courbe définie passe par le pôle ou par une zone interdite de la transformation.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce (si l'alarme est apparue en mode AUTO). Afin de sortir de la situation d'alarme, il faut désactiver la transformation (Reset seul ne suffit pas quand TRAFO reste également actif après Reset).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
21618	Canal %1 A partir du bloc %2 Transformation active : déplacement forcé trop grand
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La composante de déplacement forcé sur les axes impliqués dans la transformation est si élevée que le déplacement prévu dans le prétraitement ne satisfait plus suffisamment aux conditions réelles de l'interpolation. La stratégie des singularités, la surveillance des limites de la zone de travail et le LookAhead dynamique ne sont plus corrects.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	En présence d'un déplacement forcé, respecter une distance de sécurité suffisante de la trajectoire en ce qui concerne les pôles et les limites de la zone de travail.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
21619	Canal %1 Bloc %2 Transformation active : déplacement impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La cinématique de la machine n'autorise pas le déplacement demandé. Les causes d'erreur liées à la transformation sont possibles avec : TRANSMIT : Il existe une zone (circulaire) autour du pôle qui ne peut pas être positionnée. La formation de cette zone est due au fait que le point de référence d'outil ne peut pas être déplacé jusque dans le pôle. La zone est définie par • les paramètres machine (\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..) • la correction de longueur d'outil active (voir \$TC_DP..). La prise en compte de la correction de longueur d'outil dépend du plan de travail activé (voir G17,..). La machine s'arrête au bord de la zone dans laquelle le positionnement est impossible.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modification du programme pièce. Modification d'une correction de longueur d'outil erronée. Observation : RESET ne suffit pas si la transformation reste active après un RESET.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

21650	Canal %1 Axe %2 Déplacement forcé inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Pour l'axe, un déplacement forcé mais interdit du fait du paramètre machine FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED a été demandé.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Désactiver le déplacement forcé ou modifier le paramètre machine FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
21660	Canal %1 Bloc %2 Axe %3 Conflit entre SYNACT : \$AA_OFF et CORROF
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe
Description:	Lors de la désactivation du décalage de position (\$AA_OFF) par l'instruction du programme pièce CORROF (<axe>, "AA_OFF"), une action synchrone active est détectée qui remet immédiatement \$AA_OFF à 1 pour l'axe (DO_\$AA_OFF [<axe>] =<valeur>). La désactivation est exécutée et \$AA_OFF n'est pas de nouveau remis à 1.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le programme pièce.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
21665	Canal %1 \$AA_TOFF remis à zéro
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	Lorsque le sens de l'outil est modifié avec RESET et que \$AA_TOFF reste actif après le RESET, l'offset de position (\$AA_TOFF) est effacé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le réglage RESET dans \$AA_TOFF_MODE.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
21670	Canal %1 Bloc %2 modification inadmissible du sens de l'outil avec \$AA_TOFF actif
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lorsqu'un offset est actif dans le sens de l'outil via \$AA_TOFF[i], aucun bloc ne peut être chargé pour lequel l'assignation de l'axe offset i est modifiée (changement de plan,

	changement d'outil de fraisage <=> : outil de tournage, changement de transformation, TRAFOOF, TCARR=0, permutation d'axe géométrique).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Réaction d'alarme locale. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• Modifier le programme pièce. • Programmer TOFFOF().
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

21700 Canal %1 Bloc %3 Axe %2 Palpeur a déjà dévié ; front impossible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc
Description:	Le palpeur programmé sous le mot-clé MEAS ou MEAW a déjà dévié et a commuté. Il faut faire disparaître le signal du palpeur avant de procéder à une nouvelle mesure (position de repos du palpeur). La visualisation de l'axe est encore insignifiante provisoirement ; une exploitation spécifique à l'axe est prévue pour des phases de développement à venir.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier la position de départ de la mesure ou contrôler les signaux du palpeur dans l'interface de l'AP (DB10.DBB107). Câbles et connecteurs en ordre ?
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

21701 Canal %1 Bloc %3 Axe %2 Mesure impossible

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc
Description:	Mesures de niveau 2 (MEASA, MEAWA, MEAC). Le contrat de mesure programmé est erroné. Causes possibles : • mode de mesure invalide • palpeur invalide • capteur invalide • nombre de fronts de mesure invalide • ce nombre de fronts de mesure est programmable seulement dans le mode 2 • numéro Fifo invalide • le nombre de Fifo programmés ne correspond pas au nombre des palpeurs utilisés dans le contrat de mesure. Autres causes : Un contrat de mesure est déjà activé (venant d'une action synchrone par exemple).
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger les contrats de mesure.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
21702	Canal %1 Bloc %3 Axe %2 Mesure interrompue
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc
Description:	Le bloc de mesure est achevé (la position finale programmée de l'axe a été atteinte), le palpeur activé n'a toutefois pas encore réagi. Mesures de niveau 2 (MEAWA, MEASA, MEAC) Les valeurs de mesure n'ont pas pu être calculées dans le système de coordonnées pièce. Les valeurs de mesure des axes GEO programmés dans le contrat de mesure existent uniquement dans le système de coordonnées machine. Cause : Les axes GEO n'ont pas tous été programmés dans le contrat de mesure. Par conséquent, il manque au moins une valeur de mesure pour permettre la transformation de toutes les valeurs de mesure dans le système de coordonnées pièce. Autres causes : Les contrats de mesure programmés pour les axes GEO ne sont pas tous identiques.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier le mouvement de déplacement dans le bloc de mesure. • Le palpeur activé devrait-il dans toutes les situations avoir commuté jusqu'à la position d'axe indiquée ? • Palpeur, câbles, armoire de distribution, raccordements des bornes en ordre ? Déprogrammer de façon explicite tous les axes GEO ou bien programmer le déplacement par le biais de l'instruction POS[axe].
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
21703	Canal %1 Bloc %3 Axe %2 Palpeur non dévié ; front inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc
Description:	Le palpeur sélectionné n'a pas (!) dévié. Il ne peut donc délivrer aucun front. Mesures de niveau 2 (MEAWA, MEASA, MEAC) L'état de déflexion du palpeur au moment du départ du contrat de mesure est identique au premier front de mesure programmé. La vérification n'est effectuée qu'en mode 2.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Vérifier le palpeur • Vérifier la position de départ pour la mesure • Vérifier le programme
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

21740 Valeur de sortie limitée pour sortie analogique n° %1

Paramètres: %1 = N° de la sortie

Description: La plage des valeurs de la sortie analogique n est limitée par le paramètre machine 10330 FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[n].

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne pas programmer avec \$A_OUTA[.] = x des valeurs supérieures aux valeurs permises par le paramètre machine concerné.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

21750 Défaut lors de la sortie des signaux de commutation de cames par temporisation

Description: La sortie des signaux de commutation activée par le PM 10480 SW_CAM_TIMER_FASTOUT_MASK via la temporisation matérielle (indépendante de la période d'échantillonnage de l'asservissement de position) n'a pas fonctionné. Cause : la période d'appel de l'interpolateur est supérieure à 15 ms.
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Raccourcir la période d'appel de l'interpolateur (dans la mesure du possible).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

21760 Canal %1 Bloc %2 Trop de fonctions auxiliaires programmées

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre de fonctions auxiliaires programmées dépasse le nombre maximal admis. L'alarme peut survenir en liaison avec des actions synchrones au déplacement : le nombre maximal de fonctions auxiliaires ne doit pas être dépassé dans le bloc de déplacement et les actions synchrones au déplacement.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

21800 Canal %1 Consigne pièce %2 atteinte

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = consigne pièce programmée

Description: Cette alarme est activée par le PM 27880 PART_COUNTER, bit 1 :
Le nombre de pièces compté (\$AC_ACTUAL_PARTS ou \$AC_SPECIAL_PARTS) est égal ou déjà supérieur à la valeur programmée des pièces nécessaires (\$AC_REQUIRED_PARTS).

Alarmes NCK

	Au même instant, le signal d'interface "Consigne pièce atteinte" est sorti. La valeur pour le nombre de pièces compté (\$AC_ACTUAL_PARTS) est remis à zéro tandis que la valeur (\$AC_SPECIAL_PARTS) est conservée.
Réaction:	- CN pas prête. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Pas d'interruption de programme. Effacer l'alarme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
22000	Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Changement de rapport de boîte de vitesses impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Il n'est pas possible de changer le rapport de boîte de vitesses de la broche si : - le filetage (G33, G34, G35) a été activé - la broche a été activée dans un couplage comme broche pilote ou broche asservie - la broche est en cours de positionnement
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Le rapport de boîte de vitesses doit être engagé avant l'opération d'usinage concernée. Cependant, s'il s'avère nécessaire de changer de rapport au cours d'une des fonctions citées plus haut, il convient de désactiver cette fonction le temps de procéder au changement de rapport. Désactiver le filetage s'effectue avec G, désactiver le couplage de la broche synchrone avec COUPOF et quitter le mode de positionnement de la broche se fait avec M3, M4 ou M5.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
22005	Canal %1 Broche %2 Le rapport de transmission sélectionné %3 n'est pas disponible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de broche %3 = Rapport de transmission
Description:	Le jeu de paramètres 1 de rapports de transmission est actif. Le rapport de transmission demandé n'est pas paramétré dans le jeu de paramètres 1. Le nombre des rapports de transmission paramétrés figure dans le paramètre machine 35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS. Les causes de l'alarme peuvent être les suivantes : Par exemple, 3 rapports de transmission sont paramétrés, mais ... * ... un rapport de transmission supérieur à 3 a été programmé par action synchrone, par ex. : DO M44. * ... DO M70 a été programmé et le paramètre machine 35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE est supérieur à 3.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Remède:	- Suspension programme en cas d'alarme. • Engager le rapport de transmission admis qui est paramétré conformément au paramètre machine MA_NUM_GEAR_STEPS.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
22010	Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Le rapport réel de boîte de vitesses diffère du rapport de consigne
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le changement de rapport de boîte de transmission est achevé. Le rapport réel de boîte de vitesses signalé (enclenché) par l'AP ne correspond pas au rapport de boîte de vitesses de consigne demandé par la CN. Remarque : il convient autant que possible de toujours enclencher le rapport de boîte de vitesses demandé.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corriger le programme AP.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
22011	Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Changement au rapport de boîte programmé impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors de la désactivation de la fonction 'DryRun', 'Test de programme' et 'SearchRunByProgTest', le rattrapage d'un changement de rapport de boîte dans le module Repos d'un changement de rapport de boîte programmé auparavant est impossible. Cela est le cas lorsque la broche dans le bloc de désactivation n'est pas active en mode de commande par vitesse de rotation, comme axe asservi ou dans une transformation. La remise à zéro du bit 2 du paramètre machine 35035 SPIND_FUNCTION_MASK empêche le rattrapage d'un changement de rapport de boîte pour l'instruction de désactivation décrite ci-dessus.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier le bloc de désactivation ou le bloc cible de la recherche de bloc en mode de commande par vitesse de rotation (M3, M4, M5, SBCOF). Remettre à zéro le bit 2 du paramètre machine 35035 SPIND_FUNCTION_MASK.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
22012	Canal %1 Bloc %2 Broche pilote %3 est en mode de simulation.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = numéro de broche pilote
Description:	Lors du couplage, aucun synchronisme ne peut être atteint si la broche / l'axe pilote se trouve en mode de simulation alors que la broche / l'axe asservi(e) ne l'est pas.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Placer la broche / l'axe asservi(e) en mode de simulation ou annuler la simulation de la broche / l'axe pilote (\$MA_CTRL_OUT_TYPE). Si un réglage différent a été choisi consciemment, l'alarme peut être supprimée à l'aide du paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK, Bit21 = 1.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22013 Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 est en mode de simulation.

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de broche asservie

Description: Lors du couplage, aucun synchronisme ne peut être atteint si la broche / l'axe asservi(e) se trouve en mode de simulation alors que la broche / l'axe pilote ne l'est pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Placer la broche / l'axe pilote en mode de simulation ou annuler la simulation de la broche / l'axe asservi(e) (\$MA_CTRL_OUT_TYPE). Si un réglage différent a été choisi consciemment, l'alarme peut être supprimée à l'aide du paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK, Bit21 = 1.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22014 Canal %1 Bloc %2. La dynamique de la broche pilote %3 et de la broche asservie %4 diffère beaucoup

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de broche pilote
 %4 = numéro de broche asservie

Description: Pendant le couplage, aucun synchronisme ne peut être atteint lorsque les deux broches/axes diffèrent beaucoup dans leur dynamique. Les dynamiques dépendent d'un grand nombre de réglages : préréglage de la commande anticipatrice, données dans les blocs de paramètres, principalement pour le gain de boucle, le temps de symétrisation etc., mode de la commande anticipatrice et paramètres de réglage de la commande anticipatrice, mode de fonctionnement FIPO, filtre d'à-coups et du filtre de dynamique, activation / désactivation DSC. Les paramètres machine suivants en font partie : MA_FFW_MODE, MA_VELO_FFW_WEIGHT, MA_FIPO_TYPE, VEL_FFW_TIME, MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME, MA_POSCTRL_GAIN, AX_JERK_TIME, STIFFNESS_DELAY_TIME, PROFIBUS_ACTVAL_LEAD_TIME, PROFIBUS_OUTVAL_DELAY_TIME, CTRL_OUT_LEAD_TIME

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser des broches / axes avec les mêmes dynamiques. Si le réglage différent a été choisi consciemment, l'alarme peut être supprimée à l'aide du paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK, Bit21 = 1.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22015 Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 Dynamique insuffisante pour le déplacement additionnel

Paramètres: %1 = Numéro du canal
 %2 = Numéro du bloc, étiquette
 %3 = Numéro de la broche asservie

Description: L'écart de déplacement de la broche asservie ne peut pas être effectué pour cause de réserve de vitesse insuffisante. Le couplage absorbe toute la dynamique disponible. La broche asservie tourne déjà à sa vitesse maximale. Une étreinte fatale peut éventuellement se produire dans le programme pièce. Il est possible d'inhiber l'alarme avec le paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit26 = 1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Réduire la vitesse de rotation de la broche pilote

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22016 Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 dans la plage de la capacité d'accélération réduite

Paramètres: %1 = Numéro du canal
 %2 = Numéro du bloc, étiquette
 %3 = Numéro de la broche asservie

Description: La broche asservie fonctionne en asservissement de position. Les déplacements additionnels de la broche asservie ne doivent pas s'éloigner de la plage linéaire du moteur utilisé. Sinon des écarts dans le contour et des alarmes servo pourraient survenir. La surveillance porte sur la configuration dans le paramètre machine 35220 ACCEL_REDUCTION_SPEED_POINT. Si la situation est maîtrisée par l'utilisateur, l'alarme peut être inhibée avec le paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit25 = 1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser le type de couplage VV et s'assurer de SPCOF pour la broche pilote et la broche asservie.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22020 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Position de changement du rapport de la boîte non atteinte

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de broche
 %3 = numéro de bloc, étiquette

Description: Par la configuration de MA_GEAR_STEP_CHANGE_ENABLE[AXn] = 2, la broche est pilotée sur la position se trouvant dans MA_GEAR_STEP_CHANGE_POSITION[AXn] avant le changement de rapport de boîte. La position de changement de rapport de boîte n'a pas été atteinte.

Réaction: - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Corriger le déroulement de l'AP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22022 Canal %1 Bloc %2 Broche %3 Rapport de boîte de vitesses erroné en mode axe

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Broche

Description: Le rapport de boîte de vitesses dans lequel doit être engagée la broche pour le mode axe est configuré dans le paramètre machine 35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE. A la commutation de la broche en mode axe, la CN vérifie que la broche se trouve bien dans ce rapport de boîte de vitesses. Pour cela, elle compare le rapport de boîte de vitesses configuré dans le PM 35014 et le rapport de boîte de vitesses signalé par l'AP (Interface VDI "Rapport réel de boîte de vitesses A à C", DB31, ... DBX16.0..16.2). Une alarme est émise si les rapports ne sont pas identiques. Lors de la commutation de la broche en mode axe avec la programmation de M70, la CN engage automatiquement le rapport configuré dans le PM 35014 ou demande son engagement. Si le rapport de boîte de vitesses configuré dans le PM 35014

Alarmes NCK

est déjà activé, aucune demande de changement de rapport n'est posée. Dans ces deux cas, M40 reste activé.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer M70 avant le mode axe. Tenir compte du PM 20094.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22030 Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 Programmation non autorisée

Paramètres: %1 = Numéro du canal
%2 = Numéro du bloc, étiquette
%3 = Broche

Description: Dans le cas d'un couplage VV de broches synchrones, la programmation d'un déplacement additionnel pour la broche asservie ne peut s'effectuer qu'avec M3, M4, M5 et S.. Les trajets à parcourir qui découlent de positions spécifiées ne peuvent être respectés avec fiabilité dans le cas d'un couplage de vitesse, surtout s'il n'y a pas d'asservissement de position. Si le respect des cotes ou la reproductibilité ne sont pas l'essentiel, l'alarme peut être inhibée avec le paramètre machine 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit27 = 1.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Utiliser le couplage DV de broches synchrones ou programmer le sens et la vitesse de rotation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22033 Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 Diagnostic 'Ajuster marche synchrone' %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = numéro de broche asservie
%4 = Diagnostic

Description: La situation suivante s'est produite lors de 'poursuite synchronisme':

- Diagnostic 1: Le reset des touches termine un mouvement correctif existant.
- Diagnostic 2: Un mouvement correctif a été effacé (par ex. reset des touches)
- Diagnostic 3: Ecriture non autorisée d'une valeur de correction. Le mouvement correctif est arrêté.
- Diagnostic 4: Le mouvement correctif est arrêté passagèrement (p.ex. G74 Prise de référence)
- Diagnostic 5: Pour l'instant pas de dynamique disponible pour un mouvement correctif.
- Diagnostic 6: Pour l'instant pas de vitesse disponible pour un mouvement correctif.

Le paramètre machine 11411 ENABLE_ALARM_MASK Bit9 = 1 déclenche cette alarme.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Coupure de l'alarme par le paramètre machine 11411 ENABLE_ALARM_MASK Bit9 = 0

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22034 Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 Signal AP 'Libération superposition' est actif

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de broche asservie

Description: Les signaux AP DB31..., DBX31.6 'Poursuite synchronisme' et DB31..., DBX26.4 'Libération superposition' ne doivent pas être à 1 simultanément. En présence d'un mouvement superposé pour la broche asservie, la valeur de correction \$AA_COUP_CORR[Sn] ne peut pas être calculée correctement.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Mettre à 0 le signal AP DB31..., DBX26.4 'Libération superposition'.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22035 Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 Valeur de correction non déterminable (raison %4)

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de broche asservie
 %4 = raison

Description: La détermination de la valeur de correction (\$AA_COUP_CORR[Sn]) engagée par le signal VDI DB31..., DBX31.6 'Poursuite synchronisme' n'est pas exécutable. Raisons possibles :

- Raison 1: Un mouvement supplémentaire est actif pour la broche asservie. La valeur de correction ne peut pas être calculée correctement.
- Raison 2: Il n'y a pas synchronisme côté consigne pour la broche asservie. La valeur de correction ne peut pas être calculée correctement.
- Raison 3: La valeur de correction a déjà été déterminée et réglée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Il existe les remède suivants pour les différentes raisons :

- Raison 1: Avant de mettre à 1 le signal d'AP DB31..., DBX31.6 'Poursuite synchronisme', attendre que le mouvement superposé soit terminé.
- Raison 2: Avant de mettre à 1 le signal d'AP DB31..., DBX31.6 'Poursuite synchronisme', attendre que le synchronisme côté consigne soit atteint.
- Raison 3: Avant de mettre à 1 le signal d'AP DB31..., DBX31.6 'Poursuite synchronisme', mettre à 0 la valeur de correction \$AA_COUP_CORR[Sn].

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22036 Canal %1 Bloc %2 Broche asservie %3 Correction de marche synchrone pas possible

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = numéro de broche asservie

Description: La correction de synchronisme engagée par le signal VDI DB31..., DBX31.6 'Poursuite synchronisme' ou l'écriture de la variable \$AA_COUP_CORR[Sn] ne peuvent pas être pris en compte.

Raisons possibles :

- Prise de référence ou synchronisation sur top zéro actives
- Reset CN en cours

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Avant de mettre à 1 le signal d'AP DB31...DBX31.6 'Poursuite synchronisme' ou d'écrire la variable \$AA_COUP_CORR[Sn], attendre que les conditions de traitement de la valeur de correction soient de nouveau données.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22040 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 non synchronisée avec repère zéro

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche
%3 = numéro de bloc, étiquette

Description: La position actuelle n'est pas référencée avec la position de broche maître, bien que celle-ci soit prise comme référence.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce CN. Avant l'activation de la fonction génératrice de l'alarme, effectuer la synchronisation du signal de repère zéro moyennant un positionnement ou par une rotation (au moins 1 révolution) en mode commande par vitesse de rotation ou en mode G74.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22045 Bloc %2 Broche/Axe %3 non disponible dans le canal %1, car actif dans le canal %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = nom d'axe, numéro de broche
%4 = numéro du canal dans lequel la broche/axe est actuellement actif.

Description: La broche/l'axe indiqué est nécessaire dans le canal %1 pour l'exécution correcte d'une fonction. La broche/l'axe est actuellement activé dans le canal %4. Cette configuration ne peut survenir qu'avec des axes de remplacement.

Le problème : Un couplage de broche synchrone a été programmé. Au moment du couplage, la broche/l'axe maître ne se trouve pas dans le canal dans lequel le couplage (COUPON) a été programmé. La méthode de la broche/d'axe maître est admissible par FC18 ou par actions synchrones. En FC18, il faut vérifier que la broche/l'axe maître soit attribué au canal activé pour le couplage. Après la fin du traitement du FC18, la broche/l'axe maître ne doit pas être attribué par l'API à un autre canal tant que le couplage est actif (signal d'interface VDI).

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: • Programmer dans le programme pièce un GET pour la broche/l'axe maître avant l'activation du couplage ou
• attribuer la broche/l'axe maître au canal de couplage par l'AP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22050 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Pas de transition de la régulation de vitesse de rotation à l'asservissement de position

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche
%3 = numéro de bloc, étiquette

Description: • Un arrêt orienté de la broche (SPOS/SPOSA) a été programmé ou l'asservissement de position de la broche a été activé à l'aide de SPCON, mais aucun capteur de broche n'est défini.

Réaction:	• Lors de l'activation de l'asservissement de position, la vitesse de broche est supérieure à la vitesse de rotation limite du système de mesure. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Broche sans capteur : les éléments du langage CN qui présupposent des signaux du capteur ne peuvent pas être utilisés. Broche avec capteur : Introduire le nombre de capteurs de broche à l'aide du PM NUM_ENCS.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22051 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Repère de référence introuvable

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors de la prise de référence, la broche a parcouru, en rotation, un trajet supérieur à celui spécifié dans le paramètre machine spécifique à l'axe 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST sans recevoir de signal de repère de référence. La vérification a lieu lors du positionnement de la broche à l'aide de SPOS ou SPOSA lorsque, au préalable, la commande de vitesse de rotation de la broche (S=...) n'a pas encore été utilisée.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôlez le paramètre machine 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST et le corrigez. Le mot inscrit indique le trajet à parcourir en [mm] ou en [degrés] entre deux repères zéro.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22052 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Pas d'immobilisation lors du changement de bloc

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La broche visualisée a été programmée comme broche ou axe, bien qu'un positionnement inscrit dans un bloc précédent soit encore en cours (avec SPOSA... positionnement de la broche au-delà des limites de blocs). Exemple : N100 SPOSA [2] = 100 : N125 S2 = 1000 M2 = 04 ; erreur si la broche S2 tourne encore à la suite du bloc N100 !
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Avant de reprogrammer la broche / l'axe après une instruction SPOSA, il faut, avec un ordre WAIT, attendre que la broche ait atteint la position programmée. Exemple : N100 SPOSA [2] = 100

Alarmes NCK

	:
	N125 WAITS (2)
	N126 S2 = 1000 M2 = 04
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
22053	Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Mode de prise de référence non supporté
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans le cas de SPOS/SPOSA avec un capteur absolu, seul le mode de prise de référence ENC_REFP_MODE = 2 est supporté ! Le mode de prise de référence ENC_REFP_MODE = 6 n'est fondamentalement pas supporté par SPOS/SPOSA !
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier la donnée de réglage ENC_REFP_MODE ou passer au mode JOG+REF et ensuite faire la prise de référence.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
22054	Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Signal de poinçonnage incorrect
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Cette alarme est générée en fonction d'un paramètre machine quand le signal de poinçonnage devient instable entre les coups de la presse.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Signale une défaillance du système hydraulique de la presse.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
22055	Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Vitesse de positionnement configurée trop élevée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La position actuelle n'est pas référencée avec la position de broche maître, bien que celle-ci soit prise comme référence.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce CN. Avant l'activation de la fonction génératrice de l'alarme, effectuer la synchronisation du signal de repère zéro moyennant un positionnement ou par une rotation (au moins 1 révolution) en mode commande par vitesse de rotation ou en mode G74.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
22057	Canal %1 Bloc %2 La broche asservie %3 est déjà broche/axe pilote dans un autre couplage
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche

Description:	Un couplage, pour lequel la broche/l'axe asservi est déjà actif en tant que broche/axe pilote dans un autre couplage, a été activé. Les couplages concaténés ne sont pas possibles.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier, dans le programme pièce, si la broche/l'axe asservi est déjà actif en tant que broche/axe pilote dans un autre couplage.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22058 Canal %1 Bloc %2 La broche pilote %3 est déjà broche/axe asservi dans un autre couplage

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Un couplage, pour lequel la broche/l'axe pilote est déjà actif en tant que broche/axe asservi dans un autre couplage, a été activé. Les couplages concaténés ne sont pas possibles.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier, dans le programme pièce, si la broche/l'axe pilote est déjà actif en tant que broche/axe asservi dans un autre couplage.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22060 Canal %1 Asservissement de position attendu pour axe/broche %2

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Le type de couplage programmé ou la fonction programmée exigent un asservissement de position.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Activer l'asservissement de position requis en programmant par exemple SPCON.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

22062 Canal %1 Axe %2 Accostage point de réf. vitesse recherche repère zéro (PM) non atteinte

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	La vitesse de recherche du repère zéro telle qu'elle a été configurée n'est pas atteinte.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier les limitations actives de la vitesse de rotation. Configurer une vitesse de recherche du top zéro \$MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER plus faible. Vérifier la plage de tolérance pour la

Alarmes NCK

	vitesse réelle \$MA_SPIND_DES_VELO_TOL. Régler un autre mode de référencement \$MA_ENC_REFP_MODE != 7.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
22064	Canal %1 Axe %2 Accostage point de réf. vitesse rotation recherche repère zéro (PM) trop grande
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	La vitesse de rotation de recherche du repère zéro configurée est trop grande. La fréquence limite du capteur est dépassée pour le système de mesure actif.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Configurer une vitesse de rotation de recherche du repère zéro \$MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER plus faible. Vérifier la configuration de la fréquence limite du capteur \$MA_ENC_FREQ_LIMIT et \$MA_ENC_FREQ_LIMIT_LOW. Régler un autre mode de prise de référence \$MA_ENC_REFP_MODE != 7.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
22065	Canal %1 Gestion d'outils : Déplacement d'outil impossible, l'outil %2 avec n° duplo %3 n'étant pas dans le magasin %4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères (descripteur) %3 = numéro du duplo %4 = numéro du magasin
Description:	L'instruction de déplacement d'outil souhaitée - déclenchée par MMC ou l'AP est impossible. L'outil désigné ne figure pas dans le magasin désigné. (Le NCK peut contenir des outils qui ne sont pas affectés à un magasin. Dans ce cas, ces outils ne peuvent intervenir dans aucune opération (déplacement, échange)).
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	S'assurer que l'outil en question figure bien dans le magasin ou bien choisir un autre outil à déplacer.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
22066	Canal %1 Gestion d'outils : Changement d'outil impossible, l'outil %2 avec n° duplo %3 n'étant pas dans le magasin %4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères (descripteur) %3 = numéro du duplo %4 = numéro du magasin
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. L'outil désigné ne figure pas dans le magasin désigné. (Le NCK peut contenir des outils qui ne sont pas affectés à un magasin. Dans ce cas, ces outils ne peuvent intervenir dans aucune opération (déplacement, échange)).
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal.

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • S'assurer que l'outil en question figure bien dans le magasin ou programmer un autre outil à échanger. • Vérifier si le paramètre machine \$MC_RESET_MODE_MASK, \$MC_START_MODE_MASK et le paramètre machine couplé \$MC_TOOL_RESET_NAME sont bien compatibles avec les données de définition courantes.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22067 Canal %1 Gestion d'outils : changement d'outil impossible car aucun outil prêt à la mise en oeuvre dans le groupe d'outils %2

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = chaîne de caractères (descripteur)
Description:	Le changement d'outil souhaité n'est pas possible. Le groupe d'outils désigné ne contient pas d'outil de rechange pouvant être utilisé. Il est possible que tous les outils entrant en ligne de compte ont été mis à l'état "bloqué" par la surveillance d'outils.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.
Remède:	• S'assurer que l'outil dont on aura besoin au moment du changement d'outil figure bien dans le groupe d'outils désigné. • Dans ce but, on peut par exemple remplacer les outils bloqués ou libérer manuellement un outil bloqué. • Vérifier si les données d'outil ont été définies correctement. Les outils envisagés dans le groupe ont-ils été tous définis avec leur descripteur, ont-ils tous été chargés ?
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22068 Canal %1 Bloc%2 Gestion d'outils : aucun outil prêt à la mise en oeuvre dans groupe d'outils %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères (descripteur)
Description:	Le groupe d'outils désigné ne contient pas d'outil de rechange pouvant être utilisé. Il est possible que tous les outils entrant en ligne de compte aient été mis à l'état "bloqué" par la surveillance d'outils. L'alarme peut survenir par ex. en combinaison avec l'alarme 14710 (erreur lors de la génération du module INIT). Dans cette situation particulière, le NCK tente par ex. de remplacer l'outil bloqué qui se trouve sur la broche par un outil de rechange disponible (mais qui dans ce cas d'erreur ne l'est pas). L'opérateur doit intervenir pour régler ce conflit en éloignant l'outil fixé à la broche par le biais d'une instruction de déplacement (par une commande de la MMC par exemple).
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• S'assurer que l'outil dont on aura besoin au moment du changement d'outil figure bien dans le groupe d'outils désigné. • Dans ce but, on peut par exemple remplacer des outils bloqués ou

Alarmes NCK

	• libérer manuellement un outil bloqué. • Si l'alarme survient lors de la programmation de TCA : le numéro de l'outil frère a-t-il été programmé supérieur à 0 ? • Vérifier si les données d'outil ont été définies correctement. Les outils envisagés dans le groupe ont-ils été tous définis avec leur descripteur, ont-ils tous été chargés ?
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
22069	Canal %1 Bloc%2 Gestion d'outils : aucun outil prêt dans le groupe d'outils %3, programme %4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = chaîne de caractères (descripteur) %4 = nom du programme
Description:	Le groupe d'outils désigné ne contient pas d'outil de rechange pouvant être utilisé. Il est possible que tous les outils entrant en ligne de compte aient été mis à l'état "bloqué" par la surveillance d'outils. Le paramètre %4 = nom du programme permet d'identifier facilement le programme contenant l'instruction (sélection outil) en cause. L'affichage ne pourra pas désigner un sous-programme, un cycle ou équivalent. Si le paramètre n'est pas indiqué, il s'agira du programme actuellement affiché.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• S'assurer que l'outil dont on aura besoin au moment du changement d'outil figure bien dans le groupe d'outils désigné. • Dans ce but, on peut par exemple remplacer des outils bloqués ou libérer manuellement un outil bloqué. • Vérifier si les données d'outil ont été définies correctement. Les outils envisagés dans le groupe ont-ils été tous définis avec leur descripteur, ont-ils tous été chargés ?
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
22070	Unité TO %1 Merci de changer l'outil T= %2 dans le magasin. Répéter la sauvegarde des données
Paramètres:	%1 = unité TO %2 = numéro T de l'outil
Description:	L'alarme ne peut se produire que si la fonction de gestion d'outils est activée dans le NCK. Une sauvegarde des paramètres d'outil/de magasins a été lancée. Le programme a remarqué que des outils figuraient encore dans le magasin intermédiaire (=broche, préhenseur, ...). Au moment de la sauvegarde, ces outils perdent l'information de leur affectation à un magasin, à un emplacement dans le magasin. Par conséquent, si l'on souhaite une restauration des données à l'identique, il faut s'assurer que tous les outils soient rapatriés dans le magasin avant la sauvegarde ! Si ce n'est pas le cas, quand on rechargera les données après la sauvegarde, on aura des emplacements de magasin qui seront à l'état "réservé". Il conviendra, le cas échéant, d'annuler manuellement cet état 'réservé'. Dans le cas des outils avec un code fixe de l'emplacement, la perte de l'information sur leur emplacement dans le magasin équivaut à la recherche d'un emplacement vide, dès lors qu'ils devront être rapatriés dans le magasin.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Avant la sauvegarde, s'assurer qu'aucun outil n'est resté dans le magasin intermédiaire. Après avoir ôté les outils du magasin intermédiaire, répéter la sauvegarde des données.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22071 Unité de TO %1 Outil %2 N° duplo %3 est actif, mais pas dans la plage de magasin concernée

Paramètres: %1 = unité TO
%2 = descripteur d'outil
%3 = numéro de duplo

Description: L'alarme ne peut se produire que si la fonction de gestion d'outils est activée dans le NCK. L'instruction de langage SETTA a été programmée ou la commande correspondante actionnée via la MMC, l'API, ... L'alarme peut aussi être automatiquement déclenchée par le noyau CN dans le cadre de la fonction groupe d'usure. En même temps, il est détecté que plus d'un outil du groupe d'outils (outils avec le même nom/descripteur) est dans l'état "actif".

L'outil indiqué provient soit
d'un magasin non considéré,
d'un groupe d'usure non considéré,
ou d'un groupe d'usure inactif,
ou se trouve dans un magasin intermédiaire (ni magasin, ni groupe d'usure).

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme est considérée comme un avertissement. Si pour des raisons de technologie ou d'erreur, il n'est permis d'activer qu'un seul outil dans un groupe, l'outil incriminé doit être désactivé.

Autrement, l'alarme peut être ignorée ou même supprimée par le paramètre machine SUPPRESS_ALARM_MASK.

Les causes de visualisation typiques sont présentes lors du travail avec la fonction 'numéros D univoques' qui, sur les MMC Siemens, ne peuvent être affichés que si exactement un seul outil d'un groupe d'outil a l'état 'actif'.

Avant de démarrer l'usinage, c'est-à-dire avant d'utiliser l'instruction SETTA (ou la commande MMC correspondante, ...), il faudrait que tous les outils du magasin aient l'état "inactif".

Une possibilité d'arriver à cet objectif consiste à programmer SETTIA (ou la commande MMC correspondante, ...).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22100 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 Dépassement vitesse rot. maxi du mandrin

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche
%3 = numéro de bloc, étiquette

Description: La vitesse réelle de rotation de la broche est supérieure à la vitesse maximale configurée dans le paramètre machine 35100 \$MA_SPIND_VELO_LIMIT auquel s'ajoute une tolérance de 10 pour cent (valeur fixe).

Si le variateur est optimisé correctement et si le réducteur a été bien configuré, cette alarme ne devrait pas survenir.

Cette alarme peut être reconfigurée par le PM 11412

\$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt) dans 'BAG not ready'.

Nota: La reconfiguration concerne toutes les alarmes avec la réaction d'alarme 'Chan not ready'.

Réaction: - GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.

Alarmes NCK

	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôlez les données de mise en service et d'optimisation du variateur selon le manuel de mise en service et les corrigez en conséquence. Agrandir la fenêtre de tolérance inscrite dans le PM 35150 SPIND_DES_VELO_TOL.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22101 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 La vitesse de rotation maximale pour couplage de la valeur réelle est dépassée

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	En G33, G95, G96 ou G97, la limite de vitesse de rotation du système de mesure a été dépassée. Il n'y a plus de référence possible avec la vitesse d'avance réelle et la position réelle. Dans les fonctions ci-dessus, la CN réduit la consigne de vitesse de rotation jusqu'à ce que le système de mesure actif soit de nouveau opérationnel. Si le système de mesure annonce cependant la panne, l'alarme sera alors visualisée.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Programmer une limitation de la vitesse de rotation avec G26. • Réduire la vitesse de rotation maximale dans le paramètre machine correspondant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22150 Canal %1 Bloc %3 Broche %2 La vitesse de rotation maxi. pour l'asservissement de position est dépassée

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = numéro de bloc, étiquette
Description:	En SPCON, la limite de vitesse de rotation du système de mesure a été dépassée. L'asservissement de position n'est plus réalisable. Dans les fonctions ci-dessus, la CN réduit la consigne de vitesse de rotation jusqu'à ce que le système de mesure actif soit de nouveau opérationnel. Si le système de mesure annonce cependant la panne, l'alarme sera alors visualisée.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Programmer une limitation de la vitesse de rotation avec G26. • Réduire la vitesse de rotation maximale dans le paramètre machine correspondant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22200 Canal %1 Broche %2 Arrêt d'axe pendant le taraudage

Paramètres:	%1 = numéro de canal

	%2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Lors d'un taraudage avec porte-taraud compensateur (G63), l'axe de taraudage a été immobilisé via l'interface CN/AP - la broche continue de tourner. Il s'ensuit que le filetage et éventuellement aussi le taraud ont été endommagés.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Prévoir un verrouillage dans le programme AP utilisateur afin d'éviter tout arrêt de l'axe en cours de taraudage. Si, en présence d'états critiques de la machine, le taraudage doit être interrompu, il faut autant que possible arrêter simultanément la broche et l'axe. Les écarts mineurs sont alors absorbés par le porte-taraud compensateur.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22250 Canal %1 Broche %2 Arrêt axe pendant le filetage

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	L'axe du filetage a été immobilisé alors qu'un bloc de filetage était actif. L'arrêt peut avoir été provoqué par des signaux VDI qui entraînent une interruption de l'avance.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler les signaux d'arrêt spécifiques à l'axe/la broche (DB 31 - 48, DBX 4.3).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22260 Canal %1 Broche %2 Filetage peut être détruit

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe %3 = numéro de bloc
Description:	Quand on a sélectionné BLOC PAR BLOC COMME POUR DECODAGE et une concaténation de blocs de filetage, des pauses surviennent aux limites des blocs jusqu'au nouveau Départ programme du bloc suivant. En mode bloc par bloc normal, une logique de niveau supérieur n'arrête le programme qu'aux limites des blocs auxquelles aucune altération ou aucun défaut du contour ne peut survenir. En présence de blocs de filetage concaténés, cela se produit après le dernier bloc de filetage !
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Lorsqu'un seul bloc de filetage est programmé, la signalisation de l'alarme peut être ignorée. En présence de plusieurs blocs de filetage successifs, ne pas exécuter cette section d'usinage en mode automatique BLOC PAR BLOC COMME POUR DECODAGE.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

22270 Canal %1 Bloc %2 Vitesse maximale de l'axe de filetage atteinte à la position %3

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = position

Alarmes NCK

Description: La vitesse d'axe est trop élevée en filetage. L'avance maximale a été atteinte à la position d'axe indiquée. La vitesse de l'axe de filetage dépend :

- du pas de vis programmé
- de la variation programmée de pas de vis (G34)
- de la longueur du filetage (G34)
- de la vitesse de broche définie (programme pièce, FC18, action synchrone)
- de la correction de vitesse de broche (les corrections de vitesse d'axe et de vitesse tangentielle sont inactives)

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier au moins l'un des facteurs mentionnés ci-dessus de façon à réduire la vitesse.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22275 Canal %1 Bloc %2 Vitesse nulle de l'axe de filetage atteinte à la position %3

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = position

Description: Pour la position d'axe indiquée, une immobilisation d'axe provoquée par la diminution linéaire du pas de vis a eu lieu lors d'un filetage avec G35. La position de l'arrêt de l'axe de filetage dépend de :

- de la diminution programmée du pas de vis
- de la longueur du filetage

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier au moins un des facteurs mentionnés ci-dessus.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22280 Canal %1 dans bloc %2 : Course d'accélération programmée trop courte %3, course requise %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = course d'accélération programmée
 %4 = course d'accélération requise

Description: Pour pouvoir respecter la course d'accélération programmée, l'axe de filetage a été soumis à une accélération excessive. Si l'on veut pouvoir accélérer l'axe avec la dynamique configurée, il faut que la longueur de la course d'accélération soit au moins égale à la valeur indiquée dans le paramètre %4.

L'alarme est de type technologique et est émise quand le bit 2 est mis à 1 dans \$MN_ENABLE_ALARM_MASK. La touche logicielle prévue à cette fin sur la MMC 'Aide technologique' mettra ce bit à 1 dans le PM ou l'effacera.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme pièce ou remettre à zéro le PM \$MN_ENABLE_ALARM_MASK bit 2.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22290 Canal %1 Mode broche impossible pour broche/axe transformé %2 (cause: code d'erreur %3)

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = nom d'axe, numéro de broche
 %3 = code d'erreur

Description: Il n'est pas permis de démarrer une broche tant qu'elle est utilisée par une transformation. Raison : le mode Axe est une condition nécessaire pour l'utilisation de la broche dans une transformation. Il n'est pas permis de quitter ce mode.

Causes possibles de cette alarme :

- Code d'erreur 1 : M3, M4 ou M5 par action synchrone;
- Code d'erreur 2 : M41 bis M45 par action synchrone;
- Code d'erreur 3 : SPOS, M19 par action synchrone;
- Code d'erreur 11 : DBB30 Arrêt broche;
- Code d'erreur 12 : DBB30 Départ broche à droite;
- Code d'erreur 13 : DBB30 Départ broche à gauche;
- Code d'erreur 14 : DBB30 Positionner broche.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Résoudre le conflit : par ex. arrêter la transformation avant de démarrer le broche.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22320 Canal %1 Bloc %2 Ordre PUTFTOCF n'a pas pu être transmis

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La transmission cyclique de l'enregistrement PUTFTOCF (correction fine de l'outil) a échoué étant donné que la zone de transmission est déjà occupée.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Vérifier le programme pièce, en particulier celui des autres canaux ; un enregistrement est-il transmis par les autres canaux ?

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

22321 Canal %1 Axe %2 PRESET non autorisé pendant le déplacement

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Un ordre Preset a été donné par MMC ou l'AP pour un axe qui se déplace en jog.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre que l'axe soit immobilisé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

22322 Canal %1 Axe %2 PRESET : valeur inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: La valeur Preset introduite est trop grande (débordement du format numérique).

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Utiliser de (plus petites) valeurs de Preset appropriées.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25000 Axe %1 Défaut matériel capteur actif

- Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche
- Description: Les signaux du capteur de position actuellement actif (signal d'interface DB 31 - 48, DBX 1.5 = 1 ou DBX 1.6 = 1) sont absents, ne sont pas en phase ou présentent une mise à la masse/un court-circuit).
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
- Réaction:
 - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Référencer à nouveau les axes de ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.
- Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler la qualité des contacts du connecteur de circuit de mesure. Contrôler les signaux du capteur ; en cas de défaut, remplacer le capteur.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

25001 Axe %1 Défaut matériel du capteur passif

- Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche
- Description: Les signaux du capteur de position actuellement inactif sont absents, ne sont pas en phase ou présentent une mise à la masse/un court-circuit).
- Réaction:
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler la qualité des contacts du connecteur de circuit de mesure. Contrôler les signaux du capteur ; en cas de défaut, remplacer le capteur. Désactiver la surveillance à l'aide du signal d'interface correspondant (DB 31-48, DBX 1.5 = 0 ou DBX 1.6 = 0). o
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25010 Axe %1 Encrassement du système de mesure

- Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche
- Description: Le capteur utilisé pour l'asservissement de position signale un encrassement (uniquement sur les systèmes de mesure dotés d'un signal d'encrassement).
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
- Réaction:
 - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Référencer à nouveau les axes de ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler le système de mesure selon les prescriptions du constructeur du dispositif de mesure.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25011 Axe %1 Encrassement du système de mesure

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le capteur non utilisé pour l'asservissement de position signale un encrassement (uniquement pour les systèmes de mesure dotés d'un signal d'encrassement).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler le système de mesure selon les prescriptions du constructeur du dispositif de mesure.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

25020 Axe %1 Surveillance du repère zéro

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Les impulsions du capteur de position entre 2 impulsions de repères zéro sont comptées (fonction matérielle). Dans la période d'appel de l'interpolateur (réglage par défaut = 4 ms), le système vérifie si le capteur donne toujours le même nombre d'impulsions entre les repères zéro. Dès qu'une différence est enregistrée dans les 4 bits de poids faible du compteur, une alarme est signalée !

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Référencer à nouveau les axes de ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Les écarts peuvent avoir été provoqués par des erreurs de transmission, des influences perturbatrices, des défauts matériels du capteur ou de l'électronique de traitement dans le capteur utilisé pour l'asservissement de position. Il convient dès lors de vérifier la branche des valeurs réelles (positions) :

1. ligne de transmission : vérifier la qualité des contacts du connecteur de valeur réelle du moteur et du module EAV, la continuité des câbles du capteur, les courts-circuits et mises à la masse (contact intermittent ?).
2. impulsions du capteur : alimentation électrique du capteur dans les limites de tolérance ?
3. électronique de traitement : remplacement/nouvelle configuration du module d'entraînement utilisé.

La surveillance peut être désactivée par la mise à 0 du paramètre machine 36310 ENC_ZERO_MONITORING [n]=... (n ... numéro du codeur : 1,2).

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25021 Axe %1 Surveillance du repère zéro

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: La surveillance se rapporte au capteur non utilisé par l'asservissement de position ! (signal d'interface DB 31 - 48, DBX 1.5 = 0 ou 1.6 = 0).

Les impulsions du capteur de position entre 2 impulsions de repères zéro sont comptées (fonction matérielle). Dans la période d'appel de l'interpolateur (réglage par défaut = 4 ms), le système vérifie si le capteur donne toujours le même nombre d'impulsions entre les repères zéro. Dès qu'une différence est enregistrée dans les 4 bits de poids faible du compteur, une alarme est signalée !

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Les écarts peuvent avoir été provoqués par des erreurs de transmission, des influences perturbatrices, des défauts matériels du capteur ou de l'électronique de traitement dans le capteur utilisé pour l'asservissement de position. Il convient dès lors de vérifier la branche des valeurs réelles (positions) :

1. ligne de transmission : vérifier la qualité des contacts du connecteur de valeur réelle du moteur et du module EAV, la continuité des câbles du capteur, les courts-circuits et mises à la masse (contact intermittent ?).

2. impulsions du capteur : alimentation électrique du capteur dans les limites de tolérance ?

3. électronique de traitement : remplacement/nouvelle configuration du module d'entraînement utilisé.

La surveillance peut être désactivée par la mise à 0 du paramètre machine ENC_ZERO_MON_ACTIVE [n]=... (n ... numéro du codeur : 1, 2).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

25022 Axe %1 Capteur %2 Avertissement %3

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = numéro de capteur

%3 = code fin de défaut

Description: Cette alarme se déclenche uniquement avec les capteurs absolus sur SIMODRIVE 611D lorsqu'un contrôle de repère zéro est activé pour ceux-ci (voir \$MA_ENC_ZERO_MONITORING) : Dans ce cas, la position absolue du capteur absolu ne peut pas être lue sans erreurs :

Description du code fin de défaut :

(Bit 0 inutilisé)

Bit 1 erreur Parity

Bit 2 bit d'alarme du capteur

Bit 3 Défaut CRC

Bit 4 Timeout - bit de départ manquant pour la transmission EnDat

Uniquement visualisation de l'alarme, car la position absolue n'est pas nécessaire à ce moment pour la régulation/le contour.

L'apparition fréquente de cette alarme indique un dérangement de la transmission des capteurs absolus ou une panne des capteurs et que la valeur absolue calculée à la prochaine activation de capteur ou situation de Power-On peut éventuellement être fausse.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer le capteur, remplacer ou isoler le câble du capteur, (ou désactiver le contrôle de repère zéro).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

25030 Axe %1 Vitesse réelle : seuil d'alarme

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Si l'axe a au moins un capteur actif, la vitesse réelle de l'axe est vérifiée cycliquement durant la période d'appel de l'interpolateur. En l'absence de défaut, la vitesse réelle ne peut jamais être supérieure à la valeur inscrite dans le PM spécifique à l'axe 36200 \$MA_AX_VELO_LIMIT (seuil de la surveillance de vitesse). La valeur de ce seuil exprimée en [mm/min, tours/min] est introduite environ 5 à 10 % au-dessus de la vitesse de déplacement maximale possible. Des défauts d'entraînement peuvent provoquer des dépassements de vitesse qui déclenchent l'alarme.

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le câble de la vitesse de rotation de consigne (câble du bus). Vérifier les valeurs réelles et le sens d'asservissement de position. Changer le sens d'asservissement de position en cas de poursuite incontrôlée sur l'axe -> PM spécifique à l'axe 32110 ENC_FEEDBACK_POL [n] = < -1, 0, 1 >. Relever le seuil de surveillance inscrit dans le PM 36200 \$MA_AX_VELO_LIMIT.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25031 Axe %1 Vitesse réelle : seuil d'avertissement

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: La vitesse réelle actuelle dépasse 80 % du seuil défini dans le paramètre machine -- inutilisé --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: -

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

25040 Axe %1 Surveillance de l'immobilisation

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: La CN surveille la tenue de la position lors de l'immobilisation. La surveillance démarre après un temps réglable, spécifique à l'axe, et inscrit dans le paramètre machine 36040 STSTILL_DELAY_TIME une fois l'interpolation achevée. Le système vérifie en permanence si l'axe demeure à l'intérieur du seuil de tolérance inscrit dans le PM 36030 STSTILL_POS_TOL.

Les cas suivants sont possibles :

1. Le signal d'interface DEBLOCAGE REGULATEUR (DB31 - 48, DBX 2.1) est à 0 parce que l'axe est bloqué mécaniquement. Des influences mécaniques (p. ex. une forte pression d'usinage) font sortir l'axe de la tolérance de position admissible.
2. Lorsque le circuit d'asservissement de position (sans blocage) est fermé - signal d'interface DEBLOCAGE REGULATEUR (DB 31 - 48, DBX 2.1) est à "1" - l'axe est

Alarmes NCK

	poussé en dehors de sa position par de puissantes forces mécaniques en présence d'une amplification moindre dans la boucle d'asservissement de position. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Contrôler les PM 36040 STSTILL_DELAY_TIME et PM 36030 STSTILL_POS_TOL et les augmenter le cas échéant. La valeur doit être supérieure au paramètre machine arrêt précis grossier (\$MA_STOP_LIMIT_COARSE). • Évaluer les efforts d'usinage et les réduire le cas échéant en réduisant l'avance/en augmentant la vitesse de rotation. • Augmenter la pression de blocage. • Augmenter le gain dans la boucle d'asservissement de position en améliorant l'optimisation (facteur Kv PM 32200 POSCTRL_GAIN, entraînement 611D).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
25042	Axe %1 Surveillance de l'immobilisation en limitation de couple/force
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	La position finale n'a pas été atteinte dans le temps imparti défini par paramètre machine.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• Le couple moteur (FXST) réglé est trop faible, de telle manière que la force du moteur n'est pas suffisante pour atteindre la position finale -> augmenter FXST. • Si la pièce à usiner se déforme lentement, la position finale peut être plus longue à atteindre -> augmenter PM 36042 FOC_STANDSTILL_DELAY_TIME.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
25050	Axe %1 Surveillance du contour
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Pour chaque point intermédiaire de l'interpolation (valeur de consigne) d'un axe, le NCK calcule la valeur réelle qui devrait être le résultat d'un modèle interne. Si cette valeur réelle calculée diffère de la valeur réelle effective de la machine d'une valeur supérieure à la valeur qui figure dans le paramètre machine 36400 CONTOUR_TOL, le programme est interrompu et l'alarme est signalée. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt.

	- La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Contrôler la tolérance dans le PM 36400: CONTOUR_TOL : vérifier s'il a été prévu une trop petite valeur. • Contrôler l'optimisation du régulateur de position facteur Kv dans le paramètre machine 32200 POSCTRL_GAIN), et vérifier si l'axe suit la valeur de consigne prescrite sans dépassement. Sinon il faut améliorer l'optimisation du régulateur de vitesse de rotation ou réduire le facteur Kv. • Amélioration de l'optimisation du régulateur de vitesse de rotation. • Contrôler la mécanique (mobilité, masses en rotation).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
25060	Axe %1 Limitation de la consigne de vitesse de rotation
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	La vitesse de rotation de consigne a dépassé sa limite supérieure plus longtemps que cela n'est autorisé. La vitesse maximale de rotation de consigne est limitée, en pourcentage, par le paramètre machine 36210 CTRL_OUT_LIMIT. La valeur de 100 % introduite correspond à la vitesse de rotation nominale du moteur et partant à la vitesse rapide (valeurs par défaut : 840D=110 %, FM-NC=100 %). Des dépassements de courte durée sont tolérés s'ils n'excèdent pas le temps permis par le PM spécifique à l'axe 36220 CTRL_OUT_LIMIT_TIME. Durant cette période, la valeur de consigne est limitée à la valeur maximale autorisée (PM 36210). L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Si le régulateur de vitesse est réglé correctement et que les conditions d'usinage sont normales, cette alarme ne doit pas survenir. • Contrôler les valeurs réelles : dureté localisée du chariot, chute de la vitesse de rotation à cause d'un à-coup de couple lors du contact pièce/outil, choc contre un obstacle fixe, etc. • Contrôler le sens d'asservissement de position : l'axe poursuit-il sa course de manière incontrôlée (pas avec les entraînements 611D) ? • Contrôler le câble de la vitesse de rotation de consigne.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

25070 Axe %1 Dérive trop élevée

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Uniquement sur les FM-NC à entraînements analogiques !
 La valeur maximale admissible de la dérive (valeur interne intégrée de la compensation automatique de la dérive) a été dépassée lors de la dernière compensation ! La valeur maximale admissible est définie dans le paramètre machine spécifique à l'axe 36710 DRIFT_LIMIT. La dérive n'est en soi pas limitée.
 Compensation automatique de la dérive : PM 36700 DRIFT_ENABLE=1
 Lorsque les axes sont à l'arrêt, l'écart entre la position réelle et la position de consigne (dérive) est vérifiée cycliquement durant la période d'appel de l'interpolateur et est compensée automatiquement à zéro en intégrant lentement une valeur de dérive interne.
 Compensation manuelle de la dérive : PM 36700 DRIFT_ENABLE=0
 Un décalage statique par rapport à la consigne de vitesse de rotation peut être ajouté dans le paramètre machine 36720 DRIFT_VALUE. Ce décalage n'entre pas dans la surveillance de la dérive puisqu'il agit comme un décalage d'origine de la tension.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. La compensation automatique de la dérive étant désactivée, régler de nouveau la compensation de la dérive de l'entraînement jusqu'à ce que l'écart de traînage soit pratiquement égal à zéro. Puis réactiver la compensation automatique de la dérive pour compenser les variations dynamiques de la dérive (effets d'échauffement).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

25080 Axe %1 Surveillance du positionnement

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Pour les blocs dans lesquels un "arrêt précis" est actif, l'axe doit avoir atteint la fenêtre d'arrêt précis après le temps de positionnement inscrit dans le PM spécifique à l'axe 36020 POSITIONING_TIME.
 Arrêt précis grossier : PM 36000 STOP_LIMIT_COARSE
 Arrêt précis fin : PM 36010 STOP_LIMIT_FINE

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler si les limites d'arrêt précis (grossier et fin) correspondent aux possibilités dynamiques des axes, sinon les augmenter - éventuellement en combinaison avec le temps de positionnement dans le PM 36020 POSITIONING_TIME. Vérifier le régulateur de vitesse de rotation/l'optimisation du régulateur de position ; choisir des amplifications aussi grandes que possible. Vérifier le réglage du facteur Kv (PM 32200 POSCTRL_GAIN), l'augmenter le cas échéant.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25100 Axe %1 Commutation du système de mesure impossible

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description:	Les conditions préalables à la commutation demandée du capteur de mesure sont absentes 1. le nouveau capteur sélectionné doit être activé (DB 31 - 48, DBX 1.5 ou 1.6 = 1 "Système de mesure de position 1/2") ; 2. la différence de valeur réelle entre les deux capteurs est supérieure à la valeur inscrite dans le PM spécifique à l'axe 36500 ENC_CHANGE_TOL (tolérance maximale lors d'une commutation de valeur réelle de position). En fonction des signaux d'interface : "Système de mesure de position 1" (DB 31 - 48, DBX 1.5) et "Système de mesure de position 2" (DB 31 - 48, DBX 1.6), le système de mesure concerné est activé, ce qui signifie que l'asservissement de position s'effectue désormais avec ce système de mesure. L'autre système de mesure passe en fonctionnement en poursuite. Si les deux signaux d'interface sont à "1", seul le 1er système de mesure est actif ; si les deux signaux d'interface sont à "0", l'axe est stationné. La commutation a lieu dès le changement des signaux d'interface, même lorsqu'un déplacement s'effectue dans l'axe !
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Lors de la prise de référence du capteur actif de position réelle, le système de valeur réelle du capteur inactif est, une fois la phase 3 achevée, lui aussi placé sur la même coordonnée du point de référence. Un écart de position ultérieur entre les 2 systèmes de valeurs réelles ne peut avoir été provoqué que par un défaut du capteur ou un décalage mécanique entre les capteurs. • Contrôler les signaux des capteurs, les câbles de valeurs réelles, les connecteurs. • Contrôler la fixation mécanique (décalage de la tête de mesure, torsion mécanique possible). • Augmenter le PM spécifique à l'axe 36500 ENC_CHANGE_TOL. L'exécution du programme ne peut pas se poursuivre. Celui-ci doit être interrompu par Reset, puis l'exécution du programme peut être reprise par un départ programme, éventuellement au point d'interruption après une recherche de bloc avec/sans calcul).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25105	Axe %1 Les systèmes de mesure fournissent des valeurs différentes
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Les deux systèmes divergent, c.-à-d. que la différence des valeurs réelles des deux systèmes de mesure est supérieure à la tolérance correspondante dans le paramètre machine \$MA_ENC_DIFF_TOL. Ne peut apparaître que si les deux systèmes de mesure sont actifs (\$MA_NUM_ENCS = 2) et ont fait leur prise de référence. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Activer les paramètres machine et vérifier codeur activé. Vérifier paramètre machine pour tolérance du capteur (\$MA_ENC_DIFF_TOL).

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25110 Axe %1 Capteur sélectionné inexistant

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le capteur sélectionné ne coïncide pas avec le nombre maximal de capteurs inscrit dans le PM spécifique à l'axe 30200 NUM_ENCS ; cela signifie que le 2ème capteur n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Introduire dans le paramètre machine 30200 NUM_ENCS ("Nombre de capteurs") le nombre de capteurs de valeurs réelles utilisés pour cet axe.

Valeur introduite 0 : axe sans capteur -> par ex. broche

Valeur introduite 1 : axe avec capteur -> réglage par défaut

Valeur introduite 2 : axe avec 2 capteurs -> par ex. système de mesure

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

25200 Axe %1 Bloc de paramètres requis inadmissible

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Pour l'asservissement de position, un nouveau bloc de paramètres dont le numéro se situe en dehors de la limite admissible (8 blocs de paramètres : 0 ... 0...7 disponibles) a été requis.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler les signaux d'interface spécifiques à l'axe / la broche (DB 31 - 48, DBX 9.0, 9.1 et 9.2 "Sélection du bloc de paramètres servo A, B, C").

• Un bloc de paramètres comprend les paramètres machine :

• Corriger le PM 31050 : DRIVE_AX_RATIO_DENOM [n]

• Corriger le PM 31060 : DRIVE_AX_RATIO_NUMERA [n]

• Corriger le PM 32200 : POSCTRL_GAIN [n]

• Corriger le PM 32800 : EQUIV_CURRCTRL_TIME [n]

• Corriger le PM 32810 : EQUIV_SPEEDCTRL_TIME [n]

• Corriger le PM 32910 : DYN_MATCH_TIME [n]

• Corriger le PM 36200 : AX_VELO_LIMIT [n]

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

25201 Axe %1 Défaut d'entraînement

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'entraînement signale un défaut grave de la classe d'état 1 (CE1). La cause précise du défaut peut être déterminée en interprétant les autres alarmes d'entraînement suivantes, à savoir :

Alarme 300 500, alarme 300 502 - 300 505, alarme 300 508, alarme 300 515, alarme 300 608, alarme 300 612, alarme 300 614, alarme 300 701 - 300 761, alarme 300 799.

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.

- La CN passe en poursuite.

	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Interprétation des alarmes d'entraînement énoncées ci-dessus.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
25202	Axe %1 Attente de l'entraînement
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Groupement d'erreurs entraînement (auto-effacement).
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Nous attendons l'entraînement. L'alarme 25202 détecte des problèmes comme l'alarme 25201 (comparer). L'alarme reste présente constamment au moment du démarrage lorsque la communication avec l'entraînement est interrompue (p. ex. connecteur Profibus pas enfiché). Dans les autres cas l'alarme est présente pour un cours instant et est remplacée par l'alarme 25201 si le problème est durable, après écoulement d'un Timeout.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
26000	Axe %1 Surveillance du blocage
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	L'axe bloqué a été poussé hors de sa position de consigne. L'écart admissible est défini dans le paramètre machine spécifique à l'axe 36050 CLAMP_POS_TOL. Le blocage d'un axe est activé par le signal d'interface spécifique à l'axe DB 31 - 48, DBX 2.3 : "Blocage en cours activé". L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Déterminer l'écart de position par rapport à la position de consigne et, en fonction de cela, soit augmenter la tolérance admissible dans le PM, soit veiller à améliorer mécaniquement le blocage (p. ex. augmenter la pression de blocage).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
26001	Axe %1 Erreur de paramétrage : compensation frottement
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche
Description:	Le paramétrage de la caractéristique d'adaptation dans la compensation des défauts de transition entre quadrants est interdit étant donné que la valeur d'accélération 2 (PM 32560 FRICT_COMP_ACCEL2 ne se situe pas entre la valeur d'accélération 1 (PM

Alarmes NCK

	32550 FRICT_COMP_ACCEL1) et la valeur d'accélération 3 (PM 32570 FRICT_COMP_ACCEL3).
	L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôlez les paramètres de réglage de la compensation des défauts de transition entre quadrants (compensation de frottement), éventuellement désactiver la compensation avec le PM 32500 FRICT_COMP_ENABLE.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
26002	Axe %1 Codeur %2 Erreur de paramétrage : nombre de traits du codeur
Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche %2 = numéro de capteur
Description:	1. Système de mesure rotatif (\$MA_ENC_IS_LINEAR[] == FALSE) Le nombre de trait réglé dans le PM31020 \$MA_ENC_RESOL[] ne coïncide pas avec celui inscrit dans le paramètre machine PM1005 ou l'un des deux est nul ! 2. Système de mesure absolu avec interface EnDat (\$MA_ENC_TYPE[] == 4) Dans le cas des codeurs absolus, il y a en plus contrôle de cohérence de la résolution de la piste incrémentale et absolue fournie par le variateur. • système de mesure du moteur : PM 1005, PM 1022 • système de mesure direct : PM 1007, PM 1032 Les deux paramètres du variateur doivent être dans un certain rapport. Si les conditions ci-après ne sont pas respectées, il y aura alarme. 2.1 Système de mesure rotatif (\$MA_ENC_IS_LINEAR[] == FALSE) PM 1022/PM 1005 == 4 * n [n=1,2,3...] (système de mesure du moteur) PM 1032/PM 1007 == 4 * n [n=1,2,3...] (système de mesure direct) 2.2 Système de mesure linéaire (\$MA_ENC_IS_LINEAR[] == TRUE) PM 1005/PM 1022 == 4 * n [n=1,2,3...] (système de mesure du moteur) PM 1007/PM 1032 == 4 * n [n=1,2,3...] (système de mesure direct)
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Adaptez les paramètres machine. Dans le cas de codeurs absolus, les alarmes du variateur laissant à penser qu'il s'agit d'un problème de codeur devraient être analysées. La raison peut être la non-inscription des valeurs dans PM 1022/PM 1032, ces valeurs étant lues par le variateur sur le codeur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26003 Axe %1 Erreur de paramétrage : pas de la vis de transmission

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le pas de la vis à billes / à filetage trapézoïdal réglé dans le paramètre machine spécifique à l'axe 31030 LEADSCREW_PITCH est zéro.
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Déterminer le pas de la vis à billes (indication du constructeur de la machine ou mesure du pas après dépose du capot de la broche) et l'inscrire dans le paramètre machine 31030 : LEADSCREW_PITCH (la plupart du temps 10 ou 5 mm/tr).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26004 Axe %1 Codeur %2 Erreur de paramétrage : espacement des traits de règle

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = numéro de capteur

Description: La période du réseau de la règle paramétrée dans le PM spécifique à l'axe 31010 ENC_GRID_POINT_DIST est zéro ou diffère des paramètres d'entraînement correspondants.
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Inscrire la période du réseau de la règle selon les indications du constructeur de la machine (ou du constructeur du dispositif de mesure) dans le paramètre machine 31010 ENC_GRID_POINT_DIST.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26005 Axe %1 Erreur de paramétrage : facteur de sortie

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le facteur de sortie de la consigne de vitesse de rotation analogique réglée dans le paramètre machine 32250 RATED_OUTVAL ou dans PM 32260 RATED_VELO est zéro.
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.

Alarmes NCK

- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Inscrire dans le paramètre machine 32250 RATED_OUTVAL la valeur assignée de la tension de sortie [%] de la valeur maximale de consigne (10 V) à laquelle la vitesse de rotation assignée du moteur en [degrés/s] doit être atteinte (paramètre machine 32260 RATED_VELO).

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26006 Axe %1 Capteur %2 Type de capteur/type de sortie %3 impossible

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche
 %2 = numéro de capteur
 %3 = type de capteur/type de sortie

Description: Tous les types de capteurs ou de sorties ne sont pas possibles pour la FM-NC et la 840D.

Réglages admissibles pour la 840D :

PM 30240 ENC_TYPE

= 0 Simulation

= 1 Capteur sans électronique de conformation

= 2 Capteur de signaux rectangulaires

PM 30130 CTRLOUT_TYPE

= 0 Simulation

= 1 Standard

Réglage admissible pour la FM-NC :

PM 30240 ENC_TYPE

= 0 Simulation

= 3 Commande de moteur pas-à-pas

= 4 Module FM, position

PM 30130 CTRLOUT_TYPE

= 2 Commande de moteur pas-à-pas

= 3 Module FM, position

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler les paramètres machine PM 20240 ENC_TYPE et/ou PM 30130 CTRLOUT_TYPE et les corriger.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26007 Axe %1 QFK : incrément grossier erroné

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'incrément grossier de la QFK doit se situer dans la plage 1 <= incrément grossier <= valeur maximale du PM 18342 MM_QEC_MAX_POINTS (actuellement 1025) parce qu'un plus grand nombre de valeurs fait exploser l'emplacement mémoire.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter la variable de système \$AA_QEC_COARSE_STEPS en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26008 Axe %1 QFK : incrément fin erroné

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'incrément fin de la QFK \$AA_QEC_FINE_STEPS doit se situer dans la plage 1 <= incrément fin <= 16, étant donné que cette grandeur influence le temps de calcul de la QFK.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter la variable de système \$AA_QEC_FINE_STEPS en conséquence.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26009 Axe %1 QFK : dépassement de la capacité mémoire

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le produit des données \$AA_QEC_COARSE_STEPS+1 et \$AA_QEC_FINE_STEPS ne doit pas dépasser le nombre de points de la caractéristique (PM \$MA_MM_QEC_MAX_POINTS). En présence d'une caractéristique liée au sens, ce critère vaut pour $2 * ($AA_QEC_COARSE_STEPS+1) * $AA_QEC_FINE_STEPS$!

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Soit augmenter \$MA_MM_QEC_MAX_POINTS soit réduire \$AA_QEC_COARSE_STEPS et/ou \$AA_QEC_FINE_STEPS.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26010 Axe %1 QFK : caractéristique d'accélération erronée

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: \$AA_QEC_ACCEL_1/2/3 : La caractéristique d'accélération est subdivisée en 3 zones. Pour chacune des zones, une quantification différente des rapports d'accélération s'applique. Les valeurs par défaut ne doivent être modifiées que lorsque la compensation dans ces zones d'accélération est insuffisante.

Les valeurs par défaut valent :

- \$AA_QEC_ACCEL_1 : environ 2 % de l'accélération maximale (\$AA_QEC_ACCEL_3),
- \$AA_QEC_ACCEL_2 : environ 60 % de l'accélération maximale (\$AA_QEC_ACCEL_3),
- \$AA_QEC_ACCEL_3 : l'accélération maximale (32300 MAX_AX_ACCEL).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Introduire correctement les valeurs : $0 < $AA_QEC_ACCEL_1 < $AA_QEC_ACCEL_2 < $AA_QEC_ACCEL_3$.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26011 Axe %1 QFK : durées de mesure erronées

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Alarmes NCK

Description: \$AA_QEC_MEAS_TIME_1/2/3: durée de mesure pour déterminer le critère d'erreur.
 La durée de mesure commence lorsque le critère d'activation de la valeur de compensation est satisfait (la vitesse de consigne change de signe). La fin est déterminée par les valeurs inscrites dans des paramètres machine. En règle générale, les trois zones de la caractéristique requièrent des durées de mesure différentes. Les préréglages ne doivent être modifiés qu'en cas de problème. Les trois données s'appliquent chaque fois pour les trois zones d'accélération correspondantes.

1. \$AA_QEC_MEAS_TIME_1 indique la durée de mesure (pour la détermination du critère d'erreur) pour des accélérations comprises entre 0 et \$AA_QEC_ACCEL_1.
2. \$AA_QEC_MEAS_TIME_2 indique la durée de mesure dans la zone de \$AA_QEC_ACCEL_1 à \$AA_QEC_ACCEL_2.
3. \$AA_QEC_MEAS_TIME_3 indique la durée de mesure dans la zone de \$AA_QEC_ACCEL_2 à \$AA_QEC_ACCEL_3 et au-delà.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Introduire correctement les valeurs :
 $0 < \$AA\_QEC\_MEAS\_TIME\_1 < \$AA\_QEC\_MEAS\_TIME\_2 < \$AA\_QEC\_MEAS\_TIME\_3$.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26012 Axe %1 QFK : commande anticipatrice inactive

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Le critère de défaut destiné à déterminer le défaut aux transitions entre quadrants requiert une commande anticipatrice correctement réglée.
 L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Activer la commande anticipatrice et la régler correctement.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26014 Axe %1 Paramètre machine %2 Valeur inadmissible

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Le paramètre machine contient une valeur incorrecte.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Introduire une valeur correcte et effectuer une mise hors tension puis sous tension de la CN.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26015 Axe %1 Paramètre machine %2[%3] Valeur inadmissible

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

%3 = indice : tableau PM

Description: Le paramètre machine contient une valeur incorrecte.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Introduire une valeur correcte et effectuer une mise hors tension puis sous tension de la CN.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26016 Axe %1 Paramètre machine %2 Valeur inadmissible

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Le paramètre machine contient une valeur incorrecte.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Introduire une valeur correcte et effectuer un Reset.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26017 Axe %1 Paramètre machine %2[%3] Valeur inadmissible

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

%3 = indice : tableau PM

Description: Le paramètre machine contient une valeur incorrecte.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Introduire une valeur correcte et effectuer un Reset.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26018 Axe %1 Sortie de la valeur consigne d'entraînement %2 utilisée plusieurs fois

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Alarmes NCK

	%2 = numéro d'entraînement
Description:	La même mise en correspondance de consigne a été réalisée plusieurs fois. Le paramètre machine 30110 \$MA_CTRLOUT_MODULE_NR contient la même valeur pour plusieurs axes différents.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Éviter la double affectation de mise en correspondance de consigne en corrigeant 30110 \$MA_CTRLOUT_MODULE_NR. Il faut en outre vérifier le type de bus sélectionné \$MA_CTRLOUT_SEGMENT_NR.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26019 Axe %1 Capteur %2 Mesure impossible avec cette carte de régulation

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro de capteur
Description:	Si le PM \$MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8] contient une valeur différente de zéro, la commande a trouvé au moins une carte de régulation qui ne soutient pas la mesure. À partir du programme pièce, la mesure a été programmée pour l'axe correspondant.
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier, si possible, le mouvement de mesure de telle sorte que l'axe concerné ne doive plus se déplacer, et ne plus programmer non plus cet axe dans le bloc MEAS. Une valeur de mesure pour cet axe ne peut alors plus être interrogée. Sinon remplacer la carte de régulation par une autre qui soutienne la mesure. Voir à cet effet \$MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8].
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26020 Axe %1 Capteur %2 Défaut matériel %3 lors de la réinitialisation du capteur

Paramètres:	%1 = nom d'axe, numéro de broche %2 = numéro de capteur %3 = code fin de défaut
Description:	Défaut lors de l'initialisation du capteur ou de l'accès du capteur (information supplémentaire sur l'interface pour capteur absolu : voir le code fin de défaut). L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Référencer à nouveau les axes de ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

	- Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Supprimez le défaut matériel ; remplacez éventuellement le capteur. S'assurer que, dans le cas du capteur absolu EnDat ou capteur absolu SSI, la carte de régulation adaptée à cette fonction existe. N° de bit et signification : Bit 0 : Eclairage en panne Bit 1 : Amplitude de signal trop faible Bit 2 : Valeur de position erronée Bit 3 : Surtension Bit 4 : Sous-tension Bit 5 : Surintensité Bit 6 : Changement de pile nécessaire Bit 7 : Erreur de contrôle, nota : moteur linéaire synchrone à partir vers. log. 4.2 Bit 8 : Capteur EnDat, chevauchement incorrect, nota : moteur linéaire synchrone à partir vers. log. 4.2 Bit 9 : Piste C/D du capteur ERN1387 défectueuse ou capteur EQN raccordé ou mal paramétré (pas sur EQN, PM 1011) Bit 10 : Interruption du protocole impossible ou ancien matériel Bit 11 : Niveau SSI reconnu sur conducteur de données ou pas de capteur raccordé ou câble de capteur erroné ERN au lieu de EQN Bit 12 : Timeout lors de la lecture de valeurs de mesure Bit 13 : Erreur CRC Bit 14 : Mauvais sous-module IPU pour signal de mesure directe, nota : seulement avec extension 611D Bit 15 : Capteur défectueux Nota : si un axe, pour lequel seul le second système de mesure d'une carte de régulation 611D est utilisé, fonctionne avec un capteur absolu, il faut commuter l'axe utilisant le premier système de mesure de cette carte de régulation en axe en stationnement, après avoir enfiché le connecteur du système de mesure et avant de supprimer l'axe en stationnement. A la suppression de l'axe en stationnement pour le premier système de mesure, tous les systèmes de mesure de la carte de régulation sont initialisés. Ensuite, l'axe en stationnement peut être supprimé sans erreur pour le second système de mesure.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26022**Axe %1 Capteur %2 Mesure impossible avec capteur simulé**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro de capteur
Description:	Une alarme survient s'il faut mesurer sans capteur physique (capteur simulé).
Réaction:	- Réaction d'alarme locale. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifiez, si possible, le mouvement de mesure de telle sorte que l'axe concerné ne doive plus se déplacer et ne plus programmer non plus cet axe dans le bloc MEAS. Une valeur de mesure pour cet axe ne peut alors plus être interrogée. • Veillez à ce qu'il ne soit pas fait de mesure avec des capteurs simulés. (PM \$MA_ENC_TYPE).

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26024 Axe %1 Paramètre machine %2 Valeur adaptée

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

Description: Le paramètre machine contient une valeur erronée, celui-ci a donc été corrigé en interne par le logiciel.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôler le PM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26025 Axe %1 Paramètre machine %2[%3] Valeur adaptée

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = chaîne de caractères : descripteur de PM

%3 = indice : tableau PM

Description: Le paramètre machine contient une valeur erronée, celui-ci a donc été corrigé en interne par le logiciel.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôler le PM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26030 Axe %1 Capteur %2 Position absolue perdue

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = numéro de capteur

Description: La position absolue du capteur absolu a été déclarée non valable, car

- Lors d'un changement de bloc paramètres un changement dans le rapport de boîte entre le capteur et l'usinage a été détecté ou
- En raison d'un changement de capteur (le numéro de série du capteur absolu a changé).

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Référencer à nouveau les axes de ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Procéder à une nouvelle prise de référence / une nouvelle synchronisation du capteur absolu ; monter le capteur absolu du côté de la charge ; le configurer correctement (p. ex. PM \$MA_ENC_IS_DIRECT). Dans le cas du remplacement d'un capteur absolu avec numéro de série, il est nécessaire de mémoriser le fichier BOT pour cet entraînement (en raison du nouveau numéro de série).

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26031 Axe %1 Erreur de configuration maître-esclave

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Cette alarme sera sortie si un axe machine a été configuré à la fois en maître et en esclave. Tout axe accouplé par maître-esclave doit être exploité soit en maître ou soit en esclave.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède:

- Vérifier et le cas échéant corriger les paramètres machine de tous les axes accouplés :
- PM 37250 \$MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD
- PM 37252 \$MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26032 Axe %1 Maître-esclave non configuré

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Du fait du manque de configuration, le couplage maître-esclave n'a pas pu être activé.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Vérifier la configuration actuelle du couplage maître-esclave.
La configuration peut être modifiée avec l'instruction MASLDEF ou les paramètres machine MD 37250 \$MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD et PM 37252 \$MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26050 Axe %1 Changement de jeu de paramètres de %2 à %3 impossible

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = indice : jeu de paramètres actuel

%3 = indice : nouveau jeu de paramètres

Description: Le changement de jeu de paramètres ne peut pas se faire sans discontinuité. La cause provient du contenu du jeu de paramètres à activer, par ex. des facteurs différents du réducteur.

Réaction:

- La CN passe en poursuite.
- Réaction d'alarme locale.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Le changement de jeu de paramètres est également exécuté sans alarme avec un paramétrage différent des facteurs de réducteur de charge via PM 31060 et PM 31050 dans les cas suivants :

1. En mode d'asservissement de vitesse et en asservissement.
2. En asservissement de position avec le capteur direct.

Alarmes NCK

3. En asservissement de position avec le capteur indirect uniquement dans la fenêtre de position (PM 36500 > position réelle > PM 36500).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26051 Canal %1 dans bloc %2 un stop imprévisible a été grillé en contournage

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'interpolation tangentielle ne s'est pas arrêtée au changement de bloc comme elle l'aurait dû, mais décélère seulement dans le bloc suivant pour s'immobiliser. Cette erreur survient quand l'arrêt au changement de bloc n'a pas été planifié par l'interpolation tangentielle, ou quand il n'a pas été reconnu suffisamment tôt. Quand \$MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START > 0, il se peut que l'AP ait modifié la vitesse de rotation de la broche et que l'usinage soit obligé par conséquent d'attendre que la broche réintègre de nouveau la plage de consigne ; il se peut aussi qu'une action synchrone soit à terminer avant la poursuite de l'interpolation tangentielle. Cette alarme n'est générée que si \$MN_TRACE_SELECT = 'H400' a été activé. Normalement, le déclenchement de l'alarme est supprimé. - \$MN_TRACE_SELECT est protégé par un mot de passe SIEMENS.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: \$MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START = 1. Programmer G09 avant le bloc signalé dans l'alarme afin que l'interpolation tangentielle s'arrête à temps.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26052 Canal %1 dans bloc %2 : vitesse tangentielle trop élevée pour sortie des fonctions auxiliaires

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme survient généralement dans un bloc avec sortie d'une fonction auxiliaire en cours de déplacement. Dans ce cas, l'acquittement de la fonction auxiliaire s'est fait attendre plus longtemps que prévu.

L'alarme survient aussi quand des irrégularités internes à la commande bloquent le contournage de façon imprévisible (G64, G641, ...).

L'interpolation tangentielle s'immobilise brutalement à la fin du bloc signalé (arrêt génératif). La trajectoire est relancée au changement de bloc suivant, à moins que l'arrêt brutal ait provoqué une erreur dans le régulateur de position (suite à un \$MA_CONTOUR_TOL réglé avec une grande sensibilité par exemple).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: • Quand l'alarme est survenue dans un bloc à sortie de fonctions auxiliaires en cours de déplacement : à partir de la version logicielle 5.1, augmenter le paramètre machine \$MN_PLC_CYCLE_TIME_AVERAGE ou
• Programmer G09 dans le bloc signalé, afin que l'interpolation tangentielle s'arrête en fin de bloc, comme prévu.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26070 Canal %1 Axe %2 ne peut pas être contrôlé par l'AP, car le nombre max. est dépassé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Il a été tenté de définir plus d'axes comme axe contrôlé par l'AP qu'il n'est autorisé.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
Vérifier et éventuellement corriger : MD_MAXNUM_PLC_CNTRL_AXES, ou diminuer le nombre de demandes pour les axes contrôlés par l'AP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26072 Canal %1, Axe %2 ne peut pas être contrôlé par l'AP

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe, numéro de broche

Description: L'axe ne peut pas être défini comme axe contrôlé par l'AP. Dans un premier temps, l'axe ne peut pas être contrôlé par l'AP dans tous les états.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Définir l'axe comme axe neutre avec Release ou Waitp.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26074 Canal %1 extinction du contrôle de l'AP de l'axe %2 non autorisée dans l'état actuel

Paramètres: %1 = canal
%2 = axe, broche

Description: L'AP ne peut restituer les droits de contrôle d'un axe au traitement de programme que s'il n'existe aucune alarme pour cet axe.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Remettre à 1 le signal d'interface VDI "L'AP contrôle l'axe", activer un "reset axial" et répéter l'opération.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26075 Canal %1 Axe %2 pas disponible pour le programme CN, car contrôlé exclusivement par l'AP

Paramètres: %1 = canal
%2 = axe, broche

Description: L'axe est contrôlé exclusivement par l'AP. Il n'est donc pas disponible pour le programme CN.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne pas laisser l'AP contrôler exclusivement l'axe, mais uniquement temporairement. Modification du paramètre machine \$MA_BASE_FUNCTION_MASK bit 4.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26076 Canal %1 Axe %2 non disponible pour le programme CN, axe AP avec affectation fixe

Paramètres: %1 = canal
%2 = axe, broche

Description: L'axe est un axe AP affecté de manière fixe. Par conséquent, l'axe n'est pas disponible pour le programme CN.

Alarmes NCK

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne pas définir l'axe comme axe AP à affectation fixe. Modification du paramètre machine \$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit5.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26080 Canal %1 Position de retrait de l'axe %2 non programmée ou non valable

Paramètres: %1 = canal
 %2 = axe, broche

Description: Aucune position de retrait n'a été programmée pour l'axe à l'instant de déclenchement, ou la position est devenue non valable.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Positionner préalablement une valeur avec POLFA(Axe,type,Pos), avec mise à un de type = 1 (absolu) ou type = 2 (incrémentiel) ; type = 0 marque la position comme étant non valable.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26081 Canal %1 le déclenchement axial pour axe %2 a été déclenché, mais l'axe n'est pas contrôlé par l'AP

Paramètres: %1 = canal
 %2 = axe, broche

Description: Le déclenchement axial pour axes individuels s'est déclenché. Mais l'axe n'est pas contrôlé par l'AP à l'instant de déclenchement (donc pas d'axe d'individuel). Ou la position est devenue non valable.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Positionner préalablement l'axe sous contrôle de l'automate (en faire un axe individuel).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26082 Canal %1 Un ESR (arrêt et retrait étendus) a été déclenché pour l'axe %2 contrôlé par l'AP

Paramètres: %1 = canal
 %2 = axe, broche

Description: Un ESR (arrêt et retrait étendus) axial pour axe isolé (axe contrôlé par AP) a été déclenché.
 La signalisation peut être inhibée par le paramètre machine PM 11410: SUPPRESS_ALARM_MASK Bit 28 = 1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Après l'exécution du mouvement d'arrêt et de retrait étendus (ESR), l'axe se trouve à l'état d'arrêt axial.
 S'il est effectué un reset axial pour l'axe, l'alarme est supprimée et l'axe peut être de nouveau déplacé

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
 Après l'exécution du mouvement d'arrêt et de retrait étendus (ESR), l'axe se trouve à l'état d'arrêt axial.

S'il est effectué un reset axial pour l'axe, l'alarme est supprimée et l'axe peut être de nouveau déplacé.

26100 Axe %1 Entraînement %2 Absence de signe de vie

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = numéro d'entraînement

Description: La cellule signe de vie n'est plus actualisée par l'entraînement.
Lorsque le numéro d'entraînement signalé est 0, cette alarme peut signifier qu'il y a eu dépassement du temps imparti aux calculs au niveau de l'interpolateur IPO (voir aussi l'alarme 4240)

Réaction: - CN pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Redémarrer l'entraînement, vérifier le logiciel de l'entraînement.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26101 Axe %1, Entraînement %2 ne communique pas

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = numéro d'entraînement

Description: L'entraînement ne communique pas.

Réaction: - GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Référencer à nouveau les axes de ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: • Vérifier la configuration du bus.
• Vérifier le coupleur (connecteur déconnecté, module optionnel inactif, etc.)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26102 Axe %1, Entraînement %2 Absence de signe de vie

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

%2 = numéro d'entraînement

Description: La cellule signe de vie n'est plus actualisée par l'entraînement.

Réaction: - GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Référencer à nouveau les axes de ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

- Remède:
- Suspension programme en cas d'alarme.
 - Vérifier le réglage de la fréquence.
 - Rallonger éventuellement le temps de cycle.
 - Recharger l'entraînement.
 - Vérifier le logiciel de l'entraînement.
- Poursuite du programme:
- Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

26105 Entraînement de l'axe %1 introuvable

- Paramètres:
- %1 = nom d'axe, numéro de broche
- Description:
- L'entraînement paramétré pour l'axe désigné n'a pas pu être trouvé. Un esclave Profibus a été paramétré p. ex. dans la CN qui ne se trouve pas dans SDB type 2000.
- Réaction:
- GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède:
- Causes possibles :
- par inadvertance \$MA_CTRL_OUT_TYPE différent de 0 ; l'entraînement devrait être en réalité simulé (=0).
 - paramètre \$MA_CTRL_OUT_MODULE_NR erroné, c.-à-d. le numéro d'entraînement logique a été échangé par erreur et une valeur non valable se trouve dans \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS (voir point suivant) ou encore un numéro d'entraînement qui n'existe pas sur le bus a été introduit (vérifier par ex. le nombre d'esclaves).
 - \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS contient des valeurs qui n'ont pas été configurées sur le Profibus (ne se trouvent donc pas dans SDB type 2000) ou lors de la configuration du Profibus, les lots d'entrées et de sorties des entraînements n'ont pas été sélectionnés pareillement.
- Poursuite du programme:
- Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

26106 Capteur %2 de l'axe %1 non identifié

- Paramètres:
- %1 = nom d'axe, numéro de broche
- %2 = numéro de capteur
- Description:
- L'entraînement paramétré pour l'axe désigné n'a pas pu être identifié. Un esclave Profibus a été paramétré p. ex. dans la CN qui ne se trouve pas dans SDB type 2000.
- Réaction:
- GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède:
- Causes possibles :
- par inadvertance \$MA_ENC_TYPE différent de 0 ; le capteur devrait être en réalité simulé (=0).
 - le paramètre \$MA_ENC_MODULE_NR erroné, c.-à-d. le numéro d'entraînement logique a été échangé par erreur et une valeur non valable se trouve dans \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS (voir point suivant) ou encore un numéro

	d'entraînement qui n'existe pas sur le bus a été introduit (vérifier par ex. le nombre d'esclaves). • \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS contient des valeurs qui n'ont pas été configurées sur le Profibus (ne se trouvent donc pas dans SDB type 2000) ou lors de la configuration du Profibus, les slots d'entrées et de sorties des entraînements n'ont pas été sélectionnés pareillement.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
26110	Déclenchement de Arrêt/Retrait contrôlé par le variateur
Description:	Alarme d'information : sur le bus d'entraînement, pour un axe au moins, un "arrêt ou un retrait contrôlé par le variateur" a été déclenché. Le variateur concerné ne répond plus à aucun ordre de déplacement. Auparavant, il est nécessaire de redémarrer le bus (Reset matériel).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Redémarrer le variateur, reset matériel.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
26120	Canal %1 Axe %2, \$AA_ESR_ENABLE = 1 mais l'axe doit être mis à l'état NEUTRE.
Paramètres:	%1 = canal %2 = axe, broche
Description:	Il s'agit de mettre à l'état NEUTRE un axe avec configuration ESR et \$AA_ESR_ENABLE[axe] = 1. Cependant, les axes neutres (sauf les axes individuels) ne peuvent pas exécuter un ESR.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Mettre \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 0, avant de mettre l'axe à l'état NEUTRE.
	Il n'est pas possible d'inhiber l'alarme avec \$MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 Bit 6 = 1.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
26121	Canal %1 L'axe %2 est NEUTRE et \$AA_ESR_ENABLE doit être mis à 1.
Paramètres:	%1 = canal %2 = axe, broche
Description:	Il ne faudrait pas mettre \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 1 pour des axes neutres (sauf axes individuels). Les axes neutres (sauf les axes individuels) ne peuvent pas exécuter un ESR.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Ne pas appliquer \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 1 aux axes neutres (sauf axes individuels).
	Il est possible d'inhiber l'alarme avec \$MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 Bit 6 = 1.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

Alarmes NCK

26122 Canal %1 Axe %2, \$AA_ESR_ENABLE = 1, la permutation d'axes n'est pas exécutée dans cet état.

Paramètres: %1 = canal

%2 = axe, broche

Description: Si \$AA_ESR_ENABLE[axe] = 1, la permutation d'axes n'est pas autorisée.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Avant la permutation d'axes, mettre \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 0.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
Mettre \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 0.

26123 Canal %1 Axe %2, \$AA_ESR_ENABLE devrait être mis à 1, mais \$MA_ESR_REACTION = 0

Paramètres: %1 = canal

%2 = axe, broche

Description: \$AA_ESR_ENABLE[Achse] ne devrait être mis à 1 que pour les axes avec \$MA_ESR_REACTION[Achse] > 0.

L'exemple suivant conduit à cette alarme :

N100 \$MA_ESR_REACTION[AX1] = 21

N110 \$AA_ESR_ENABLE[AX1] = 1

N120 NEWCONF

car \$MA_ESR_REACTION[AX1] = 21 n'est porté à la connaissance du NCK qu'au moment N120 NEWCONF.

Le mieux est :

N100 \$MA_ESR_REACTION[AX1] = 21

N110 NEWCONF

N120 \$AA_ESR_ENABLE[AX1] = 1

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Avant de mettre \$AA_ESR_ENABLE[Achse] à 1, il faut mettre \$MA_ESR_REACTION[axe] > 0.

Lors de la définition de \$MA_ESR_REACTION[axe] dans le programme pièce, il faut par ex. appeler NEWCONF avant \$AA_ESR_ENABLE[axe].

L'alarme peut être inhibée avec \$MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 Bit 6 = 1.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26124 Canal %1 Axe %2, \$AC_ESR_TRIGGER a déclenché, mais l'axe est à l'état NEUTRE et ne peut exécuter aucun ESR.

Paramètres: %1 = canal

%2 = axe, broche

Description: Un ESR (\$AC_ESR_TRIGGER) spécifique au canal a été déclenché, mais un axe avec configuration ESR est à l'état NEUTRE au moment du déclenchement.

Les axes neutres sont ignorés par ESR (sauf les axes individuels qui, cependant, ne réagissent qu'à \$AA_ESR_TRIGGER[Ax]).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 1 sollte nicht bei Neutralen Achsen gesetzt sein.

L'alarme peut être inhibée par \$MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 Bit 6 = 1.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

26200 Canal %1 Bloc %2 : Les noms des chaînes cinématiques \$NK_CHAIN_NAME[%3] et \$NK_CHAIN_NAME[%4] sont identiques]

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Indice de la 1e chaîne
%4 = Indice de la 2e chaîne

Description: Il existe (au moins) deux chaînes cinématiques ayant le même nom. Les noms affectés aux chaînes cinématiques doivent être sans ambiguïté.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Modifier les noms des chaînes cinématiques impliquées

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26202 Canal %1 Bloc %2 : Les noms des maillons cinématiques \$NK_NAME[%3] et \$NK_NAME[%4] sont identiques.

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Indice du 1er maillon
%4 = Indice du 2e maillon

Description: Il existe (au moins) deux maillons de chaîne cinématique qui portent le même nom. Les noms des maillons cinématiques doivent être sans ambiguïté.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: • Modifier les noms des maillons cinématiques impliqués

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26204 Canal %1 Bloc %2 : Le maillon %3 auquel il est renvoyé dans \$NK_NEXT[%4] figure déjà dans la chaîne

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Nom du maillon suivant
%4 = Indice du maillon

Alarmes NCK

Description: Un maillon contient comme maillon suivant un maillon qui est déjà contenu dans la chaîne cinématique. Il en résulte un bouclage de la chaîne, ce qui n'est pas admis.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Définir la chaîne cinématique de façon à ne pas obtenir de chaîne fermée sur elle-même.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26206 Canal %1 Bloc %2 : Il n'a pas été possible de trouver le maillon %3 auquel il est renvoyé dans le maillon \$NK_1ST_ELEM[%4]

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Nom du premier maillon
%4 = Indice de la chaîne

Description: Le maillon indiqué comme premier maillon dans une chaîne cinématique n'a pas été trouvé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Indiquer dans \$NK_1ST_ELEM[...] le nom du maillon existant.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26208 Canal %1 Bloc %2 : Le maillon %3 auquel il est renvoyé dans \$NK_NEXT[%4] n'a pas été trouvé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Nom du maillon suivant
%4 = Indice du maillon

Description: Le maillon indiqué comme second maillon dans la chaîne cinématique n'a pas été trouvé.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Indiquer dans \$NK_1ST_NEXT[...] le nom d'un maillon existant.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26210 Canal %1 Bloc %2 : Le maillon %3 auquel il est renvoyé dans \$NK_NEXTP[%4] n'a pas été trouvé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Nom du maillon suivant
%4 = Indice du maillon

Description:	Le maillon qui a été indiqué comme prochain maillon parallèle dans la chaîne cinématique n'a pas été trouvé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer dans \$NK_1ST_ELEM[...] le nom du maillon existant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26212 Canal %1 Bloc %2 : Le nombre maximum de %3 maillons est dépassé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nombre maximal de maillons
Description:	Le nombre maximum de maillons admis contenus dans toutes les chaînes est trop important. Un maillon qui est contenu dans plusieurs chaînes est plusieurs fois pris en compte dans le calcul du nombre maximum.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Le nombre de maillons contenus dans toutes les chaînes est à réduire. Cela peut se faire par exemple en désactivant les chaînes qui ne sont pas utiles momentanément. Pour cela, il suffit d'entre une chaîne vide comme nom de chaîne.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26222 Canal %1 Bloc %2 : Les noms des zones de protection \$NP_PROT_NAME[%3] et \$NP_PROT_NAME[%4] sont identiques

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Indice de la 1ère zone de protection %4 = Indice de la 2ème zone de protection
Description:	Deux zones de protection ont été affectées du même nom. Les noms des zones de protection doivent être sans ambiguïté.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Renommer l'une des zones de protection impliquées.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26224 Canal %1 Bloc %2 : Les noms des éléments de zone de protection \$NP_NAME[%3] et \$NP_NAME[%4] sont identiques

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Indice du 1er élément de zone de protection

Alarmes NCK

	%4 = Indice du 2ème élément de zone de protection
Description:	Deux éléments de zone de protection ont été désignés par le même nom. Les noms des éléments des zones de protection doivent être sans ambiguïté.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Renommer l'un des éléments impliqués.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26226 Canal %1 Bloc %2 : Type de zone de protection invalide dans \$NP_TYPE[%3]

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Indice de l'élément de la zone de protection
Description:	Un type de zone de protection invalide a été indiqué. Les types de zone de protection autorisés sont définis dans le paramètre machine \$MN_3D_PROT_AREA_TYPE_NAME_TAB.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer un type de zone de protection valide.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26228 Canal %1 Bloc %2 : L'élément %3 de la zone de protection auquel il est renvoyé dans \$NP_1ST_PROT[%4] n'a pas été trouvé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom de l'élément de zone de protection suivant %4 = Indice de la zone de protection
Description:	L'élément indiqué qui a été indiqué en premier dans la zone de protection n'a pas été trouvé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer dans \$NP_1ST_PROT[...] le nom d'un élément de zone de protection existant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26230 Canal %1 Bloc %2 : L'élément %3 auquel il est renvoyé dans \$NP_NEXT[%4] n'a pas été trouvé

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom de l'élément de zone de protection suivant %4 = Indice de la zone de protection
Description:	L'élément qui a été indiqué comme élément suivant dans la zone de protection n'a pas été trouvé.

Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer dans \$NP_NEXT[...] le nom d'un élément de zone de protection existant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26232	Canal %1 Bloc %2 : Le nombre maximal de %3 éléments de zone de protection a été dépassé
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom de l'élément de zone de protection suivant
Description:	Le nombre maximum des éléments de zone de protection est trop élevé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Réduire le nombre de zones de protection ou d'éléments de zone de protection.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26234	Canal %1 Bloc %2 : La zone de protection \$NP_PROT_NAME[%3] ne contient aucun élément
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Indice de la zone de protection
Description:	Une zone de protection doit contenir au minimum un élément de zone de protection.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier la définition de la zone de protection ou effacer la zone de protection.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26236	Canal %1 Bloc %2 : L'élément %3 auquel il est renvoyé dans \$NP_NEXT[%4] est déjà contenu dans la chaîne de définition
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Indice de l'élément de la zone de protection %4 = Indice de l'élément de zone de protection
Description:	Une chaîne de définition fermée a été trouvée, autrement dit un élément de zone de protection contient la zone de protection dont il est lui même issu.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier la définition de la zone de protection ou effacer la zone de protection.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

26238	Canal %1 Bloc %2 : La zone de protection %3 à laquelle il est renvoyé dans \$NP_ADD[%4] n'a pas été trouvée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom de la zone de protection à ajouter %4 = Indice de la zone de protection
Description:	La zone de protection à ajouter à l'élément zone de protection actuel n'a pas été trouvée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer dans \$NP_ADD[...] le nom d'un élément de zone de protection existant, définir une zone de protection avec le nom indiqué ou effacer l'item.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26240	Canal %1 Bloc %2 : La zone de protection désignée dans \$NP_ADD[%3] est rattachée à une chaîne cinématique
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = Indice de l'élément de la zone de protection
Description:	Les zones de protection qui seront ajoutées à une zone de protection existante avec \$NP_ADD[...] ne doivent pas être rattachées à une chaîne cinématique, autrement dit \$NP_CHAIN_NAME[...] et \$NP_CHAIN_ELMEM[...] doivent être vides.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer dans \$NP_ADD[...] une zone de protection qui n'est pas rattachée à une chaîne cinématique ou effacer le renvoi à la chaîne cinématique dans la zone de protection à ajouter ou effacer l'item dans \$NP_ADD[...].
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26242	Canal %1 Bloc %2 : Le nom de la chaîne cinématique n'est pas défini dans \$NP_CHAIN_NAME[%3]
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = Indice de la zone de protection
Description:	Dans la zone de protection, le nom d'un élément d'une chaîne cinématique a été indiqué dans \$NP_CHAIN_ELEM[...]. Dans ce cas, il faut aussi indiquer impérativement le nom de la chaîne cinématique dans \$NP_CHAIN_NAME[...].
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer dans \$NP_CHAIN_NAME[...] le nom d'une chaîne cinématique ou effacer l'item dans \$NP_CHAIN_ELEM[...].
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26244	Canal %1 Bloc %2 : La zone de protection %3 à laquelle il est renvoyé dans \$NP_ADD[%4] figure déjà dans la chaîne de définition
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Indice de la zone de protection %4 = Indice de l'élément de zone de protection
Description:	Une chaîne de définition fermée a été trouvée, autrement dit un élément de zone de protection contient la zone de protection dont il est lui-même issu.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Modifier la définition de la zone de protection ou effacer la zone de protection.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26246	Canal %1 Bloc %2 : Le paramètre \$NP_PARA[%3,%4] est invalide
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Indice de l'élément de la zone de protection %4 = Indice du paramètre
Description:	Une valeur invalide a été indiquée dans le paramètre pour la définition d'un élément de zone de protection. Les valeurs des paramètres ne doivent pas être négatives.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Donner une valeur valide au paramètre.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26248	Canal %1 Bloc %2 : Le contenu (%4) du paramètre \$NP_BIT_NO[%3] n'est pas admis
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Indice de bit programmé %4 = Indice du paramètre
Description:	Un numéro de bit invalide a été indiqué pour la commutation entre les états Activation et Désactivation d'une zone de protection préactivée. Le numéro de bit doit se situer entre -1 et 63. La valeur -1 signifie qu'il n'y a aucun bit d'interface affecté à la zone de protection. Les valeurs situées entre 0 et 63 indiquent l'indice du bit d'interface avec lequel se fait la commutation de l'état d'activation de la zone de protection.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer un indice valide
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

Alarmes NCK

26250 Canal %1 Bloc %2 : Les noms des groupes de zones de protection \$NP_NAME[%3] et \$NP_NAME[%4] sont identiques

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Indice du 1er groupe de zones de protection
 %4 = Indice du 2e groupe de zones de protection

Description: Deux groupes de zones de protection ont été désignés par le même nom. Les noms des groupes de zones de protection doivent être sans ambiguïté.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Renommer un des groupes de zones de protection impliqués.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26252 Canal %1 Bloc %2 : L'élément %4 du groupe de zones de protection %3 n'est pas rattaché à une chaîne cinématique

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Indice du 1er groupe de zones de protection
 %4 = Indice du 2e groupe de zones de protection

Description: Les zones de protection qui appartiennent à un groupe de zones de protection doivent être rattachées à une chaîne cinématique.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Définir le rattachement d'une zone de protection à une chaîne cinématique.
 Effacer la zone de protection dans le groupe de zones de protection.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26254 Canal %1 Bloc %2 : La zone de protection à laquelle il est renvoyé dans l'élément %4 du groupe de zones de protection %3 n'a pas été trouvée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %3 = Numéro du groupe de zones de protection
 %4 = Numéro de l'élément du groupe de zones de protection

Description: La zone de protection à ajouter au groupe de zones de protection actuel n'a pas été trouvée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Indiquer dans \$NP_MEMBER_X[...] le nom d'une zone de protection existante, définir une zone de protection avec le nom indiqué ou effacer l'item.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26256 Canal %1 Bloc %2 : Le groupe de zones de protection %3 auquel il est renvoyé dans \$NP_ADD_GROUP[%4] n'a pas été trouvé

Paramètres: %1 = numéro de canal

	%2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom du groupe de zones de protection à ajouter %4 = Indice du groupe de zones de protection
Description:	Le groupe de zones de protection à ajouter au groupe de zones de protection actuel n'a pas été trouvé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer dans \$NP_ADD_GROUP[...] le nom d'un groupe de zones de protection existant, définir un groupe de zones de protection avec le nom indiqué ou effacer l'item.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26260 Canal %1 Bloc %2 : Collision des deux zones de protection %3 et %4

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom de la 1ère zone de protection %4 = Nom de la 2ème zone de protection
Description:	Il y a collision entre les deux zones de protection indiquées dans le bloc signalé, autrement dit l'écart entre les deux zones de protection est inférieur à la valeur fixée par le paramètre machine \$MN_COLLISION_TOLERANCE.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier le nom du programme CN ou la définition des zones de protection impliquées.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26262 Canal %1 : Mémoire insuffisante pour vérifier le risque e collision des deux zones de protection %2 et %3. Cons/Réel : %4

Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = Nom de la 1ère zone de protection %3 = Nom de la 2ème zone de protection %4 = Cons. / Réel
Description:	De la mémoire interne est nécessaire temporairement pour vérifier le risque de collision des deux zones de protection. La quantité de mémoire nécessaire dépend du nombre d'éléments contenus dans les zones de protection. Si la 1ère zone de protection contient m éléments et la 2ème zone de protection n éléments, la mémoire maximale requise sera égale à $4 * n * m$ emplacements de mémoire de 4 octets. Exemple : 1ère zone de protection avec 20 éléments 2ème zone de protection avec 25 éléments La capacité de mémoire temporaire requise est égale à $4 * 4 * 20 * 25 = 8000$ octets. Il est possible d'influencer la taille de la mémoire disponible avec le paramètre machine \$MN_MM_3D_COLLISION.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.

Alarmes NCK

Remède:	Modifier le programme CN ou la définition des zones de protection impliquées. Adapter le paramètre machine \$MN_MM_3D_COLLISION
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26264	Canal %1 Bloc %2 : La zone de protection avec pour nom %3 n'a pas été trouvée.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = Nom de la zone de protection
Description:	La zone de protection portant le nom indiqué est introuvable (par ex. lors de l'appel de la fonction PROTA)
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Indiquer le nom d'une zone de protection existante ou définir une zone de protection avec le nom indiqué.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26266	Canal %1 Bloc %2 : La zone de protection avec pour nom %3 a été programmée plusieurs fois.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = Nom de la zone de protection
Description:	Le nom d'une zone de protection a été programmé plusieurs fois (par ex. lors de l'appel de la fonction PROTA)
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	N'indiquer pas plus d'une fois le nom d'une zone de protection.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26268	Canal %1 Bloc %2 : Aucun bit d'interface n'a été affecté à la zone de protection %3.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc %3 = Nom de la zone de protection
Description:	Une tentative a été faite pour préactiver une zone de protection à laquelle aucun bit d'interface n'a été affecté. Les zones de protection ne peuvent être préactivées que si un bit d'interface a été défini au préalable dans \$NP_BIT_NO[...], ce bit d'interface permettant la commutation entre les états Activation et Désactivation lorsque la zone de protection est préactivée.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Affecter un bit d'interface à la zone de protection ou sélectionnez un autre mode d'activation (actif / inactif).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26270 Canal %1 Bloc %2 : Paramètre d'activation invalide lors de l'appel de la fonction PROTA.

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc

Description: Le paramètre d'activation de la fonction PROTA contient une valeur invalide.
Les valeurs suivantes sont les seules admises :
"A" ou "a" (= activé)
"I" ou "i" (= inactivé)
"P" ou "p" (= préactivé)
"R" ou "r" (= état d'activation relevé dans la définition de la zone de protection)

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Indiquer un paramètre d'activation valide ("A", "a", "I", "i", "P", "p", "R", "r").

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26272 Canal %1 Bloc %2 : Le contenu (%3) du paramètre \$NP_INIT_STAT[%4] est invalide

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc
%3 = Etat programmé
%4 = Indice du paramètre

Description: Un état d'activation invalide a été indiqué pour une zone de protection.
Les seules valeurs admises sont les suivantes :
"A" ou "a" (= activé)
"I" ou "i" (= inactivé)
"P" ou "p" (= préactivé)

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Indiquer un paramètre d'activation valide ("A", "a", "I", "i", "P", "p").

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

26274 Canal %1 Bloc %2 : La chaîne %3 à laquelle il est renvoyé dans \$NP_CHAIN_NAME[%4] n'a pas été trouvée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%3 = Nom de la chaîne
%4 = Indice de la zone de protection

Description: La chaîne cinématique à laquelle il est renvoyé dans la définition de la zone de protection (\$NP_CHAIN_NAME[...]) n'a pas été trouvée.

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

Remède:	- Visualisation de l'alarme. Indiquer dans \$NP_CHAIN_NAME[...] le nom d'une chaîne cinématique existante ou définir une chaîne avec le nom indiqué.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26276	Canal %1 Bloc %2 : Le maillon %3 auquel il est renvoyé dans \$NP_CHAIN_ELEM[%4] n'a pas été trouvé
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette %3 = Nom du maillon %4 = Indice de la zone de protection
Description:	Le maillon de chaîne cinématique auquel il est renvoyé dans la définition de la zone de protection (\$NP_CHAIN_ELEM[...]) n'a pas été trouvé.
Réaction:	- Bloc de correction avec réorganisation. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Indiquer dans \$NP_CHAIN_ELEM[...] le nom d'un maillon existant ou définir un maillon avec le nom indiqué.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.
26280	Canal %1 Axe %2 arrêté pour risque de collision
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = nom d'axe, numéro de broche %3 = chaîne de caractères
Description:	L'axe indiqué a été arrêté à la suite d'un risque de collision.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	En mode JOG : Déplacer l'axe pour s'éloigner de la zone à risque. En mode AUTO : Déterminer la cause du risque de collision et la supprimer. Il peut y avoir une erreur de programmation, des corrections manuelles trop importantes, des couplages d'axes et l'entravement mutuel de deux canaux.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
27000	Axe %1 Prise de référence peu fiable
Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	Cette alarme se déclenche pour deux raisons : • la position machine n'a pas été confirmée par l'utilisateur, • la position machine n'a pas encore été vérifiée par une deuxième prise de référence. Même si l'axe a déjà été référencé, il n'existe aucune confirmation que la prise de référence a fourni le résultat correct. Les résultats sont par ex. faussés lorsque l'axe a été déplacé après la mise hors tension de la commande et que la position d'arrêt mémorisé ne correspond plus. Pour exclure ceci, l'utilisateur doit donner son assentiment pour la position réelle affichée après la première prise de référence. Après un premier assentiment de l'utilisateur, il faut effectuer une deuxième prise de référence après chaque démarrage (les codeurs absolus effectuent ceci automatiquement). Celle-ci sert à vérifier la position d'arrêt mémorisée avant la mise hors tension.

	Le PM \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (MD>=3) permet de régler la visualisation de l'alarme de manière à afficher l'alarme collective 27100 pour tous les axes SI.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. Le SSS "Prise de référence sûre axe faite" n'est pas mis à 1. Le fin de course sûr SE est désactivé, si la position réelle Safety n'a pas été validée jusque là par un assentiment de l'utilisateur. Si l'assentiment de l'utilisateur a été donné, le fin de course sûr SE reste activé. Les cames sûres sont calculées et transférées, leur pertinence est cependant limitée du fait que la prise de référence n'a pas été confirmée.
Remède:	Amener l'axe sur une position connue, passer dans le mode de fonctionnement "prise de référence" et appuyer sur la touche logicielle "Assentiment". Contrôler sur la machine les positions affichées dans l'image d'assentiment. Si celles-ci correspondent à celles attendues à la position connue, les valider avec la touche de basculement. Si l'assentiment utilisateur a déjà été donné, il faut réeffectuer la prise de référence de l'axe. La modification de l'assentiment de l'utilisateur ne peut se faire que si le commutateur à clé est en position 3 ou après l'entrée d'un mot de passe. ATTENTION : Si la prise de référence de l'axe n'est pas sûre et si l'assentiment utilisateur n'a pas été donné, alors on a la situation suivante : • les cames sûres ne sont pas encore considérées comme sûres • les fins de course sûrs ne sont pas encore activés
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
27001	Axe %1 Défaut dans un canal de surveillance, code %2, valeurs : NCK %3, entraînement %4
Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = information supplémentaire indice de comparaison croisée %3 = information additionnelle, valeur comparative NCK %4 = information additionnelle, valeur comparative entraînement
Description:	La comparaison réciproque des deux canaux de surveillance a détecté une différence entre les données d'entrée ou les résultats des surveillances. Une des surveillances n'est plus fiable, c.-à-d. qu'un fonctionnement sûr n'est plus possible. Les codes d'erreur suivants sont possibles côté NCK: • 0 Pas d'erreur dans ce canal, alarme survenant après l'alarme d'entraînement 300911. • 1 Liste de résultats 1: différence dans le résultat ASF, VS, RSF OU PS, p.ex. du fait d'une commande différente des canaux de surveillance. Autres informations: voir PM entraînement 1391, 1392. • 2 Liste de résultats 2: différence dans le résultat CS, n_x. Autres informations: voir PM entraînement 1393, 1394. • 3 Différence valeurs réelles supérieure à \$MA_SAFE_POS_TOL. • 4 Non affecté. • 5 Validations de fonctions \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE. • 6 Limite de vitesse \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0]. • 7 Limite de vitesse \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[1]. • 8 Limite de vitesse \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2]. • 9 Limite de vitesse \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[3]. • 10 Tolérance p. arrêt sûr de fonctionnement \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL. • 11 Position fin de course \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[0]. • 12 Position fin de course \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[0]. • 13 Position fin de course \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[1]. • 14 Position fin de course \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[1].

Alarmes NCK

- 15 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0] + \$MA_SAFE_CAM_TOL.
- 16 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0].
- 17 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0] + \$MA_SAFE_CAM_TOL.
- 18 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0].
- 19 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1] + \$MA_SAFE_CAM_TOL.
- 20 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1].
- 21 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1] + \$MA_SAFE_CAM_TOL.
- 22 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1].
- 23 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2] + \$MA_SAFE_CAM_TOL.
- 24 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2].
- 25 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2] + \$MA_SAFE_CAM_TOL.
- 26 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2].
- 27 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3] + \$MA_SAFE_CAM_TOL.
- 28 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3].
- 29 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3] + \$MA_SAFE_CAM_TOL.
- 30 Position came \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3].
- 31 Tolérance position réelle \$MA_SAFE_POS_TOL. \$MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL si synchronisation valeur réelle act. (glissement)
- 32 Tolérance position point réf. \$MA_SAFE_REFP_POS_TOL.
- 33 Tempo. VS[x] -> VS[y] \$MA_SAFE_VELO_SWITCH_DELAY.
- 34 Tempo. comparaison croisée \$MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME.
- 35 Tempo. suppression imp. arrêt B \$MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY.
- 36 Tempo. suppression imp. test arrêt \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME.
- 37 Tempo. arrêt C -> ASF \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C.
- 38 Tempo. arrêt D -> ASF \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D.
- 39 Tempo. arrêt E -> ASF \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E.
- 40 Type arrêt si dépassement VS \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE.
- 41 Type arrêt si dépassement PS \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE.
- 42 Vitesse immobilisation \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL.
- 43 Test mémoire type d'arrêt.
- 44 Position réelle + VS[0] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0].
- 45 Position réelle - VS[0] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0].
- 46 Position réelle + VS[1] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[1].
- 47 Position réelle - VS[1] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[1].
- 48 Position réelle + VS[2] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2].
- 49 Position réelle - VS[2] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2].
- 50 Position réelle + VS[3] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[3].
- 51 Position réelle - VS[3] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[3].
- 52 Position immobilisation + tolérance \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
- 53 Position immobilisation - tolérance \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
- 54 Position réelle + n_x + tolérance \$MA_SAFE_VELO_X + \$MA_SAFE_POS_TOL.
- 55 Position réelle + n_x \$MA_SAFE_VELO_X.
- 56 Position réelle - n_x \$MA_SAFE_VELO_X.
- 57 Position réelle - n_x - tolérance \$MA_SAFE_VELO_X - \$MA_SAFE_POS_TOL
- 58 Demande d'arrêt externe active.
- 59 Facteur de correction VS 1 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[0].
- 60 Facteur de correction VS 2 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[1].
- 61 Facteur de correction VS 3 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[2].
- 62 Facteur de correction VS 4 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[3].

- 63 Facteur de correction VS 5 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[4].
- 64 Facteur de correction VS 6 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[5].
- 65 Facteur de correction VS 7 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[6].
- 66 Facteur de correction VS 8 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[7].
- 67 Facteur de correction VS 9 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[8].
- 68 Facteur de correction VS 10 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[9].
- 69 Facteur de correction VS 11 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[10].
- 70 Facteur de correction VS 12 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[11].
- 71 Facteur de correction VS 13 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[12].
- 72 Facteur de correction VS 14 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[13].
- 73 Facteur de correction VS 15 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[14].
- 74 Facteur de correction VS 16 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[15].
- 75 Limite de vitesse n_x \$MA_SAFE_VELO_X.
- 76 Type d'arrêt VS1 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[0].
- 77 Type d'arrêt VS2 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[1].
- 78 Type d'arrêt VS3 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[2].
- 79 Type d'arrêt VS4 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[3].
- 80 Valeur modulo comes sûres \$MA_SAFE_MODULO_RANGE.
- 81 Tolérance mesure de vitesse RSF \$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL.
- 82 SES facteur de correction VS 0...15 = SES actif. -1 = correction VS inactive (ni VS2 ni VS4 active ou fonction pas sélectionnée par le biais de \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE).
- 83 Différence entre durées tests de réception
\$MA_SAFE_ACCEPTANCE_TST_TIMEOUT.
- 84 Temporisation arrêt F -> arrêt B \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_F.
- 85 Temporisation suppression impulsions défaut bus
\$MN_SAFE_PULSE_DIS_TIME_BUSFAIL.
- 86 Système à un codeur \$MA_SAFE_SINGLE_ENC.
- 87 Affectation codeur \$MA_SAFE_ENC_INPUT_NR.
- 88 Validation came \$MA_SAFE_CAM_ENABLE.
- 89 Fréquence limite codeur \$MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT.
- 90 SSS came hors \$MA_SAFE_CAM_TOL différents
- 1000 Temporisation de contrôle écoulée: si un canal est informé qu'une modification de SES a eu lieu dans l'autre canal, cette temporisation de contrôle permet de vérifier si la temporisation de modification s'écoule dans l'autre canal.
- 1001 (uniquement dans l'entraînement, voir alarme 300911)
- 1002 Assentiment de l'utilisateur incohérent: les données pour l'assentiment de l'utilisateur sont différentes dans les deux canaux de surveillance après écoulement de 2 sec.
%3 = état de l'assentiment de l'utilisateur NCK.
%4 = état de l'assentiment de l'utilisateur 611D.
- 1003 Tolérance du point de réf. \$MA_SAFE_REFP_POS_TOL dépassée.
- 1004 Erreur de plausibilité assentiment utilisateur.
- 1005 Impulsions déjà supprimées lors sélection test d'arrêt.
- 1006 (uniquement dans l'entraînement, voir alarme 300911).
- 1007 (uniquement dans l'entraînement, voir alarme 300911).
- 1008 (uniquement dans l'entraînement, voir alarme 300911).
- 1009 Impulsions pas supprimées après temporisation test d'arrêt
\$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME.

Alarmes NCK

- 1010 Impulsions pas supprimées lors test suppression externe des impulsions après temporisation test d'arrêt \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME.
- 1011 Différence entre états tests réception NCK/Entraînement.
- 1013 Assentiment utilisateur NCK dans SRAM AP et assentiment utilisateur NCK dans paramètre machine NCK sont différents.
- 1014 Numéro d'axe NCK dans SRAM AP et numéro d'axe NCK d'après démarrage sont différents.
- 1020 Communication entre canaux surveillance NCK et entraînement perturbée.
- 1024 Position d'immobilisation NCK dans PLC-SRAM et position d'immobilisation NCK dans le paramètre machine NCK sont différents.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Dans la mesure où une surveillance sûre était activée, un Arrêt B a également été déclenché. Il faut alors couper et remettre sous tension la commande (Power On).

Remède:

Trouver la différence entre les canaux de surveillance. Le code d'erreur %2 indique la cause de l'alarme.

Il se peut que les paramètres machine de sécurité ne soient plus identiques (les recharger) ou que les entrées de sécurité ne soient pas au même niveau (mesurer).

En l'absence d'erreur de ce type, une CPU peut présenter une erreur, p.ex. une cellule mémoire qui a "basculé". Cette erreur peut être temporaire (suppression avec Power On) ou permanente (si elle survient encore après Power On, remplacer le matériel).

Codes d'erreur pour ARRET F avec 840D/611D:

0: Pas d'erreur dans ce canal. Chercher la cause dans l'autre canal.

1: Liste de résultats 1. Commande différente des fonctions par le biais des SES, exploiter le code fin d'erreur dans les PM 611D 1391 et 1392.

2: Liste de résultats 2. Contrôler la tolérance des cames, exploiter le code fin d'erreur dans les PM 611D 1393 et 1394.

3: Position réelle. Evaluation codeur erronée (contrôler les PM). Positions d'immobilisation différentes enregistrées.

4: Pas de comparaison croisée.

5: Libérations de fonctions. Introduire des PM identiques.

6: Valeur limite pour VS1. Introduire des PM identiques.

7: Valeur limite pour VS2. Introduire des PM identiques.

8: Valeur limite pour VS3. Introduire des PM identiques.

9: Valeur limite pour VS4. Introduire des PM identiques.

10: Tolérance d'immobilisation. Introduire des PM identiques.

11: Valeur limite supérieure PS1. Introduire des PM identiques.

12: Valeur limite inférieure PS1. Introduire des PM identiques.

13: Valeur limite supérieure PS2. Introduire des PM identiques.

14: Valeur limite inférieure PS2. Introduire des PM identiques.

15: Came sûre 1+ (+tolérance). Introduire des PM identiques.

16: Came sûre 1-. Introduire des PM identiques.

17: Came sûre 1- (+tolérance). Introduire des PM identiques.

18: Came sûre 1-. Introduire des PM identiques.

19: Came sûre 2+ (+tolérance). Introduire des PM identiques.

20: Came sûre 2+. Introduire des PM identiques.

21: Came sûre 2- (+tolérance). Introduire des PM identiques.

22: Came sûre 2-. Introduire des PM identiques.

- 23: Came sûre 3+ (+tolérance). Introduire des PM identiques.
- 24: Came sûre 3+. Introduire des PM identiques.
- 25: Came sûre 3- (+tolérance). Introduire des PM identiques.
- 26: Came sûre 3-. Introduire des PM identiques.
- 27: Came sûre 4+ (+tolérance). Introduire des PM identiques.
- 28: Came sûre 4+. Introduire des PM identiques.
- 29: Came sûre 4- (+tolérance). Introduire des PM identiques.
- 30: Came sûre 4-. Introduire des PM identiques.
- 31: Tolérance position. Introduire des PM identiques.
- 32: Tolérance position point réf. Introduire des PM identiques.
- 33: Tempo. basculement entre vitesses. Introduire des PM identiques.
- 34: Tempo. basculement SES. Introduire des PM identiques.
- 35: Tempo. suppression impulsions. Introduire des PM identiques.
- 36: Tempo. contrôle suppression impulsions. Introduire des PM identiques.
- 37: Tempo. ARRET C -> ASF. Introduire des PM identiques.
- 38: Tempo. ARRET D -> ASF. Introduire des PM identiques.
- 39: Tempo. ARRET E -> ASF. Introduire des PM identiques.
- 40: Type d'arrêt après VS. Introduire des PM identiques.
- 41: Type d'arrêt après PS. Introduire des PM identiques.
- 42: Vitesse coupure après suppression impulsions. Introduire des PM identiques.
- 43: Test mémoire type d'arrêt.
- 44: Position réelle + limite VS1.
- 45: Position réelle - limite VS1.
- 46: Position réelle + limite VS2.
- 47: Position réelle - limite VS2.
- 48: Position réelle + limite VS3.
- 49: Position réelle - limite VS3.
- 50: Position réelle + limite VS4.
- 51: Position réelle - limite VS4.
- 52: Position immobilisation + tolérance.
- 53: Position immobilisation - tolérance.
- 54: Position réelle "+ nx" + tolérance.
- 55: Position réelle "+ nx".
- 56: Position réelle "- nx".
- 57: Position réelle "- nx" + tolérance.
- 58: Demande d'arrêt actuelle.
- 59: Facteur de correction VS 1. Introduire des PM identiques.
- 60: Facteur de correction VS 2. Introduire des PM identiques.
- 61: Facteur de correction VS 3. Introduire des PM identiques.
- 62: Facteur de correction VS 4. Introduire des PM identiques.
- 63: Facteur de correction VS 5. Introduire des PM identiques.
- 64: Facteur de correction VS 6. Introduire des PM identiques.
- 65: Facteur de correction VS 7. Introduire des PM identiques.
- 66: Facteur de correction VS 8. Introduire des PM identiques.
- 67: Facteur de correction VS 9. Introduire des PM identiques.
- 68: Facteur de correction VS 10. Introduire des PM identiques.
- 69: Facteur de correction VS 11. Introduire des PM identiques.
- 70: Facteur de correction VS 12. Introduire des PM identiques.
- 71: Facteur de correction VS 13. Introduire des PM identiques.

Alarmes NCK

72: Facteur de correction VS 14. Introduire des PM identiques.
 73: Facteur de correction VS 15. Introduire des PM identiques.
 74: Facteur de correction VS 16. Introduire des PM identiques.
 75: Limite de vitesse "nx". Introduire des PM identiques.
 76: Type d'arrêt pour VS1. Introduire des PM identiques.
 77: Type d'arrêt pour VS2. Introduire des PM identiques.
 78: Type d'arrêt pour VS3. Introduire des PM identiques.
 79: Type d'arrêt pour VS4. Introduire des PM identiques.
 80: Valeur modulo pour cames sûres. Introduire des PM identiques.
 81: Tolérance vitesse pour rampe sûre freinage. Introduire des PM identiques.
 82: SES facteur de correction VS. Appliquer le même niveau aux SES.
 83: Durée test de réception. Introduire des PM identiques.
 84: Temporisation arrêt F -> arrêt B. Introduire des PM identiques.
 85: Temporisation suppression impulsions défaut bus. Introduire des PM identiques.
 89: Fréquence limite codeur. Introduire des PM identiques.
 1000: Temporisation de contrôle écoulée. Trop de commutations des SES (p.ex. du fait de problèmes de contact, faux contact).
 1001: Erreur initialisation temporisation de contrôle.
 1002: Temporisation assentiment utilisateur écoulée.
 1003: Tolérance du point de réf. dépassée. Comparaison entre position point de réf. et position réelle sûre actuelle.
 1004: Erreur de plausibilité assentiment utilisateur.
 1005: Impulsions déjà supprimées lors sélection test d'arrêt. Sélection test d'arrêt sans déblocage impulsions, erreur de câblage du SES "Impulsions sont supprimées".
 1006: Erreur lors dynamisation forcée SSS.
 1007: Défaut communication entre AP et entraînement.
 1008: Défaut transmission données entre AP et entraînement.
 1009: Déclenchement d'un arrêt subséquent après un test d'arrêt. Vérifier le câblage. Vérifier la configuration du SES à l'aide du PM \$MA_SAFE_PULSE_STATUS_INPUT. Vérifier la temporisation pour le test d'arrêt.
 1010: Impulsions pas supprimées. Vérifier PM.
 1012: Rétablir la cohérence des données en effectuant un Power On.
 1013: Rétablir la cohérence des données en effectuant un Power On.
 1014: Rétablir la cohérence des données en effectuant un Power On.
 1020: Communication cyclique entre NCK et entraînement ne fonctionne plus.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 Si ARRET B a été déclenché, il faut couper et remettre sous tension la commande (Power On).

27002**Axe %1 Test d'arrêt en cours**

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Le fonctionnement correct de la branche du circuit de coupure est actuellement contrôlé par activation du signal SES "Sélection arrêt de test".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le message sert uniquement à titre d'information.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

L'alarme disparaît automatiquement après l'écoulement de la temporisation qui a été définie dans le PM \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME et la suppression du SES "Sélection de l'arrêt du test", lorsque la commande reconnaît la suppression des impulsions, autrement dit lorsque le test s'achève avec succès. Un échec du test se solde par l'émission de l'alarme 27001 avec le code d'erreur 1005 ou de l'alarme 27024.

27003**Total de contrôle erroné : %1 %2**

Paramètres: %1 = renvoi à la section de programme ou de table
%2 = numéro de table

Description: Total de contrôle erroné dans un programme ou des données de sécurité. Les surveillances de sécurité (Safety Integrated) dans le NCK peuvent être dégradées.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne continuer qu'avec extrême prudence. Recharger au plus tôt le programme et les données (mise sous tension). Si le défaut se représente, alerter le service de maintenance.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27004**Axe %1, Différence entre l'entrée sûre %2, NCK %3, Entraînement %4**

Paramètres: %1 = numéro d'axe
%2 = surveillance affectée
%3 = identificateur interface entrée NCK
%4 = identificateur interface entrée entraînement

Description: Une différence a été détectée sur l'entrée indiquée. Le signal indiqué avait, pendant la durée \$MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME, un état différent dans les deux canaux de surveillance NCK et 611D.

Surveillance affectée (%2) :

SS/SV= différence dans SES "Désactivation Arrêt fonctionnement sûr/vitesse sûre"

SS= différence dans SES "Désactivation Arrêt sûr fonctionnement"

SV= différence dans SES "Sélection vitesse sûre"

SP= différence dans SES "Sélection plage de déplacement sûre"

SVOVR= différence dans les SES "Sélection correction VS"

Identificateur interface entrée NCK (%3) :

DMP<drv><mod><bit>=<valeur>

<drv>= numéro d'entraînement de l'embase (1...31)

<mod>= numéro de la carte (1...8)

<bit> = numéro de raccordement (1...16)

<valeur>= valeur de SES-NCK (0,1)

SPL Pour le cas d'un paramétrage du SES sur l'interface SPL.

<io> = zone variables système paramétrée (01=\$A_INSID, 02=\$A_INSED)

<dword> = variable système mot double (1,2)

<bit> = numéro de bit dans variable système mot double (1...32)

<valeur>= valeur de SES-NCK (0,1)

Onboard-Input Pour le cas d'un paramétrage du SES sur une entrée intégrée.

<bit> = numéro d'entrée = 01 ...04

<valeur>= valeur de SES-NCK = 0,1

Alarmes NCK

Identificateur interface entrée entraînement (%4) :

DBX<byte><bit>=<valeur>

<byte>= numéro d'octet dans DB axial (22, 23, 32, 33)

<bit> = numéro de bit dans l'octet (0...7)

<valeur>= valeur SES entraînement (0,1)

Cette alarme peut être masquée par le PM \$MN_SAFE_DIAGNOSIS_MASK, bit 0 = 0.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la commande des signaux d'entrée sûrs (périphérie NCK, alimentation DB AP).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27005 **Axe %1 Erreur lors de la comparaison croisée des données : différence statique de valeur réelle N**

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: La comparaison croisée des données entre le canal de surveillance du noyau CN et de la 611D a permis de détecter un écart de valeurs réelles supérieur à la tolérance maximale définie dans le PM \$MA_SAFE_POS_TOL. Ceci peut être vérifié à l'aide des valeurs réelles de position sûres des deux canaux de surveillance affichés dans l'image de service.

L'alarme est uniquement visualisée si une surveillance avec référence absolue (SE/SN) est autorisée pour l'axe désigné et que l'assentiment de l'utilisateur est donné. Dès que l'assentiment de l'utilisateur est effacé ou que la différence de valeur réelle entre les deux canaux de surveillance retombe sous la tolérance maximale, l'alarme est de nouveau effacée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Si l'alarme reste statique, il faut effacer l'assentiment de l'utilisateur. Après le redémarrage de la commande, effectuer une prise de référence et donner l'assentiment de l'utilisateur pour remettre la machine en l'état sûr, puis reprendre le fonctionnement. Avant de donner l'assentiment de l'utilisateur, la position réelle de l'axe affichée dans l'image "Assentiment de l'utilisateur" doit être comparée avec la position machine actuelle. Ceci est absolument indispensable pour assurer le bon fonctionnement des fins de course sûrs (SE) et des cames sûres (SN).

L'assentiment de l'utilisateur ne peut être modifié qu'en position 3 du commutateur à clé ou après l'entrée d'un mot de passe.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

27006 **Axe %1 Test d'effacement d'impulsion externe en cours**

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Le bon fonctionnement de l'effacement d'impulsion externe est actuellement vérifié par la remise à 1 du SES "Test stop coupure externe".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme disparaît automatiquement lorsque le test est terminé par l'effacement du SES "Test stop coupure externe"

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

27007 **Axe %1 Mode de test de réception actif**

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Sur l'interface utilisateur, un test de réception SI a été démarré, par ex. avec l'assistant de test de réception. Pendant la durée de ce test de réception, le mode de test de réception

	est activé pour NCK et pour l'entraînement. Dans le mode de test de réception, des alarmes SIPowerOn peuvent être acquittées avec la touche Reset.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Désactiver le test de réception par ex. avec l'assistant de test de réception ou attendre jusqu'à ce qu'il soit fini (la durée du test de réception peut être paramétrée via le PM \$MA_SAFE_ACCEPTANCE_TST_TIMEOUT).
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
27008	Axe %1 Fin de course logiciel désactivé
Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	A l'interface utilisateur, le test de réception SI fins de courses sûrs (PS) a été démarré par ex. avec l'assistant de test de réception. Pour ces tests de réception, les fins de course logiciels non redondants sont désactivés pour l'axe / la broche, afin d'assurer l'accostage des fins de course sûrs.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
	Désactivation des fins de course logiciels non redondants pour l'axe / la broche affichée.
Remède:	Désactiver le test de réception par ex. avec l'assistant de test de réception ou attendre la fin d'exécution du test.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
27010	Axe %1 Tolérance pour arrêt sûr de fonctionnement dépassée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	L'axe s'est fortement éloigné de la position de consigne, d'une valeur dépassant la limite admise définie dans le PM \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL. L'alarme peut être reconfigurée par le PM \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal non prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt. Arrêt de l'axe avec consigne de vitesse = 0 (Arrêt B). Les impulsions sont supprimées (Arrêt A) dès que la vitesse réelle passe en dessous de la valeur définie dans le PM \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL, au plus tard après l'écoulement de la durée définie dans le PM \$MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY.
Remède:	Vérifier la tolérance de la surveillance de l'immobilisation : la valeur de la tolérance est-elle compatible avec la précision et avec la dynamique d'asservissement de l'axe ? Si ce n'est pas le cas, augmenter la tolérance. Si c'est le cas, vérifier la machine à la recherche de dommages éventuels et réparer.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
27011	Axe %1, Vitesse sûre dépassée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	L'axe s'est déplacé trop rapidement, à une vitesse supérieure à celle autorisée par le PM \$MA_SAFE_VELO_LIMIT. Alors qu'ASF/VS est actif et en présence d'un système à 1 capteur, la vitesse qui correspond à la fréquence limite de capteur inscrite dans le PM \$SAFE_ENC_FREQ_LIMIT a été dépassée.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Arrêt de l'axe avec Arrêt A, C, D ou E, selon la configuration qui figure dans le PM \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE ou le PM \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION. Si aucune erreur de manipulation semble être en cause : Vérifier la valeur introduite dans le PM, vérifier les SES : La vitesse sûre correcte avait-elle été sélectionnée ? Si les PM et les SES sont corrects, vérifier la machine à la recherche de dommages éventuels et réparer.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27012 Axe %1, Limite plage de déplacement sûre dépassée

Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	L'axe s'est déplacé en dehors de la plage de déplacement définie dans le PM \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS et le PM \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. Arrêt de l'axe avec Arrêt C,D ou E selon la configuration qui figure dans le PM \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE.
Remède:	Si aucune erreur de manipulation n'est en cause : Vérifier la valeur introduite dans le PM, vérifier les SES : Parmi les deux plages de déplacement, la bonne a-t-elle été sélectionnée ? Si les PM et les SES sont corrects, vérifier la machine à la recherche de dommages éventuels et réparer.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce. Supprimer l'assentiment de l'utilisateur pour cet axe. Actionner ensuite la touche RESET, le programme est interrompu et l'alarme supprimée. En mode JOG, amener l'axe dans la plage de déplacement valide. Il est possible de réattribuer l'assentiment de l'utilisateur et de relancer le programme après élimination de l'erreur du programme CN et contrôle de la position de cet axe.

27013 Axe %1 Rampe de freinage sûre dépassée

Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	Après déclenchement de l'arrêt B ou C, la vitesse a dépassé la tolérance définie dans le PM \$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt. Verrouillage des impulsions par déclenchement d'un Arrêt A.
Remède:	Contrôle du PM \$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL. Contrôle du comportement au freinage de l'entraînement concerné.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27020 Axe %1 Arrêt E déclenché

Paramètres:	%1 = numéro d'axe

Description: Cette alarme survient avec les alarmes 27011 "Vitesse sûre dépassée" ou 27012 "Limite de plage de déplacement sûre dépassée" (si la configuration a été faite correctement dans le PM \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION ou le PM \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Déclenchement d'un sous-programme asynchrone LIFTFAST et activation interne de l'arrêt sûr de fonctionnement (ASF) après écoulement de la durée réglée dans le PM \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E.

Remède: Eliminer les causes des alarmes "Vitesse sûre dépassée" ou "Limite de plage de déplacement sûre dépassée" (voir description des alarmes).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27021 Axe %1 Arrêt D déclenché

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Cette alarme survient avec les alarmes 27011 "Vitesse sûre dépassée" ou 27012 "Limite de plage de déplacement sûre dépassée" (si la configuration a été faite correctement dans le PM \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION ou \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Déclenchement d'un "freinage sur la trajectoire" et activation interne de l'arrêt sûr de fonctionnement (ASF) après écoulement de la durée réglée dans le PM \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D.

Remède: Eliminer les causes des alarmes "Vitesse sûre dépassée" ou "Limite de plage de déplacement sûre dépassée" (voir la description des alarmes).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27022 Axe %1 Arrêt C déclenché

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Cette alarme survient avec les alarmes 27011 "Vitesse sûre dépassée" ou 27012 "Limite de plage de déplacement sûre dépassée" (si la configuration a été faite correctement dans le PM \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION ou le PM \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Déclenchement d'un "freinage à la limite de courant" et activation interne de l'arrêt sûr de fonctionnement (ASF) après écoulement de la durée réglée dans le PM \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C.

Remède: Eliminer les causes des alarmes "Vitesse sûre dépassée" ou "Limite de plage de déplacement sûre dépassée" (voir la description des alarmes).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

27023 Axe %1 Arrêt B déclenché

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Cette alarme survient avec l'alarme 27010 "Tolérance pour arrêt sûr de fonctionnement dépassée" ou après l'alarme 27001 "Arrêt F déclenché".

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Déclenchement d'un "freinage à la limite de courant" et activation du temporisateur pour une commutation sur Arrêt A (voir le PM \$MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY).

Remède: Eliminer les causes pour l'alarme "Tolérance pour arrêt sûr de fonctionnement dépassée" ou "Arrêt F déclenché" (voir la description des alarmes).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27024 Axe %1 Arrêt A déclenché

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Cette alarme survient à la suite d'une :

- alarme 27011 "Vitesse sûre dépassée" (si la configuration a été faite correctement dans le PM \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION)
- alarme 27013 "Rampe sûre de freinage dépassée",
- alarme 27023 "Arrêt B déclenché",
- ou après un test d'arrêt infructueux.

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Déclenchement d'une 'suppression des impulsions".

Remède: Eliminer les causes de :

- l'alarme "Vitesse sûre dépassée",
 - l'alarme "Rampe sûre de freinage dépassée",
 - l'alarme "Arrêt B déclenché",
 - ou du test d'arrêt infructueux
- (voir la description des alarmes)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27030 Axe %1 Fonction irréalisable avec cette carte de régulation 611D

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Le fonctionnement sûr SINUMERIK Safety Integrated n'est admis qu'avec les cartes à régulation performante 611D équipées de 2 circuits de mesure par entraînement et de

	relais de coupure. On a essayé d'activer une fonction de sécurité alors que la carte correspondante n'est pas installée.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Remplacer le module ou désactiver à nouveau les fonctions de sécurité dans le PM \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
27031	Axe %1 Seuil vitesse sûre %2 pour rapport transmission %3 trop élevé (max. %4)
Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = indice de valeur seuil %3 = numéro du rapport de transmission %4 = vitesse maximale
Description:	Toutes les valeurs limites dans le PM \$MA_SAFE_VELO_LIMIT doivent être réglées de sorte que la fréquence limite de la surveillance d'amplitude ne soit pas dépassée dans les circuits de mesure. La valeur limite qui n'a pas respecté cette condition est indiquée ici comme deuxième paramètre (1 pour VS1, 2 pour VS2, etc.). Le troisième paramètre indique le rapport de boîte de vitesse, par ex. 1 pour rapport 1, 2 pour rapport 2, etc. Le quatrième paramètre indique la vitesse maximale qui pourrait être introduite permettant de respecter encore la fréquence limite pour un fonctionnement sûr. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. Déclenchement d'une 'suppression des impulsions'.
Remède:	Diminuer la valeur limite dans le PM \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[x], x = (2e paramètre d'alarme) - 1, ou corriger le réglage des facteurs de boîte de vitesse.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
27032	Axe %1 Erreur du total de contrôle %2 des surveillances sûres. Confirmation et test de réception nécessaires !
Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = Indice de \$MA_SAFE_ACT_CHECKSUM
Description:	Les PM qui sont importants, \$MN_SAFE_..., \$MN_PROFISAFE_..., \$MA_SAFE ... , sont protégés par un total de contrôle. L'alarme signale que le total de contrôle courant ne correspond plus à la somme de contrôle mémorisée, donc soit une valeur a été modifiée inconsidérément dans un PM, soit un paramètre est défectueux. Le 2e paramètre indique le champ de \$MA_SAFE_ACT_CHECKSUM dans lequel l'erreur a été détectée.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier les PM. Relancer le calcul de total de contrôle. Procéder à une nouvelle réception des fonctions de sécurité.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27033 Axe %1 Réglage du PM %2[%3] non valable

Paramètres: %1 = numéro d'axe

%2 = descripteur paramètre machine

%3 = indice de paramètre machine

Description: Le paramétrage du paramètre machine %2 est erroné. Une indication supplémentaire est l'indice de tableau du paramètre machine. Si le paramètre machine est un paramètre machine à une seule valeur, l'indice de tableau est égal à zéro. Cette alarme survient dans les cas suivants:

- 1. La conversion du PM indiqué dans le format interne entraîne un débordement.
- 2. Les valeurs inscrites dans PM \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS et \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS sont interverties. La limite supérieure est inférieure ou égale à la limite inférieure.
- 3. Pour un axe avec fonctions de sécurité, l'affectation des canaux de valeurs de consigne/réelles n'a pas été effectuée sur le bus d'entraînement (PM \$MA_SAFE_ENC_SEGMENT_NR, PM \$MA_CTRLOUT_SEGMENT_NR). Aucun numéro de module n'a été indiqué dans PM \$MA_CTRLOUT_MODULE_NR, PM \$MA_SAFE_ENC_MODULE_NR pour une affectation des canaux de valeurs de consigne/réelles.
- 4. Le nombre d'entraînements a subi une modification. Lors de la relecture de la position d'immobilisation et du numéro d'entraînement associé, une différence par rapport à la configuration d'entraînements actuelle a été constatée.
- 5. Une fonction de sécurité a été validée dans PM \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE, sans que les fonctions des sécurité ASF/VS aient été validées.
- 6. Erreur lors du paramétrage des affectations des entrées/sorties pour les SES/SSS.
- 7. Un zéro a été inscrit dans PM \$MA_SAFE_ENC_GRID_POINT_DIST.
- 8. Un zéro a été inscrit dans \$MA_SAFE_ENC_RESOL.
- 9. Des réglages différents ont été effectués dans PM \$MA_IS_ROT_AX et PM \$MA_SAFE_IS_ROT_AX.
- 10. Un circuit de mesure inexistant a été paramétré dans PM \$MA_SAFE_ENC_INPUT_NR.
- 11. Le numéro d'un entraînement inexistant ou inactif a été inscrit dans PM \$MA_SAFE_ENC_MODULE_NR. Dans le cas d'un entraînement inactif, PM \$MA_SAFE_ENC_TYPE n'a pas été remis à 0.
- 12. Un type de codeur, qui ne correspond pas au type de codeur effectivement présent a été paramétré dans PM \$MA_SAFE_ENC_TYPE.
- 13. Un type de codeur erroné (\$MA_SAFE_ENC_TYPE = 0, 2, 3 ou 5) a été introduit dans PM \$MA_SAFE_ENC_TYPE pour un entraînement actif.
- 14. Lors du paramétrage du codeur du moteur dans PM \$MA_SAFE_ENC_INPUT_NR, le circuit de mesure pour le 2^{me} système de mesure est également utilisé pour garantir la redondance (2 canaux). Le 2^{me} circuit de mesure de ce module d'entraînement a également été paramétré dans les données d'un autre axe, c.-à-d. qu'il y a une double affectation. Avec ce paramétrage, le 2^{me} circuit de mesure n'est pas disponible pour la mesure de position.
- 15. Une valeur supérieure à 10 mm a été inscrite dans PM \$MA_SAFE_POS_TOL pour un axe linéaire.

- 16. Une valeur supérieure à 1 mm a été inscrite dans PM \$MA_SAFE_REFP_POS_TOL pour un axe linéaire.
- 17. Les valeurs limites pour la surveillance " $n < n_x$ ", calculées à l'aide de PM \$MA_SAFE_VELO_X et PM \$MA_SAFE_POS_TOL, sont identiques.
- 18. Une des positions de came activées se trouve en dehors de la plage modulo de valeurs réelles.
- 19. La plage modulo de came paramétrée PM \$MA_SAFE_MODULO_RANGE n'est pas un multiple entier de 360 degrés.
- 20. La plage modulo de came paramétrée PM \$MA_SAFE_MODULO_RANGE et la plage modulo dans PM \$MA_MODULO_RANGE ne sont pas divisibles l'un par l'autre.
- 21. La fonction "Synchronisation valeurs réelles système à 2 codeurs" (glissement) est sélectionnée pour un système à un codeur, ou une fonction avec référence absolue (PS/CS) est sélectionnée simultanément.
- 22. Les alarmes 27000/300950 doivent être inhibées lors du stationnement (PM \$MA_SAFE_PARK_ALARM_SUPPRESS!=0). A cet effet, il faut paramétrer le SSS "Prise réf. sûre axe faite" à l'aide du PM \$MA_SAFE_REFP_STATUS_OUTPUT.
- 23. Un SES/SSS d'axe a été paramétré sur l'interface SPL (numéro de segment = 4) et la validation des fonctions pour les arrêts externes (PM \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE, bit 6) manque.
- 24. Un SES/SSS d'axe a été paramétré sur l'interface SPL (numéro de segment = 4) et le SES "Désactivation arrêt A ext." (affectation à l'aide du PM \$MA_SAFE_EXT_STOP_INPUT[0]) a été paramétré de façon inversée (bit 31 = 1) ou le SES "Désactivation arrêt A ext." n'a pas été paramétré sur l'interface SPL \$A_OUTSI.
- 25. La fonction "Enregistrement valeur réelle dans le cas d'un codeur incrémental" est sélectionnée à l'aide du PM \$MA_ENC_REFP_STATE pour le codeur incrémental paramétré et une fonction de surveillance avec référence absolue (PS/CS) est sélectionnée à l'aide du PM \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE. Cette combinaison de fonctions n'est pas permise.
- 26. Une valeur supérieure à 1000 mm/min a été inscrite dans PM \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL pour un axe linéaire.
- 27. Une valeur supérieure à 20000 mm/min a été inscrite dans PM \$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL pour un axe linéaire.
- 28. Une valeur supérieure à 1000 mm/min a été inscrite dans PM \$MA_SAFE_VELO_X pour un axe linéaire.
- 29. Une valeur supérieure à 1000 mm/min a été inscrite dans PM \$MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL pour un axe linéaire.
- 30. Une valeur supérieure à la fréquence limite de codeur maximale réglable pour le fonctionnement sûr d'un système à un codeur a été inscrite dans PM \$MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT.
- 31. Une valeur supérieure à 300 kHz a été inscrite dans PM \$MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT pour une carte de régulation Performance 1 ou standard 2.
- 32. PM \$MA_SAFE_EXT_PULSE_ENAB_OUTPUT n'a pas été paramétré ou n'a pas été paramétré correctement. Le paramétrage de ce PM est nécessaire si, dans PM \$MA_SAFE_PULSE_ENABLE_OUTPUT, le bit 30 est mis à 1, c.-à-d. si la suppression interne des impulsions est utilisée.
- 33. La valeur 4 (arrêt E) a été paramétrée pour le PM \$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE, sans que l'arrêt externe E ait été validé dans tous les axes avec des validations de fonctions SI (PM \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE différent de 0).
- 34. Le test du mécanisme de freinage a été validé dans PM \$MA_FIXED_STOP_MODE (bit 1 = 1), sans que le fonctionnement sûr ait été validé pour cet axe dans PM \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE. Le test du mécanisme de freinage n'est autorisé que si les fonctions de sécurité sont validées pour cet axe.

Alarmes NCK

- 35. Une valeur inadmissible a été paramétrée pour le PM \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE ou PM \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION.
- 36. La synchronisation des cames a été activée à l'aide du bit 7 du PM \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE, sans que des cames aient été validées à l'aide de bit 8...bit15 ou à l'aide du PM \$MA_SAFE_CAM_ENABLE.
- 37. La validation de cames a eu lieu à l'aide de \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE aussi bien qu'à l'aide de \$MA_SAFE_CAM_ENABLE
- 38. Une valeur incorrecte a été paramétrée dans PM \$MA_SAFE_DRIVE_PS_ADDRESS ou la même adresse a été attribuée à plusieurs axes.
- 39. Le pré réglage interne du PM \$MA_SAFE_ENC_PULSE_SHIFT (paramétrage de l'entraînement) n'a pas pu être effectué, car certaines valeurs étaient en dehors de la plage admissible. Adapter le paramétrage du codeur dans l'entraînement.
- 40. La valeur paramétrée pour PM \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR comporte des décimales.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Vérifier le PM indiqué et le modifier. Relancer le calcul de total de contrôle. Procéder à une nouvelle réception des fonctions de sécurité.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27034 Paramétrage du PM %1 invalide.

Paramètres: %1 = descripteur paramètre machine

Description: Le paramétrage du paramètre machine %1 est faux. Cette alarme survient dans le contexte suivant :

- Une valeur non valable a été paramétrée pour le PM \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Vérifier le paramètre machine indiqué et le corriger.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27035 Axe %1 Nouveau composant matériel, confirmation et réception requises

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: Les identifiants lus sur l'entraînement pour les composants hardware associés (codeur, Motor Module) ne coïncident pas avec le paramétrage de NCK.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
 Poursuite du programme: Poursuivre la mise en service, corriger les totaux de contrôle.
 Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27036 Axe %1 Paramétrage de codeur PM %2[%3] a été adapté

Paramètres: %1 = numéro d'axe
 %2 = descripteur paramètre machine
 %3 = indice de paramètre machine

Description: Le paramétrage du codeur pour fonctions de sécurité SI lu sur l'entraînement ne coïncide pas dans le PM affiché avec le paramétrage de NCK. Le PM correspondant de NCK a été adapté.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 De plus, un Stop F est déclenché qui peut entraîner les alarmes consécutives 27001 avec les identifiants de défaut 0, 27023 et 27024.
 L'alarme 27001 avec l'identifiant de défaut 0 peut être évitée en réduisant l'alarme (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL supérieur ou égal à 1).

Remède: Poursuivre la mise en service, corriger les totaux de contrôle.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27037 Axes %1 et %2 avec même adresse PROFIsafe %3

Paramètres: %1 = numéro d'axe
 %2 = numéro d'axe
 %3 = Adresse PROFIsafe

Description: L'adresse PROFIsafe lue sur l'entraînement pour ces deux axes est identique.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Régler correctement les adresses PROFIsafe des entraînements.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27038 Axe %1 Valeur %2 dans paramètre d'entraînement %3 hors limites de PM NCK %4 .

Paramètres: %1 = numéro d'axe
 %2 = Valeur dans le paramètre d'entraînement
 %3 = Numéro du paramètre d'entraînement, par ex. paramètre 979.
 %4 = Nom du paramètre machine NCK.

Description: Un entraînement Sinamics retourne dans un paramètre des valeurs qui violent les limites mini/maxi d'un paramètre machine de NCK.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Examiner pourquoi le paramètre d'entraînement 979 contient de mauvaises valeurs (par ex. erreur logicielle interne dans l'entraînement, voir documentation de l'entraînement).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27040 Axe %1 Attente du Motor Module

Paramètres: %1 = nom d'axe, numéro de broche

Description: Alarme au démarrage, tant que le Motor Module n'est pas encore prêt pour SI. La communication avec le Motor Module en démarrage n'est pas encore établie, les fonctions de sécurité ne sont pas encore disponibles.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme persiste en permanence au démarrage si l'entraînement ne communique pas (par ex. connecteur Profibus débranché). Autrement, l'alarme n'est présente que passagèrement et disparaît d'elle-même.
L'alarme peut aussi persister à la mise en service lorsque les surveillances sûres de mouvement n'ont été activées que dans \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE mais pas dans le paramètre correspondant de l'entraînement (P9501).

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

27050 Axe %1 Défaillance de la communication SI

Paramètres: %1 = numéro d'axe

Description: La communication avec l'entraînement pour les fonctions Safety Integrated de surveillance de mouvement fait l'objet d'une surveillance supplémentaire. Cette surveillance a constaté une erreur.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Contrôle des liaisons entre NCK et entraînement
Vérifier si les règles de CEM sont respectées

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27090 Erreur dans comparaison croisée des données NCK-AP, %1[%2], NCK : %3; %4<ALSI>

Paramètres: %1 = nom de la variable système dans laquelle l'erreur a été détectée
%2 = info additionnelle, variable système indice de champ
%3 = info additionnelle, valeur comparative NCK
%4 = info additionnelle, indice de champ comparaison croisée

Description: La comparaison croisée des données (CCD) effectuée de façon cyclique entre le NCK et l'AP a détecté des différences. Le paramètre %1 indique la variable système erronée (\$A_INSI, \$A_OUTSI, \$A_INSE, \$A_OUTSE ou \$A_MARKERSI) avec l'indice de tableau %2.

Cas particuliers :

- L'affichage "Erreur détectée dans la comparaison croisée des données entre NCK et AP, \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0], ..." signifie que l'état de mise en service de la logique SPL est réglé différemment dans le NCK et dans l'AP.
- L'affichage "Erreur détectée dans la comparaison croisée des données entre NCK et AP, \$MN_SPL_STOP_MODE[0], ..." signifie que la réaction d'arrêt de la SPL (arrêt D ou E) est réglée différemment dans le NCK et dans l'AP.

- L'affichage "Erreur détectée dans la comparaison croisée des données entre NCK et AP, TIMEOUT[0], NCK: 0" signifie que la communication entre le NCK et l'AP est fondamentalement dérangée et qu'aucune comparaison de données ne peut plus être effectuée.

Lorsque des erreurs de CCD concernent les variables système \$A_INSE, la variable système concernée est indiquée dans le paramètre d'alarme %1 et l'affectation au matériel, paramétrée dans le PM \$MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7], est également indiquée, de façon à permettre de repérer directement la connexion concernée sur le matériel.

Exemple : erreur détectée par la CCD entre NCK et AP, DMP 04.03 Bit 01=\$A_INSE[2], NCK: 1;

Les indications dans l'exemple (04.03) correspondent aux valeurs inscrites dans les paramètres machine \$MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7] pour les variables système en question.

Déclarer :

DMP 04.xx Numéro d'entraînement de l'embase concernée (plage de valeurs = 01...21)

DMP xx.03 Numéro de module de la carte d'entrées (plage de valeurs = 01...08).

Les chiffres mentionnés sont représentés en format hexadécimal comme dans le PM \$MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7]

L'indication du numéro de bit commence par la valeur 0 comme la numérotation des entrées sur les modules PMD (plage de valeurs = 00...15)

Le texte de l'alarme élargi correspondant à l'affectation des entrées SPL aux entrées CN intégrées se présente ainsi :

Erreur de comparaison croisée des données entre NCK et AP, NC-Onboard-In
01=\$A:INSE[1], NCK : 1; 2

Avec le paramètre %4, un message d'alarme spécifique à chacune des variables système indiquées peut être configuré sur le HMI :

%4 = 0: erreur dans l'état de mise en service de la SPL
(\$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] - DB18.DBX36.0)
ou réactions d'arrêt différentes (\$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE - DB18.DBX36.1).
%4 = 1... 64: erreur dans les variables système \$A_INSE[1...64]
%4 = 65...128: erreur dans les variables système \$A_OUTSE[1...64]
%4 = 129...192: erreur dans les variables système \$A_INSI[1...64]
%4 = 193...256: erreur dans les variables système \$A_OUTSI[1...64]
%4 = 257...320: erreur dans les variables système \$A_MARKERSI[1...64]

Pour paramétrer l'alarme 27090, le fichier ALSI_xx.com doit être chargé dans le gestionnaire de données et identifié dans le HMI par MBDDE.INI dans la section [IndexTextFiles] ALSI=f:\dh\mb.dir\alsi_ . Ce fichier peut être redéfini par le constructeur de la machine pour qu'il puisse être possible d'apporter des textes complémentaires dans l'alarme. Si le fichier doit être redéfini, le nouveau fichier à créer doit être déclaré au système par MBDDE.INI.

Le PM \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL peut servir à influencer l'affichage de l'alarme 27090 : PM \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL = 2 : l'alarme 27090 ne s'affichera plus que pour la première différence qui sera détectée entre les données.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.

Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety, si la phase de mise en service de la SPL (PM \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] différent de 0) est achevée.

Alarmes NCK

Remède: Analyse de la valeur affichée et exploitation de DB18 : SPL_DELTA du côté de l'AP.
Rechercher la différence entre les canaux de surveillance. Causes possibles :

- erreur de câblage
- logique SPL défectueuse
- affectation erronée entre les SES axiaux et l'interface interne \$A_OUTSI
- affectation erronée entre les SSS axiaux et l'interface interne \$A_INSI
- affectation erronée entre les SES SPL et l'interface externe \$A_INSE
- affectation erronée entre les SSS SPL et l'interface externe \$A_OUTSE
- états différents de la mise en service de la SPL entre le NCK et l'AP
- réactions d'arrêt de la SPL différentes entre le NCK et l'AP

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27091 Erreur lors d'une comparaison croisée des données NCK-API, Arrêt par %1

Paramètres: %1 = info additionnelle sur le canal de surveillance qui a déclenché l'arrêt

Description: Le canal de surveillance indiqué par 1% (NCK ou API) a déclenché un Arrêt D ou E (selon le paramétrage dans le PM \$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE). L'alarme 27090 donne de plus vastes renseignements sur la cause de l'Arrêt D/E.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety, si la phase de mise en service de la SPL (PM \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] différent de 0) est achevée.

Remède: Exploitation des paramètres de l'alarme 27090 et correction de la SPL, ou vérification des cartes de périphérie/du câblage ou des interfaces SPL internes avec les canaux de surveillance dans NCK et le variateur 611D.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27092 Erreur lors d'une comparaison croisée des données NCK-API, erreur détectée par %1

Paramètres: %1 = info additionnelle sur le canal de surveillance qui a reconnu l'erreur

Description: Dans le canal de surveillance indiqué dans %1 (NCK ou AP), la temporisation (1s) pour la surveillance de la communication a été dépassée. L'autre canal de surveillance n'a pas envoyé un nouveau paquet de données dans cet intervalle de temps.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Une temporisation de 5 secondes est lancée après laquelle

- les sorties externes NCK-SPL sont effacées
- l'AP passe en Arrêt.

Remède: Ne plus démarrer la SPL. Vérifier les composants du système (l'AP doit disposer de la version correcte du FB15 et du DB18).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27093 Erreur du total de contrôle NCK-SPL, %1, %2, %3

Paramètres: %1 = info additionnelle sur le type d'erreur

%2 = info additionnelle, grandeur de référence

%3 = info additionnelle, grandeur actuelle

Description: Erreur du total de contrôle dans la SPL NCK. Le fichier /_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF a été modifié ultérieurement. La logique programmable sûre (SPL) risque d'être endommagée dans le NCK. Le paramètre %1 donne des informations supplémentaires sur le type de la modification :

- %1 = FILE_LENGTH : la longueur du fichier a été modifiée.

• %1 = FILE_CONTENT : le contenu du fichier a été modifié.
 %2 indique la grandeur calculée comme référence (longueur de fichier, total de contrôle du contenu du fichier), %3 indique la grandeur actuelle, calculée de façon cyclique.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérification du fichier et de la dernière modification effectuée. Rechargement du fichier d'origine et redémarrage des surveillances avec remise sous tension.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27094 Accès en écriture sur variable système Safety %1 admis uniquement depuis NCK-SPL

Paramètres: %1 = nom de la variable système Safety concernée

Description: L'accès en écriture à l'une des variables système Safety est autorisé uniquement depuis le programme pièce / _N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF. Quand cette erreur survient, cela signifie qu'une instruction a été reconnue provenant d'un autre programme pièce.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'accès en écriture aux variables système Safety dans les programmes pièce utilisés.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27095 %1 Protection de la SPL inactivée

Paramètres: %1 = nom de l'élément sur lequel la protection n'est pas activée (NCK ou AP)

Description: Les mécanismes de protection de la SPL ne sont pas activés. La phase de mise en service de la SPL n'est pas encore terminée. Aucun arrêt (arrêt D ou E) n'est déclenché en cas d'erreur lors de la comparaison croisée des données entre NCK et l'AP.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Remède NCK : Activer les mécanismes de protection en affectant des valeurs aux PM \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1]. Dans ces PM, vous devez inscrire la plage de numéros ID d'actions synchrones utilisée dans la SPL.
- Remède AP : Activer les mécanismes de protection en mettant à "1" le bit de donnée correspondant du DB18.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27096 Démarrage SPL non autorisé

Description: Pour démarrer la SPL en mode protégé (PM \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] différent de "0"), il faut avoir activé au moins un axe en fonctionnalité Safety Integrated (par PM \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE). Sans cette fonctionnalité, le fonctionnement de la SPL n'est autorisé qu'en mode de mise en service.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Effectuer la mise en service de la fonctionnalité Safety Integrated axiale ou retirer la protection SPL par le PM \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1]

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

Alarmes NCK

27097 Le lancement de la SPL n'a pas eu lieu

Description: Le lancement de la SPL n'a pas été effectué après l'écoulement de la temporisation définie dans le PM SAFE_SPL_START_TIMEOUT.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Chercher la cause de la non-exécution du lancement de la SPL. Les causes peuvent être les suivantes :

- Il y a une erreur de CN ou d'entraînement (par ex. après l'échange d'un capteur, après un arrêt d'urgence, après une alarme PROFIsage)
- Il y a déjà une erreur de syntaxe dans la SPL
- Une alarme Safety Integrated a été émise (par ex. "Fin de course sûr franchi")
- Le nom ou le chemin de la SPL n'ont pas été écrits correctement lors du lancement de PROG_EVENT ; tenir compte des minuscules et des majuscules
- Un sous-programme asynchrone ASUP et un PROG_EVENT ont été lancés simultanément, paramétrage du PM 11602 (raisons de l'arrêt : par ex. blocage en lecture)
- Un problème est survenu lors de l'appel de FB4/FC9

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27100 Au moins un axe n'est pas référencé de manière sûre

Description: Cette alarme se déclenche pour deux raisons :

- la position machine d'au moins un des axes surveillés par SI n'a pas encore été confirmé par l'utilisateur, ou
- la position machine d'au moins un des axes surveillés par SI n'a pas encore été vérifiée par une deuxième prise de référence.

Même si l'axe a déjà été référencé, il n'existe aucune confirmation que la prise de référence a fourni le résultat correct. Les résultats sont par ex. faussés lorsque l'axe a été déplacé après la mise hors tension de la commande et que la position d'arrêt mémorisé ne correspond plus. Pour exclure ceci, l'utilisateur doit donner son assentiment pour la position réelle affichée après la première prise de référence.

Après un premier assentiment de l'utilisateur, il faut effectuer une deuxième prise de référence après chaque démarrage (les codeurs absolus effectuent ceci automatiquement). Celle-ci sert à vérifier la position d'arrêt mémorisée avant la mise hors tension.

Le PM \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (MD<3) permet de régler la visualisation de l'alarme afin d'indiquer pour chaque axe qu'il n'est pas référencé de manière sûre.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Le SSS "Prise de référence sûre axe faite" n'est pas mis à 1. Le fin de course sûr SE est désactivé, si la position réelle Safety n'a pas été validée jusque là par un assentiment de l'utilisateur. Si l'assentiment de l'utilisateur a été donné, le fin de course sûr SE reste activé. Les cames sûres sont calculées et transférées, leur pertinence est cependant limitée du fait que la prise de référence n'a pas été confirmée.

Remède: Positionner tous les axes SI sur des positions connues et commuter dans le mode de fonctionnement "Prise de référence". Contrôler dans l'image d'assentiment utilisateur l'affichage de position sur la machine et par actionnement de la touche de basculement, donner "l'assentiment utilisateur". Si l'assentiment utilisateur a déjà été donné pour les axes, il faut réeffectuer la prise de référence des axes.

La modification de l'assentiment par l'utilisateur ne peut se faire que si le commutateur à clé est en position 3 ou après l'entrée d'un mot de passe.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

27101	Axe %1, différence lors de la fonction arrêt sûr, NCK : %2 Entraînement : %3
Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = état de surveillance arrêt sûr %3 = état de surveillance arrêt sûr
Description:	Dans la liste de résultat 1 de la comparaison croisée entre les canaux de surveillance NCK et entraînement, une différence d'état des signaux de la surveillance de l'arrêt sûr de fonctionnement a été détectée. Arrêt sûr de fonctionnement : bit 0,1 dans la liste de résultat 1 Etat de la surveillance (%2, %3) : • OFF = Surveillance dans ce canal de surveillance inactive • OK = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite non atteinte • L+ = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite supérieure dépassée • L- = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite inférieure dépassée
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. Dans la mesure où une surveillance sûre était activée, un Arrêt B a également été déclenché. Il faut alors couper puis remettre sous tension la commande (Power On).
Remède:	Vérifier dans les deux canaux de surveillance que les entrées sûres ont été commutées dans le même état dans la tolérance de temps autorisée. Pour approfondir le diagnostic, il est possible de recourir aux paramètres machine entraînement 1391, 1392 et aux signaux Servo-Trace "Liste de résultat 1 NCK" et "Liste de résultat 1 entraînement".
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
27102	Axe %1 Différence lors de la fonction vitesse sûre %2, NCK : %3 Entraînement : %4
Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = palier VS pour lequel une différence a été détectée %3 = état de surveillance vitesse sûre %4 = état de surveillance vitesse sûre
Description:	Dans la liste de résultat 1 de la comparaison croisée entre les canaux de surveillance NCK et entraînement, une différence d'état des signaux de la surveillance de la vitesse sûre a été détectée. • Vitesse sûre 1 : Bit 6, 7 dans la liste de résultat 1 • Vitesse sûre 2 : Bit 8, 9 dans la liste de résultat 1 • Vitesse sûre 3 : Bit 10, 11 dans la liste de résultat 1 • Vitesse sûre 4 : Bit 12, 13 dans la liste de résultat 1 Etat de la surveillance (%3, %4) : • OFF = Surveillance dans ce canal de surveillance inactive • OK = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite non atteinte • L+ = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite supérieure dépassée • L- = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite inférieure dépassée
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. Dans la mesure où une surveillance sûre était activée, un Arrêt B a également été déclenché. Il faut alors couper puis remettre sous tension la commande (Power On).
Remède:	Vérifier dans les deux canaux de surveillance que les entrées sûres ont été commutées dans le même état dans la tolérance de temps autorisée. Pour approfondir le diagnostic, il est possible de recourir aux paramètres machine entraînement 1391, 1392 et aux signaux Servo-Trace "Liste de résultat 1 NCK" et "Liste de résultat 1 entraînement".

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27103 **Axe %1 Différence lors de la fonction fins de course sûrs %2, NCK : %3 Entraînement : %4**

Paramètres: %1 = numéro d'axe

%2 = numéro de la limite PS

%3 = état de surveillance plage de déplacement sûr

%4 = état de surveillance plage de déplacement sûr

Description: Dans la liste de résultat 1 de la comparaison croisée entre les canaux de surveillance NCK et entraînement, une différence d'état des signaux de la surveillance de la plage de déplacement sûre a été détectée.

- Plage de déplacement sûre 1 : Bit 2, 3 dans la liste de résultat 1

- Plage de déplacement sûre 2 : Bit 4, 5 dans la liste de résultat 1

Etat de la surveillance :

- OFF = Surveillance dans ce canal de surveillance inactive

- OK = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite pas atteinte

- L+ = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite supérieure dépassée

- L- = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite inférieure dépassée

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Dans la mesure où une surveillance sûre était activée, un Arrêt B a également été déclenché. Il faut alors couper puis remettre sous tension la commande (Power On).

Remède: Vérifier dans les deux canaux de surveillance que les entrées sûres ont été commutées dans le même état dans la tolérance de temps autorisée.

Pour approfondir le diagnostic, il est possible de recourir aux paramètres machine entraînement 1391, 1392 et aux signaux Servo-Trace "Liste de résultat 1 NCK" et "Liste de résultat 1 entraînement".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27104 **Axe %1 Différence lors de la fonction came sûre plus %2, NCK : %3 Entraînement : %4**

Paramètres: %1 = numéro d'axe

%2 = numéro de la came

%3 = état de surveillance came sûre plus

%4 = état de surveillance came sûre plus

Description: Dans la liste de résultat 2 de la comparaison croisée entre les canaux de surveillance NCK et entraînement, une différence d'état des signaux de la surveillance de la came sûre plus a été détectée.

- Came sûre 1+ : Bit 0, 1 dans la liste de résultat 2

- Came sûre 2+ : Bit 4, 5 dans la liste de résultat 2

- Came sûre 3+ : Bit 8, 9 dans la liste de résultat 2

- Came sûre 4+ : Bit 12, 13 dans la liste de résultat 2

Etat de la surveillance (%3, %4) :

- OFF = Surveillance dans ce canal de surveillance inactive

- OK = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite pas atteinte

- L+ = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite supérieure dépassée

- L- = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite inférieure dépassée

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Dans la mesure où une surveillance sûre était activée, un Arrêt B a également été déclenché. Il faut alors couper puis remettre sous tension la commande (Power On).

Remède: Vérifier dans les deux canaux de surveillance que les valeurs réelles sûres correspondent bien.

Pour approfondir le diagnostic, il est possible de recourir aux paramètres machine entraînement 1393, 1394 et aux signaux Servo-Trace "Liste de résultat 2 NCK" et "Liste de résultat 2 entraînement".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27105 Axe%1 Différence lors de la fonction came sûre moins %2, NCK : %3 Entraînement : %4

Paramètres: %1 = numéro d'axe
 %2 = numéro de la came
 %3 = état de surveillance came sûre moins
 %4 = état de surveillance came sûre moins

Description: Dans la liste de résultat 2 de la comparaison croisée entre les canaux de surveillance NCK et entraînement, une différence d'état des signaux de la surveillance de la came sûre moins a été détectée.

- Came sûre 1- : Bit 2, 3 dans la liste de résultat 2
- Came sûre 2- : Bit 6, 7 dans la liste de résultat 2
- Came sûre 3- : Bit 10, 11 dans la liste de résultat 2
- Came sûre 4- : Bit 14, 15 dans la liste de résultat 2

Etat de la surveillance (%3, %4) :

- OFF = Surveillance dans ce canal de surveillance inactive
- OK = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite pas atteinte
- L+ = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite supérieure dépassée
- L- = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite inférieure dépassée

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Dans la mesure où une surveillance sûre était activée, un Arrêt B a également été déclenché. Il faut alors couper puis remettre sous tension la commande (Power On).

Remède: Vérifier dans les deux canaux de surveillance que les valeurs réelles sûres correspondent bien.

Pour approfondir le diagnostic, il est possible de recourir aux paramètres machine entraînement 1393, 1394 et aux signaux Servo-Trace "Liste de résultat 2 NCK" et "Liste de résultat 2 entraînement".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27106 Axe %1 Différence lors de la fonction vitesse sûre nx, NCK : %2 Entraînement : %3

Paramètres: %1 = numéro d'axe
 %2 = état de surveillance vitesse sûre nx
 %3 = état de surveillance vitesse sûre nx

Description: Dans la liste de résultat 2 de la comparaison croisée entre les canaux de surveillance NCK et entraînement, une différence d'état des signaux de la surveillance de la vitesse sûre nx a été détectée.

- Vitesse sûre nx+ : Bit 16, 17 dans la liste de résultat 2
- Vitesse sûre nx- : Bit 18, 19 dans la liste de résultat 2

Etat de la surveillance (%2, %3) :

- OFF = Surveillance dans ce canal de surveillance inactive
- OK = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite pas atteinte

Alarmes NCK

	• L+ = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite supérieure dépassée • L- = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite inférieure dépassée
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. Dans la mesure où une surveillance sûre était activée, un Arrêt B a également été déclenché. Il faut alors couper puis remettre sous tension la commande (Power On).
Remède:	Vérifier dans les deux canaux de surveillance que les valeurs réelles sûres correspondent bien. Pour approfondir le diagnostic, il est possible de recourir aux paramètres machine entraînement 1393, 1394 et aux signaux Servo-Trace "Liste de résultat 2 NCK" et "Liste de résultat 2 entraînement".
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27107 **Axe%1 Différence lors de la fonction surveillance came modulo, NCK : %2 Entraînement : %3**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = état de surveillance zone came modulo sûre %3 = état de surveillance zone came modulo sûre
Description:	Dans la liste de résultat 2 de la comparaison croisée entre les canaux de surveillance NCK et entraînement, une différence d'état des signaux de la surveillance de la zone modulo de came a été détectée. Zone modulo sûre de came : Bit 20, 21 dans la liste de résultat 2 Etat de la surveillance (%2, %3) : • OFF = Surveillance dans ce canal de surveillance inactive • OK = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite pas atteinte • L+ = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite supérieure dépassée • L- = Surveillance dans ce canal de surveillance active, valeur limite inférieure dépassée
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. Dans la mesure où une surveillance sûre était activée, un Arrêt B a également été déclenché. Il faut alors couper puis remettre sous tension la commande (Power On).
Remède:	Vérifier dans les deux canaux de surveillance que les valeurs réelles sûres correspondent bien. Pour approfondir le diagnostic, il est possible de recourir aux paramètres machine entraînement 1393, 1394 et aux signaux Servo-Trace "Liste de résultat 2 NCK" et "Liste de résultat 2 entraînement".
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27110 **Axe %1 Perturbation de la transmission de données Indice%2**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = Indice pour la comparaison croisée de données
Description:	Les perturbations de la communication entre NCK et entraînement ont fait que la comparaison croisée de la donnée ayant l'indice indiqué n'a pas pu être exécutée trois de fois de suite.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. De plus, un Stop F est déclenché qui peut entraîner les alarmes consécutives 27001 avec les identifiants de défaut 0, 27023 et 27024. L'alarme 27001 avec l'identifiant de défaut 0 peut être évitée en réduisant l'alarme (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL supérieur ou égal à 1).
Remède:	Vérifier si les règles de CEM sont respectées

	Remplacer le matériel.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
27111	Axe %1 Perturbation de l'exploitation du codeur de la mesure sûre
Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	La mesure sûre déterminée de façon redondante ne coïncide pas avec la mesure à résolution fine du même codeur.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. De plus, un Stop F est déclenché qui peut entraîner les alarmes consécutives 27001 avec les identifiants de défaut 0, 27023 et 27024. L'alarme 27001 avec l'identifiant de défaut 0 peut être évitée en réduisant l'alarme (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL supérieur ou égal à 1).
Remède:	Vérifier si les règles de CEM sont respectées Remplacer le matériel
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
27112	Axe %1 CRC erroné de la mesure sûre
Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	Une erreur a été détectée lors du contrôle de la cohérence de la mesure sûre (CRC).
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. De plus, un Stop F est déclenché qui peut entraîner les alarmes consécutives 27001 avec les identifiants de défaut 0, 27023 et 27024. L'alarme 27001 avec l'identifiant de défaut 0 peut être évitée en réduisant l'alarme (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL supérieur ou égal à 1).
Remède:	Vérifier si les règles de CEM sont respectées Remplacer le matériel
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
27113	Axe %1 Défaut hardware du codeur de la mesure sûre
Paramètres:	%1 = numéro d'axe
Description:	L'évaluation du codeur signale un défaut hardware. La cause peut provenir de l'encrassement de l'optique du codeur ou de problèmes de transmission du signal.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. De plus, un Stop F est déclenché qui peut entraîner les alarmes consécutives 27001 avec les identifiants de défaut 0, 27023 et 27024. L'alarme 27001 avec l'identifiant de défaut 0 peut être évitée en réduisant l'alarme (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL supérieur ou égal à 1).
Remède:	Vérifier si les règles de CEM sont respectées Remplacer le codeur
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
27124	Stop A déclenché pour au moins un axe.
Description:	Cette alarme indique simplement que, au moins sur un axe, un arrêt A a été déclenché, et donc un Power On est nécessaire pour acquitter l'alarme.

Alarmes NCK

	Cette alarme survient lorsque dans le PM \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL l'ordre de priorité des alarmes a été activé.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Déclenchement d'une "suppression des impulsions" pour l'axe concerné.
Poursuite du programme:	Rechercher la cause de l'erreur à l'aide des autres messages d'alarme.
	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
27140	Attente du Motor Module d'au moins un axe
Description:	Alarme au démarrage, tant que le Motor Module d'au moins un axe n'est pas encore prêt pour SI.
	La communication avec le Motor Module en démarrage n'est pas encore établie, les fonctions de sécurité d'au moins un axe ne sont pas encore disponibles.
	Le PM \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (PM<3) permet de régler l'affichage d'alarme de manière à obtenir la signalisation d'établissement de la communication pour chaque axe individuellement.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	L'alarme persiste en permanence au démarrage si un entraînement au moins ne communique pas (par ex. connecteur Profibus débranché). Autrement, l'alarme n'est présente que passagèrement et disparaît d'elle-même.
	L'alarme peut aussi persister à la mise en service lorsque les surveillances sûres de mouvement n'ont été activées que dans \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE mais pas dans le paramètre correspondant de l'entraînement (P9501).
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
27200	PROFIsafe : temps de cycle %1 [ms] est trop long
Paramètres:	%1 = temps de cycle paramétré
Description:	Le temps de cycle de communication PROFIsafe résultant du PM \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO et du PM \$MN_IPO_CYCLE_TIME est supérieur à la valeur limite permise (25 ms).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Adapter le temps de cycle avec le PM \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO ou corriger la réduction de la période d'appel de l'interpolateur..
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
27201	PROFIsafe : PM %1[%2] : segment de bus %3 défectueux
Paramètres:	%1 = nom PM %2 = Indice champ PM %3 = segment de bus paramétré
Description:	Dans le PM cité un segment de bus erroné est saisi. La valeur doit être 5.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Corriger le PM.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27202 PROFIsafe : PM %1[%2] : adresse %3 défectueuse

Paramètres: %1 = nom PM
 %2 = Indice champ PM
 %3 = adresse PROFIsafe paramétrée

Description: Dans le PM cité, une adresse PROFIsafe erronée est saisie. La valeur doit être supérieure à zéro.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Corriger le PM.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27203 PROFIsafe : PM %1[%2] : assignation de SPL erronée

Paramètres: %1 = nom PM
 %2 = Indice champ PM

Description: Le paramétrage entrepris dans le PM cité pour liaison entre l'interface PL et un module PROFIsafe est défectueux. Ceci pour les raisons suivantes :

- Limites de bits interverties (valeur de bit supérieure < valeur de bit inférieure)
- Valeurs de bits supérieures à la définition de l'interface SPL (valeur de bit > 64)
- Nombre de bits trop grand pour ce module PROFIsafe (valeur de bit supérieure - valeur de bit inférieure + 1 > 8)
- Pas d'assignation de SPL paramétrée (les deux valeurs de bits sont nulles)
- affectation SPL erronée (valeur de bit égale à zéro)

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Corriger le PM.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27204 PROFIsafe : affectation double PM %1[%2] - PM %3[%4]

Paramètres: %1 = nom de PM 1
 %2 = Indice champ PM pour nom de PM 1
 %3 = nom de PM 2
 %4 = Indice champ PM pour nom de PM 2

Description: Dans les PM cités, une affectation double inadmissible a été paramétrée :

Alarmes NCK

\$A_INSE sont paramétrés à la fois sur les périphériques machine déportés (DMP) et sur des modules PROFIsafe. PM concernés :

- PM \$MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN
- PM \$MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN

\$A_INSE paramétré sur plusieurs modules PROFIsafe. PM concerné :

- PM \$MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Corriger le PM.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27205 PROFIsafe : nombre de signaux dans PM %1[%2] <> PM %3[%4]

Paramètres:

- %1 = Nom 1 de PM
- %2 = Indice champ PM pour nom de PM 1
- %3 = Nom 2 de PM
- %4 = Indice champ PM pour nom de PM 2

Description: Le nombre de signaux utilisés qui a été paramétré doit être identique dans les deux paramètres machine.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Corriger le PM

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27206 PROFIsafe : PM %1[%2] nombre max. de données utiles F (%3 bits) dépassé

Paramètres:

- %1 = Nom de PM
- %2 = Indice champ PM pour nom de PM
- %3 = bits de données utiles F max.

Description: Les données paramétrées dans le paramètre machine indiqué se situent en dehors de la zone des données utiles F du module F.

Nota

A l'affichage du paramètre machine PROFISAFE_IN/OUT_ADDRESS, l'adresse du sous-emplacement qui est paramétrée à cet endroit dépasse la zone des données utiles F du module F.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Corriger le PM
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27207 PROFIsafe : PM %1[%2] Le nombre maxi de sous-slots : %3 a été dépassé

Paramètres: %1 = Nom de PM
 %2 = Indice champ PM pour nom de PM
 %3 = Nombre maxi de sous-slots
 Description: Le sous-slot paramétré dans le paramètre machine indiqué dépasse le nombre maximal admis de sous-slots par module PROFIsafe.
 Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

 Remède: Diminuer le nombre de Sub-slots en modifiant la répartition des données utiles F du module PROFIsafe.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27208 PROFIsafe: PM %1[%2]: Adresse max. de sous-slot %3 dépassée

Paramètres: %1 = nom PM
 %2 = Indice champ PM
 %3 = Adresse maximale de sous-slot
 Description: Une adresse de sous-slot trop grande a été inscrite dans le PM indiqué. La valeur ne doit pas dépasser l'adresse maximale de sous-slot affichée.
 Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

 Remède: Corriger le PM.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27220 PROFIsafe: nombre de modules F de NCK (%1) <> nombre de modules F de S7 (%2)

Paramètres: %1 = Nombre de modules F NCK paramétrés
 %2 = Nombre de modules F S7 paramétrés
 Description: Le nombre des modules F paramétrés par les paramètres machines NCK \$MN_PROFISAFE_IN/OUT_ADDRESS est :

- supérieur au nombre d'esclaves PROFIBUS dans la configuration PROFIBUS S7
- inférieur au nombre des modules F dans la configuration PROFIBUS S7
- supérieur au nombre des modules F dans la configuration PROFIBUS S7

 Si le paramètre d'alarme %2 = 0, aucun des modules F configurés dans la configuration du S7-PROFIBUS n'a été trouvé.

Alarmes NCK

	Dans la plupart des cas, la cause de cette alarme est une erreur dans le paramétrage de l'adresse du maître PROFIsafe
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôle du paramétrage F dans le PM \$MN_PROFISAFE_IN/OUT_ADDRESS. Contrôle de la configuration F dans la configuration du PROFIBUS S7. Contrôle de l'adresse maître PROFIsafe dans le PM \$MN_PROFISAFE_MASTER_ADDRESS et dans la configuration du PROFIBUS S7.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27221 PROFIsafe : module F NCK PM %1[%2] inconnu

Paramètres:	%1 = nom PM %2 = Indice champ PM
Description:	Le module F paramétré dans le PM cité est inconnu à cette adresse PROFIsafe dans la configuration PROFIBUS S7.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôle des adresses PROFIsafe dans PM NCK et configuration PROFIBUS S7.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27222 PROFIsafe : module F S7 adresse PROFIsafe %1 inconnue

Paramètres:	%1 = adresse PROFIsafe
Description:	Le module F avec l'adresse PROFIsafe citée n'est pas paramétré comme module F dans le PM NCK.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôler la configuration PROFIBUS S7. Faire connaître le module dans le PM NCK.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27223 PROFIsafe : module F NCK PM %1[%2] n'est pas un module %3

Paramètres:	%1 = nom PM %2 = Indice champ PM %3 = type de module
Description:	Le module F paramétré dans le PM NCK cité n'est pas désigné dans la configuration PROFIBUS S7 comme un module d'entrées/sorties. • %3 = INPUT : la configuration F NCK attend le module INPUT (entrées)

	• %3 = OUTPUT :la configuration F NCK attend le module OUTPUT (sorties) • %3 = IN/OUT :la configuration F NCK attend le module INPUT / OUTPUT
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôle du module dans la configuration PROFIBUS S7.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27224 PROFIsafe : Module F PM %1[%2] - PM %3[%4]: affectation double de l'adresse PROFIsafe

Paramètres:	%1 = nom de PM 1 %2 = Indice champ PM 1 %3 = nom de PM 2 %4 = Indice champ PM 2
Description:	Pour le module F paramétré dans le PM cité, la même adresse PROFIsafe a été paramétrée dans le PM NCK ou dans les paramètres F S7. Aussi aucune relation de communication univoque entre maître F et esclave F n'est possible.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier et corriger le paramétrage F S7 et PM NCK.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27225 PROFIsafe : esclave %1, erreur de configuration %2

Paramètres:	%1 = adresse esclave PROFIBUS %2 = erreur de configuration
Description:	Pour l'esclave cité, une erreur est survenue lors de l'évaluation de la configuration PROFIBUS S7. Elle est spécifiée dans le paramètre d'alarme %2. %2 = PRM-Header : Le télégramme PRM pour cet esclave n'a pas pu être interprété de façon univoque.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier et corriger la configuration PROFIBUS S7.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27240 PROFIsafe : M DP non démarré, info DP : %1

Paramètres:	%1 = informations actuelles de l'interface DP de l'AP NCK

Alarmes NCK

Description:	Aucune configuration DP n'est présente pour NCK une fois la temporisation donnée via le PM \$MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT écoulée.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Augmenter le PM \$MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT • Contrôler l'état de fonctionnement de l'AP • Contrôler l'état de la version de logiciel du système d'exploitation de l'AP • Effacer le paramétrage F dans le PM NCK
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27241 PROFIsafe : version M DP différente, NCK : %1, AP : %2

Paramètres:	%1 = version de l'interface PD côté NCK %2 = version de l'interface PD côté AP
Description:	Les composants NCK et AP possèdent différentes implémentations de l'interface DP. Aucune initialisation de la communication F n'est possible.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Contrôler les versions de logiciel du système d'exploitation de l'AP et de NCK. Mettre le système d'exploitation de l'AP à niveau. • Effacer le paramétrage F NCK.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27242 PROFIsafe : Module F %1, %2 défectueux

Paramètres:	%1 = adresse PROFIsafe %2 = paramètre F défectueux
Description:	Lors de l'évaluation des paramètres F, une erreur a été reconnue. %2 = CRC1 : CRC incorrect via les paramètre F. %2 = F_WD_Timeout : le temps de surveillance paramétré dans Step 7 est trop court pour le tact PROFIsafe paramétré via le PM \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO. %2 = CRC2_Len : Longueur du CRC bloc de données incorrect. %2 = F_Data_Len: la longueur de télégramme définie pour le module cité est défectueuse.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	%2 = CRC1 : Effacement général de l'AP, nouveau chargement de la configuration F S7.

%2 = F_WD_Timeout : reparamétrer le tact PROFIsafe ou le temps de surveillance F.
 %2 = CRC2_Len : Effacement général de l'AP, nouveau chargement de la configuration F S7.
 %2 = F_Data_Len: Effacement général de l'AP, nouveau chargement de la configuration F S7.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27250 PROFIsafe : La configuration dans M DP a été modifiée ; code d'erreur %1 - %2

Paramètres: %1 = numéro de projet NCK

%2 = numéro du projet actuel de l'AP

Description: Le maître DP affiche une configuration PROFIBUS S7 modifiée. Le fonctionnement correct n'est plus assuré.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Il est mis fin à la communication avec les esclaves F.
 Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety.

Remède: Redémarrer l'AP/NCK.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

27251 PROFIsafe : module F %1, %2 indique les erreurs %3

Paramètres: %1 = adresse PROFIsafe

%2 = composants indicateurs (maître/esclave)

%3 = code d'erreur

Description: Dans la communication PROFIsafe entre le maître F et le module F indiqué, une erreur est survenue et a été découverte par le composant (maître/esclave) indiqué dans le paramètre %2.

Le code d'erreur donne des informations sur le type d'erreur dont il s'agit :

- %3 = TO : le timeout de communication paramétré a été dépassé
- %3 = CRC : une erreur CRC a été détectée
- %3 = CN : dans la séquence temporelle des télégrammes F, une erreur a été détectée
- %3 = SF : erreur de maître F, NCK/AP ne sont plus synchronisés
- %3 = EA : erreur de communication, esclave envoie des télégrammes vides

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety.

Remède: Contrôler le câblage des DP. Redémarrer les modules esclaves F. Redémarrer NCK/AP.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

27252	PROFIsafe : Esclave %1, erreur de signe de vie
Paramètres:	%1 = adresse esclave DP
Description:	L'esclave DP mentionné ne communique plus avec le maître.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety.
Remède:	Contrôler le câblage des DP. Redémarrer les modules esclaves F. Redémarrer NCK/AP.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
27253	PROFIsafe : erreur de communication des composants maîtres F %1, erreur %2
Paramètres:	%1 = composants défectueux (NCK/PLC) %2 = code d'erreur
Description:	Le maître F indique que la communication entre NCK et DP n'est plus fonctionnelle. Le code d'erreur %1 donne des informations plus précises sur la cause : • %1 = NCK : la liaison entre les coupleurs PROFIsafe et AP est interrompue. • %1 = PLC : l'AP n'exécute plus la demande OB40. • %1 = PLC-DPM : le maître DP a quitté l'état de fonctionnement OPERATE. Le paramètre %2 donne des informations supplémentaires sur la cause de l'erreur : • %2 = 0: Erreur de séquence opératoire NCK interne (voir %1=NCK). • %2 = 1,2,4: Traitement API de l'OB40 non terminé.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety.
Remède:	Augmenter le temps de cycle PROFIsafe via le PM \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
27254	PROFIsafe : Module F %1, erreur sur canal %2 ; %3<ALSI>
Paramètres:	%1 = adresse PROFIsafe %2 = Type de canal, numéro de canal %3 = info additionnelle, variable système indice de champ
Description:	Le module F signale qu'une erreur est survenue dans le coupleur du canal mentionné. Cette alarme est déclenchée uniquement pour des modules F ET200. La nature du canal (canal d'entrée ou de sortie) est indiquée dans %2 par IN et OUT. Le paramètre %3 permet de configurer un message d'alarme spécifique sur HMI pour chacune des variables système mentionnées: • %3 = 1...64: erreur dans les variables système \$A_INSE[1...64] • %3 = 65...128: erreur dans les variables système \$A_OUTSE[1...64] • %3 = -1: erreur dans un canal d'entrée ou de sortie, pour lequel il n'existe pas d'affectation SPL

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety.

Remède: Contrôler le câblage. Câblage OK : remplacer le module F.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27255 PROFIsafe : module F %1, erreur générale

Paramètres: %1 = adresse PROFIsafe

Description: Le module PROFIsafe mentionné signale une erreur. Une spécification plus précise de la cause de l'erreur est impossible sans moyens supplémentaires.
 Cette alarme est déclenchée pour tous les types d'esclaves PROFIsafe.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety.

Remède: Contrôler le câblage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27256 PROFIsafe: temps de cycle actuel %1 [ms]> temps de cycle paramétré

Paramètres: %1 = temps de cycle de communication PROFIsafe actuel

Description: Le temps de cycle de communication PROFIsafe courant est supérieur à la valeur réglée dans le PM \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO. Le temps de cycle de communication PROFIsafe paramétré est continuellement dépassé par l'API.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Déclenchement d'un Arrêt D/E (réglable avec le PM \$MN_SPL_STOP_MODE) sur tous les axes dotés de la fonctionnalité Safety.

Remède: Adapter le temps de cycle avec le PM \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO
 Il convient de régler au minimum la valeur indiquée dans le paramètre %1.
 Le temps de cycle choisi a des répercussions sur la charge du module AP. Cet aspect doit également être pris en compte lors du réglage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

27299 PROFIsafe : diagnostic %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = identification de l'erreur 1
 %2 = identification de l'erreur 2
 %3 = identification de l'erreur 3
 %4 = identification de l'erreur 4

Alarmes NCK

Description: Erreur interne dans l'implémentation PROFIsafe NCK.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Contactez l'assistance téléphonique de Siemens en indiquant le texte du message d'erreur.
 • Tél. 0180 / 5050 - 222 (Allemagne)
 • Fax 0180 / 5050 - 223
 • Tél. +49-180 / 5050 - 222 (étranger)
 • Fax +49-180 / 5050 - 223
 • E-mail techsupport@ad.siemens.de
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

27900 Profibus-DP: SI Défaut Axe %1, Code %2, Valeur %3, Temps %4

Paramètres: %1 = numéro d'axe
 %2 = Code de défaut de l'entraînement (P9747)
 %3 = Valeur de défaut de l'entraînement (P9749)
 %4 = Heure du défaut de l'entraînement (P9748)
 Description: Défaut sur un entraînement Sinamics.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Code de défaut/valeur de défaut voir la documentation de l'entraînement.
 Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

27901 Profibus-DP: SI Défaut Axe %1, Code %2, Valeur %3, Temps %4

Paramètres: %1 = numéro d'axe
 %2 = Code de défaut de l'entraînement (P9747)
 %3 = Valeur de défaut de l'entraînement (P9749)
 %4 = Heure du défaut de l'entraînement (P9748)
 Description: Défaut sur un entraînement Sinamics.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Code de défaut/valeur de défaut voir la documentation de l'entraînement.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

28000 La liaison NCU-Link avec toutes les NCU du réseau est interrompue

Description: Les NCU dans le réseau NCU-Link échangent des données cycliques (signes de vie). Dans ce cas précis ayant provoqué l'alarme, ces signes de vie de toutes les NCU impliquées dans le réseau NCU n'ont pas été reçus. Cette panne dans la liaison LINK peut avoir différentes causes :
 • Matériel abîmé.
 • Les paramètres machine qui configurent le réseau NCU-LINK ne sont pas identiques dans toutes les NCU.
 • La temporisation de la période d'appel de l'interpolateur n'est pas identique dans toutes les NCU.
 Réaction: - CN pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Vérifier la période d'appel de l'interpolation sur toutes les NCU

Poursuite du programme: Le cas échéant, vérifier les autres alarmes spécifiques à la liaison NCU-Link.
Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

28001 La liaison NCU-Link avec la NCU %1 du réseau est interrompue

Paramètres: %1 = numéro de NCU

Description: Les NCU dans le réseau NCU-Link échangent des données cycliques (signes de vie). Dans ce cas précis ayant provoqué l'alarme, ces signes de vie provenant d'une NCU dans le réseau n'ont pas été reçus par les autres (voir les paramètres de l'alarme). Cette panne dans la liaison LINK peut avoir différentes causes :

- Matériel abîmé.
- Les paramètres machine qui configurent le réseau NCU-LINK ne sont pas identiques dans toutes les NCU.
- La temporisation de la période d'appel de l'interpolateur n'est pas identique dans toutes les NCU.

Réaction: - CN pas prête.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: • Vérifier la période d'appel de l'interpolation sur toutes les NCU
• Le cas échéant, vérifier les autres alarmes spécifiques à la liaison NCU-Link.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

28002 Erreur lors de l'activation de paramètres machine, paramètres machine pour réseau de NCU ont été modifiés par NCU %1

Paramètres: %1 = numéro de NCU

Description: Pendant l'activation des paramètres machine dans NEWCONFIG ou à la suite d'un Reset sur le tableau de commande, des paramètres machine communs au réseau de NCU ont été modifiés par une NCU. L'alarme ne peut survenir que lorsque la liaison en réseau est active.

Réaction: - CN pas prête.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Répéter la manipulation, sachant qu'il faut interrompre le programme avec un Reset quand NEWCONFIG est activé par un programme CN.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

28004 NCU-Link : la NCU %1 du réseau de NCU n'est pas connectée au bus

Paramètres: %1 = numéro de NCU

Description: Message d'erreur de la carte NCU-Link. Au démarrage de la liaison NCU-Link, la NCU locale (qui affiche l'alarme) a constaté que la NCU dont le numéro figure dans le paramètre d'alarme, n'est pas raccordée au bus, bien qu'elle devrait l'être conformément au PM.

Cette panne dans la liaison LINK peut avoir différentes causes :
• Matériel abîmé.

Alarmes NCK

	• Les paramètres machine qui configurent le réseau NCU-LINK ne sont pas identiques dans toutes les NCU. • La temporisation de la période d'appel de l'interpolateur n'est pas identique dans toutes les NCU.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier la configuration des paramètres machine et le matériel de mise en réseau.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

28005 NCU-Link : la NCU %1 du réseau de NCU n'est pas synchronisée

Paramètres:	%1 = numéro de NCU
Description:	Message d'erreur de la carte NCU-Link. Au démarrage de la liaison NCU-Link, la NCU locale (qui affiche l'alarme) a constaté que la NCU dont le numéro figure dans le paramètre d'alarme n'est pas synchronisée. Cette panne dans la liaison LINK peut avoir différentes causes : • Les paramètres machine qui configurent le réseau NCU-LINK ne sont pas identiques dans toutes les NCU. • La temporisation de la période d'appel de l'interpolateur n'est pas identique dans toutes les NCU.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôler la configuration des paramètres machine.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

28007 NCU-Link : les paramètres de configuration de la NCU %1 sont contradictoires

Paramètres:	%1 = numéro de NCU
Description:	Message d'erreur de la carte NCU-Link. Au démarrage de la liaison NCU-Link, la NCU locale (qui affiche l'alarme) a constaté qu'entre sa propre configuration et la configuration de la NCU dont le numéro figure dans le paramètre d'alarme, il existe des contradictions. Exemple : Le paramètre machine LINK_NUM_OF_MODULES fixe le nombre de NCU impliquées dans le réseau NCU-Link. L'alarme en objet sera émise, si ce PM est configuré différemment dans les autres NCU du réseau.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôler la configuration des paramètres machine.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

28008	NCU-Link : les réglages de temporisation de la NCU %1 sont contradictoires
Paramètres:	%1 = numéro de NCU
Description:	Message d'erreur de la carte NCU-Link. Au démarrage de la liaison NCU-Link, la NCU locale (qui affiche l'alarme) a constaté qu'entre sa propre configuration de la temporisation et la configuration de la NCU dont le numéro figure dans le paramètre d'alarme, il existe des contradictions.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôler la configuration des paramètres machine.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
28009	NCU-Link : les paramètres de bus de la NCU %1 sont contradictoires
Paramètres:	%1 = numéro de NCU
Description:	Message d'erreur de la carte NCU-Link. Au démarrage de la liaison NCU-Link, la NCU locale (qui affiche l'alarme) a constaté qu'entre sa propre configuration du bus et la configuration de la NCU dont le numéro figure dans le paramètre d'alarme, il existe des contradictions.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Contrôler la configuration des paramètres machine.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
28010	NCU-Link : la NCU %1 n'a pas reçu un télégramme
Paramètres:	%1 = numéro de NCU
Description:	Message d'erreur de la carte NCU-Link. Un message (télégramme) adressé par la NCU locale à la NCU identifiée dans le paramètre d'alarme n'a pas été délivré. Il peut s'agir d'un problème matériel (perturbations sporadiques sur la ligne).
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Ce n'est qu'après quelques tentatives que le télégramme est considéré comme non délivré. On peut augmenter le nombre de tentatives de délivrance avec MD LINK_MAX_RETRY_CTR.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
28011	Temps de cycle interpolation insuffisant pour NCU-Link. Temps de cycle Link : %1
Paramètres:	%1 = microsecondes

Alarmes NCK

Description:	Message d'erreur de la carte NCU-Link. Tous les télégrammes doivent être délivrés à l'intérieur d'une période d'appel de l'interpolateur. Ceci est particulièrement valable pour les tentatives de délivrance répétées d'un télégramme. Le temps imparti était insuffisant ! Le paramètre indique le nombre de secondes qui a été nécessaire à la carte NCU-Link pour envoyer les télégrammes.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Augmenter le temps d'appel de l'interpolateur, autrement dit il convient d'adapter l'un des MD sur toutes les NCU : IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO SYSCLOCK_CYCLE_TIME
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

28012 NCU-Link : signal de synchronisation pas reçu %1 fois de suite

Paramètres:	%1 = nombre de signaux de synchronisation
Description:	Message d'erreur de la carte Link de la NCU qui n'apparaît pas avec NCU 1. Les NCU sont synchronisées au moyen d'une ligne temps de cycle séparée de mise en réseau NCU. De nombreux signaux de synchronisation ont fait successivement défaut. Le paramètre indique le nombre de fois où les signaux ont manqué.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Vérifier le matériel.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

28020 NCU-Link : Trop d'axes Link ont été configurés %1

Paramètres:	%1 = nombre de liaisons d'axes Link
Description:	La capacité de transfert de NCU_LINKS ne suffit malheureusement pas pour la configuration d'axe Link. La configuration axe Link est déterminée par les PM suivants : • \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB • \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1 ... et toutes les autres définitions de conteneur.
Réaction:	- CN pas prête. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Appliquer moins d'axes devant être reliés par Link ou rassembler les axes dans moins de conteneur d'axes. Les paramètres machine à modifier : • \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB

Poursuite du programme: • \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1 ... et toutes les autres définitions de conteneur.
Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

28030 Alarme grave sur NCU %1, axes en poursuite

Paramètres: %1 = numéro de NCU

Description: A la suite d'une alarme grave sur une autre NCU, les axes se retrouvent en poursuite.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme sur la NCU.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

28031 Alarme grave sur NCU %1 pas encore acquittée, axes encore en poursuite

Paramètres: %1 = numéro de NCU

Description: Une alarme grave survenue sur une autre NCU n'a pas encore été acquittée. C'est la raison pour laquelle les axes se trouvent encore en poursuite.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme sur la NCU.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

28032 Arrêt d'urgence activé sur NCU %1, axes en poursuite

Paramètres: %1 = numéro de NCU

Description: Une NCU du réseau NCU a émis une demande d'arrêt d'urgence au niveau de l'interface AP-NCK. C'est la raison pour laquelle tous les axes sont en poursuite.

Réaction:

- CN pas prête.
- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Eliminer la cause de la demande d'arrêt d'urgence sur la NCU et acquitter l'arrêt d'urgence sur l'interface AP-NCK.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

28033 Arrêt d'urgence sur NCU %1, axes encore en poursuite

Paramètres: %1 = numéro de NCU

Description: Une NCU du réseau NCU a émis une demande d'arrêt d'urgence au niveau de l'interface AP-NCK. C'est la raison pour laquelle tous les axes sont en poursuite.

Réaction:

- CN pas prête.

Alarmes NCK

	- GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Éliminer la cause de la demande d'arrêt d'urgence sur la NCU et acquitter l'arrêt d'urgence sur l'interface AP-NCK.
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
29033	Canal %1 Echange d'axe %2 impossible, déplacement d'axe par API non terminé
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = axe
Description:	Un axe AP n'a pas encore atteint son point final et ne peut pas être rendu à un canal ou être banalisé. Cette alarme ne devrait pas survenir lors de l'utilisation du bloc de données AP FC18.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Attendre que l'axe ait atteint sa position finale ou terminer le déplacement en effaçant le chemin restant.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
60000	Canal %1 Bloc %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	--
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61000	Canal %1 Bloc %2 Pas de correction d'outil active
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Alarme déclenchée par les cycles suivants : LONGHOLE, SLOT1, SLOT2, POCKET1 à POCKET4, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE90, CYCLE93 à CYCLE96.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Le correcteur D doit être programmé avant l'appel du cycle.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61000	Canal %1 Bloc %2 : Pas de correction d'outil activée
Paramètres:	%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants: LONGHOLE, SLOT1, SLOT2, POCKET1 à POCKET4, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE90, CYCLE93 à CYCLE96.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: La correction D doit être programmée avant l'appel du cycle.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61001 Canal %1 Bloc %2 : Pas de vis mal défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par des cycles suivants : CYCLE84, CYCLE840, CYCLE96, CYCLE97.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Vérifier les paramètres pour la taille du filetage ou la valeur du pas (contradiction).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61002 Canal %1 Bloc %2 : Type d'usinage mal défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La valeur du paramètre VARI pour le mode d'usinage est erronée. Alarme déclenchée par les cycles suivants : SLOT1, SLOT2, POCKET1 à POCKET4, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE93, CYCLE95, CYCLE97, CYCLE98.

Remède: Modifier le paramètre VARI.

61003 Canal %1 Bloc %2: Pas d'avance programmée dans le cycle

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le paramètre de l'avance dans le cycle est mal programmé. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE71, CYCLE72.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Modifier le paramètre de l'avance.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61004 Canal %1 Bloc %2: Configuration des axes géométriques incorrecte

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La séquence des axes géométriques est erronée. CYCLE328

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Interne

61005 Canal %1 Bloc %2: 3me axe géométrique inexistant

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: En cas d'utilisation sur un tour sans axe Y dans le plan G18. L'alarme est déclenchée par le cycle suivant: CYCLE86.

Remède: Vérifier les paramètres d'appel de cycle

61006 Canal %1 Bloc %2: Rayon d'outil trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le rayon d'outil est trop grand pour le type d'usinage. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE930, CYCLE951, E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR, F_PO_CIR, F_PO_REC.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner un outil plus petit.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61007 Canal %1 Bloc %2: Rayon d'outil trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le rayon d'outil est trop petit pour le type d'usinage. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE92, E_CP_CO, E_SL_CIR, F_CP_CO, F_PARTOF, F_SL_CIR.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner un outil plus grand.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61008 Canal %1 Bloc %2: Pas d'outil actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants:

Remède: Sélectionner un outil SVP.

61009 Canal %1 Bloc %2: Numéro de l'outil actif = 0

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun outil (T) programmé avant l'appel du cycle. Alarme déclenchée par des cycles suivants : CYCLE71, CYCLE72.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.

Remède: - Arrêt interpréteur.
Programmer un outil (T).
Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
programme:

61010 Canal %1 Bloc %2: Surépaisseur de finition trop grande

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
Description: La surépaisseur de finition au fond est plus grande que la profondeur totale. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE72.
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.
Remède: Réduire la surépaisseur de finition.
Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
programme:

61011 Canal %1 Bloc %2: Changement d'échelle inadmissible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
Description: Un facteur d'échelle inadmissible pour ce cycle est activé. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE71, CYCLE72.
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.
Remède: Modifier le facteur d'échelle.
Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
programme:

61012 Canal %1 bloc %2: Echelle différente dans le plan

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE76, CYCLE77.
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.
Remède: --
Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
programme:

61013 Canal %1 Bloc %2: Les préréglages ont été modifiés ; programme inexécutable

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description: Les préréglages sont incompatibles avec le programme généré. Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR.
Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

Remède: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Poursuite du programme: Vérifier les préréglages et les modifier le cas échéant.
 Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61014 Canal %1 Bloc %2: Dépassement du plan de retrait

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants: CYCLE72.
 Remède: Vérifier le paramètre RTP.

61015 Canal %1 Bloc %2 : Contour indéterminé

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : .
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède:
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61016 Canal %1 Bloc %2: frame système pour cycles manque

Paramètres: %1 = Numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
 Description: Tous les cycles de mesure peuvent déclencher cette alarme.
 Remède: PM 28082 : MM_SYSTEM_FRAME_MASK, régler bit 5=1.

61017 Canal %1 Bloc %2: La fonction %4 n'existe pas dans NCK

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : .
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède:
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61018 Canal %1 Bloc %2: La fonction n'est pas exécutable avec NCK %4

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : .
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61019 Canal %1 Bloc %2: Paramètre %4 mal défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE60, CYCLE83.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la valeur du paramètre.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61020 Canal %1 Bloc %2: usinage avec TRANSMIT/TRACYL activé impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : .

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61099 Canal %1 Bloc %2: erreur interne de cycle (%4)

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : .

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61101 Canal %1 Bloc %2 : Plan de référence mal défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE71, CYCLE72, CYCLE81 à CYCLE90, CYCLE840, SLOT1, SLOT2, POCKET1 à POCKET4, LONGHOLE.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Pour l'indication en relative de la profondeur, il faut choisir des valeurs différentes pour le plan de référence et pour le plan de retrait, sinon il faut donner une valeur absolue à la profondeur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61102 Canal %1 Bloc %2 : Pas de sens de rot. de broche programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE86, CYCLE87, CYCLE88, CYCLE840, POCKET3, POCKET4.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Le paramètre SDIR (ou SDR dans le CYCLE840) doit être programmé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61103 Canal %1 Bloc %2 : Nombre de trous nul

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour le nombre de trous, aucune valeur n'est programmée. Alarme déclenchée par les cycles suivants : HOLES1, HOLES2.

Remède: Vérifier le paramètre NUM

61104 Canal %1 Bloc %2 : Altération du contour des rainures

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Paramétrage erroné de l'image de fraisage concernant les paramètres définissant la position des rainures/trous oblongs sur le cercle et leur forme. Alarme déclenchée par les cycles suivants : SLOT1, SLOT2, LONGHOLE.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61105 Canal %1 Bloc %2 Rayon fraise trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le diamètre de la fraise utilisée est trop grand pour la figure à réaliser. Alarme déclenchée par les cycles suivants : SLOT1, SLOT2, POCKET1 à POCKET4, LONGHOLE, CYCLE90.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Utiliser un outil avec un rayon plus petit ou modifier le contour.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61106 Canal %1 Bloc %2 : Nombre ou espacement des éléments de cercle

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Paramétrage erroné de NUM ou INDA, la répartition des éléments circulaires à l'intérieur d'un cercle complet n'est pas possible. Alarme déclenchée par les cycles suivants : HOLES2, LONGHOLE, SLOT1, SLOT2.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Corriger le paramétrage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61107 Canal %1 Bloc %2 : Première profondeur de perçage mal définie

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La première profondeur de perçage est incompatible avec la profondeur totale de perçage. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE83.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Modifier la profondeur de perçage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61108 Canal %1 Bloc %2: Pas de valeur admissible pour les paramètres _RAD1 et _DP1

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Les paramètres _RAD1 et _DP pour la définition de la trajectoire de pénétration sont erronés. Alarme déclenchée par les cycles suivants : POCKET3, POCKET4.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Modifier les paramètres.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61109 Canal %1 Bloc %2: Paramètre _CDIR mal défini

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La valeur du paramètre de sens de fraisage _CDIR est erronée. Alarme déclenchée par les cycles suivants : POCKET3, POCKET4.

Remède: Modifier le paramètre _CDIR.

Alarmes NCK

61110	Canal %1 Bloc %2: Surépaisseur de finition au fond > profondeur de passe
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La surépaisseur de finition au fond paramétrée est plus grande que la pénétration maximale. Alarme déclenchée par les cycles suivants : POCKET3, POCKET4.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	Réduire la pénétration maximale ou augmenter la pénétration.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61111	Canal %1 Bloc %2: Largeur de passe < diamètre outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La largeur de passe est plus grande que le diamètre de l'outil actif. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE71, POCKET3, POCKET4.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	Réduire la largeur de passe.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61112	Canal %1 Bloc %2: Rayon d'outil négatif
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le rayon de l'outil actif est négatif, ce n'est pas permis. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE90.
Remède:	Modifier le rayon d'outil
61113	Canal %1 Bloc %2: Paramètre _CRAD pour rayon d'arrondi de coin trop grand
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le paramètre _CRAD pour le rayon de congé est trop grand et doit être réduit. Alarme déclenchée par le cycle suivant : POCKET3.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	Réduire le paramètre.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61114	Canal %1 Bloc %2: Sens d'usinage G41/G42 mal défini
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le sens d'usinage pour la correction du rayon de la fraise G41/G42 a été mal défini. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE72.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Arrêt interpréteur.

Remède: Modifier le sens d'usinage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61115 Canal %1 Bloc %2: Mode d'accostage ou de retrait (droite / cercle / plan / espace) mal défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le mode d'approche ou de dégagement du contour a été mal défini. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE72.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Arrêt interpréteur.

Remède: Vérifier les paramètres _AS1 ou _AS2.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61116 Canal %1 Bloc %2: Distance d'accostage ou de retrait = 0

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le trajet d'approche ou de dégagement a été paramétré avec la valeur zéro. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE72.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Arrêt interpréteur.

Remède: Vérifier les paramètres _LP1 ou _LP2.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61117 Canal %1 Bloc %2: Rayon de l'outil actif <= 0

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le rayon de l'outil actif est négatif ou nul. Alarme déclenchée par des cycles suivants : CYCLE71, POCKET3, POCKET4.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Arrêt interpréteur.

Remède: Modifier le rayon.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61118 Canal %1 Bloc %2: Longueur ou largeur = 0

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: La longueur ou la largeur de la surface à fraiser n'est pas permise. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE71.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Vérifier les paramètres _LENG et _WID.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61119 Canal %1 Bloc %2: Diamètre nominal ou à fond de filet mal programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le diamètre normal ou le diamètre à fond de filet a été incorrectement programmé. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE70, E_MI_TR, F_MI_TR.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la géométrie du filetage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61120 Canal %1 Bloc %2: Type de filetage (intérieur / extérieur) pas défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le type de filetage intérieur / extérieur a été incorrectement défini. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE70.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Le type de filetage intérieur, extérieur doit être saisi.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61121 Canal %1 Bloc %2: Le nombre de dents par tranchant manque

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucune valeur n'a été introduite pour le nombre de dents par tranchant. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE70.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Introduire, dans la liste d'outils, le nombre de dents par tranchant pour l'outil actif.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61122 Canal %1 Bloc %2: Distance de sécurité dans le plan mal définie

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La distance de sécurité est négative ou zéro. Cette valeur n'est pas autorisée.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Définir la distance de sécurité.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61123 Canal %1 bloc %2 : CYCLE72 ne peut pas être simulé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE72.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61124 Canal %1 Bloc %2: Largeur de pénétration pas programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE71.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Lorsque la simulation sans outil est active, une valeur doit toujours être programmée pour la largeur de passe _MIDA.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61125 Canal %1 Bloc %2: sélection technologie dans paramètre _TECHNO mal définie

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE84, CYCLE840.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Vérifier le paramètre _TECHNO.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61126 Canal %1 Bloc %2: longueur filetage trop courte

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE840.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Arrêt interpréteur.
 Remède: Programmer une vitesse de rotation broche moins élevée/rehausser le plan de référence.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

61127 Canal %1 Bloc %2: rapport transmission de l'axe de taraudage mal défini (paramètres machine)

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE84, CYCLE840.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Arrêt interpréteur.
 Remède: Vérifier les paramètres machine 31050 et 31060 dans le rapport de boîte correspondant de l'axe de perçage.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

61128 Canal %1 Bloc %2: angle de pénétration = 0 en pénétration pendulaire ou hélicoïdale

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : SLOT1.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Arrêt interpréteur.
 Remède: Vérifier le paramètre _STA2.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

61129 Canal %1 Bloc %2 : accostage et retrait perpendiculaires p. fraisage contours admis uniqu. avec G40

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE72.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Arrêt interpréteur.
 Remède:
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

61130	Canal %1 Bloc %2 : Les positions des axes parallèles ne peuvent pas être compensées. Il n'a été convenu aucune référence pour la pièce.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61131	Canal %1 Bloc %2 : le paramètre _GEO est erroné, _GEO=%4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61132	Canal %1 Bloc %2 : le paramètre pour l'axe parallèle est erroné, vérifier les valeurs du paramètre ABS/INK pour l'axe parallèle
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61133	Canal %1 Bloc %2 : le paramètre pour le 3e axe parallèle est erroné, vérifier le nom d'axe ou GUD _SCW_N[]
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

61134 Canal %1 Bloc %2 : le paramètre pour l'axe rotatif est erroné, vérifier les valeurs du paramètre ABS/INK pour l'axe rotatif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61135 Canal %1 Bloc %2 : le paramètre pour la séquence d'accostage de la position de destination est erroné : %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61136 Canal %1 Bloc %2: un 3e axe géométrique n'a pas été déclaré dans GUD _SCW_N[]

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61137 Canal %1 Bloc %2 : Orientation et cycle Axes parallèles s'excluent mutuellement en raison de la référence pièce \$WPFRAME

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61138	Canal %1 Bloc %2 : paramètre %4 mal défini pour la surveillance outil dans les cycles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61139	Canal %1 Bloc %2 : erreur dans fonction de surveillance outil dans les cycles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE69.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Blocage départ programme dans ce canal. - Arrêt interpréteur.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61175	Canal %1 Bloc %2 : angle au centre _DF programmé trop petit
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = Numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans le cycle de gravure, l'angle au centre du texte est trop petit. Cela signifie que le texte à graver ne rentrera pas dans l'angle indiqué.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Entrer un angle au centre plus grand.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61176	Canal %1 Bloc %2 : longueur du texte _DF programmée trop petite
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = Numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans le cycle de gravure, le texte n'est pas suffisamment long. Cela signifie que le texte à graver est plus grand que la longueur indiquée du texte.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Introduire une longueur de texte plus grande
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

- 61177 Canal %1 Bloc %2 : longueur polaire du texte > 360 degrés**
 Paramètres: %1 = Numéro du canal
 %2 = Numéro de bloc, étiquette
 Description: Dans le cycle de gravure, la longueur polaire du texte ne doit pas excéder 360 degrés.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Entrer une longueur de texte plus petite.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
- 61178 Canal %1 Bloc %2 : Codepage inexistant**
 Paramètres: %1 = Numéro de canal
 %2 = Numéro de bloc, étiquette
 Description: La page de code indiquée n'est pas supportée par le cycle.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Utiliser la page de code 1252.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
- 61179 Canal %1 Bloc %2 : caractère inexistant, N°: %4**
 Paramètres: %1 = Numéro de canal
 %2 = Numéro de bloc, étiquette
 %4 = Numéro de caractère
 Description: Il est impossible de fraiser le caractère indiqué dans le texte à graver.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Entrer un autre caractère.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
- 61180 Canal %1 Bloc %2: Pas de nom affecté à enreg. de pivotement, bien que PM \$MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER**
 Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Bien qu'il y ait plusieurs blocs de données d'orientation, aucun nom univoque n'a été attribué. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.
 Remède: Définir un nom univoque pour le bloc de données d'orientation.
- 61181 Canal %1 Bloc %2: version de logiciel NCK postérieure requise (fonction TOOLCARRIER manque)**
 Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Avec la version logicielle NCK actuelle, la fonction d'orientation n'est pas autorisée. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Remède: Mettre à niveau la version logicielle NCK, fonctionnalité TOOLCARRIER à partir de la NCU 6.3xx.

61182 Canal %1 Bloc %2: nom de l'enregistrement de pivotement inconnu

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nom déclaré du bloc de données d'orientation est inconnu. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE800.

Remède: Vérifier le nom du bloc de données d'orientation.

61183 Canal %1 Bloc %2 : mode de dégagement, paramètre _FR en dehors de la plage de valeurs 0...2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La valeur du mode de dégagement est située en dehors de la zone valide. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Remède: Vérifier mise en service cycle d'orientation CYCLE800 -> dégagement paramètre _FR.

61184 Canal %1 Bloc %2: pas de solution avec les valeurs angulaires introduites

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La surface définie par les angles introduits ne peut pas être usinée avec la machine. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Remède: -Vérifier les angles introduits pour l'orientation du plan d'usinage
-Paramètre _MODE codage erroné, par ex. rotation YXY axe par axe.

61185 Canal %1 Bloc %2: Plages angulaires pour axes rotatifs pas définies ou erronées (mini > maxi)

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La plage d'angle des axes circulaires n'est pas valide. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la mise en service de cycle d'orientation CYCLE800.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61186 Canal %1 Bloc %2: vecteurs axe rotatif invalides -> vérif. mise en serv. cycle orientation CYCLE800

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pas d'entrée pour le vecteur d'axe rotatif V1 ou V2 ou entrée erronée. L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Remède: Vérifier la mise en service du cycle d'orientation CYCLE800.
Vérifier les vecteurs d'axe rotatif V1 et V2.

Alarmes NCK

61187 Canal %1 Bloc %2 : type recherche bloc pas admis -> sélectionner recherche bloc avec calcul contour

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme a été déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner la recherche de bloc avec calcul contour.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61188 Canal %1 Bloc %2: pas de nom d'axe défini pour 1er axe rotatif -> vérifier mise en service CYCLE800

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour le 1er axe circulaire, aucun nom d'axe n'a été déclaré. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Remède:

Vérifier la mise en service du cycle d'orientation CYCLE800.

Pas d'entrée sous descripteur d'axe rotatif 1.

61189 Canal %1 Bloc %2: Positions d'axe rotatif non admises

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE800.

Remède:

Orientation en JOG, mode orientation direct, vérifier la position des axes rotatifs ou mise en service cycle d'orientation CYCLE800 axes rotatifs, vérifier la plage angulaire.

61190 Canal %1 Bloc %2 : dégagement impossible dans direction outil --> code d'erreur : %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE800.

Remarque concernant 61190

61190 pas de dégagement possible dans le sens de l'outil --> code d'erreur: %4

Code d'erreur %4 = abcd

a=0xxx -> paramètre CYCLE800 _FR erroné ou variante de dégagement durant mise en service CYCLE800 pas installée

a=1xxx -> pas d'applicatifs existants \$P_AXN3

a=2xxx -> course de dégagement maximale erronée, voir GUD _TC_P[8]

a=3xxx -> course de dégagement incrmentale erronée, voir GUD _TC_P[8]

b=paramètre d'entrée _FR*100

cd=paramètre de mise en service \$P_TCARR37[] (7e,8e décimales)

voir tableau Codage des modes de dégagement

Remède: Code d'erreur: %4

61191 Canal %1 Bloc %2: La transformation 5 axes n'est pas installée

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme a été déclenchée par le cycle suivant : CYCLE832.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61192 Canal %1 Bloc %2: La seconde transformation 5 axes n'est pas installée

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme a été déclenchée par le cycle suivant : CYCLE832.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61193 Canal %1 Bloc %2: L'option Compresseur n'est pas installée

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme a été déclenchée par le cycle suivant : CYCLE832

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61194 Canal %1 Bloc %2: L'option Interpolation de type spline n'est pas installée

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme a été déclenchée par le cycle suivant : CYCLE832

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61196 Canal %1 Bloc %2 : pas de pivotement dans Jog --> Transformation 5 axes et TCARR activés simultanément

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Transformation 5 axes et TOOLCARRIER activés en même temps.

L'alarme est déclenchée par les cycles suivants: CYCLE800.

Remède: Transformation 5 axes et TOOLCARRIER activés en même temps

61197 Canal %1 Bloc %2 : pas de pivotement dans Jog --> le DO actif G%4 et les frames de base contiennent des rotations

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE800.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61198 Canal %1 Bloc %2 : pas de pivotement dans Jog --> plusieurs frames de base actifs (G500) contiennent des rotations

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE800.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61199 Canal %1 Bloc %2 : outil en prise et changement de bloc de données de pivotement (TOOLCARRIER) pas autorisés

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE800.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61200 Canal %1 Bloc %2: Trop d'éléments dans le bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le bloc d'usinage contient trop d'éléments.

Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE76, CYCLE77, E_CALL, E_DR, E_DR_BGF, E_DR_BOR, E_DR_O1, E_DR_PEC, E_DR_REA, E_DR_SIN, E_DR_TAP, E_MI_TR, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, E_PS_CIR, E_PS_FRA, E_PS_HIN, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_ROW, E_PS_SEQ, E_PS_XYA,

E_SL_LON, F_DR, F_DR_PEC, F_DR_REA, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_MI_TR,
F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_ROW,
F_PS_SEQ, F_SL_LON.

Remède: Vérifier le bloc d'usinage et, le cas échéant, supprimer des éléments.

61201 Canal %1 Bloc %2: Ordre erroné dans le bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La séquence des éléments du bloc d'usinage n'est pas valide.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_CP_CE, E_CP_DR, E_MANAGE,
F_CP_CE, F_CP_DR, F_MANAGE.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Trier la séquence dans le bloc d'usinage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61202 Canal %1 Bloc %2: Pas de cycle technologique

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun cycle technologique n'a été programmé dans le bloc d'usinage.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_MANAGE, F_MANAGE.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer le bloc technologique.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61203 Canal %1 Bloc %2: Pas de cycle à positions

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun cycle de positionnement n'a été programmé dans le bloc d'usinage.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_MANAGE, F_MANAGE.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer le bloc de positionnement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61204 Canal %1 Bloc %2 : Cycle technologique inconnu

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le cycle technologique déclaré dans le bloc d'usinage est inconnu.

Alarmes NCK

Réaction: Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_MANAGE, F_MANAGE.
 - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Supprimer le bloc technologique et le reprogrammer.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61205 Canal %1 Bloc %2: Cycle à positions inconnu

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le cycle de positionnement déclaré dans le bloc d'usinage est inconnu.
 Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_MANAGE, F_MANAGE.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Supprimer le bloc de positionnement et le reprogrammer.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61210 Canal %1 Bloc %2: Élément de recherche de bloc pas trouvé

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'élément déclaré pour la recherche de bloc n'existe pas.
 Alarme déclenchée par les cycles suivants: E_MANAGE, E_PS_CIR, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, F_MANAGE, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter la recherche de bloc.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61211 Canal %1 Bloc %2: Référence absolue manque

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une indication a été faite en incrémental, mais la référence absolue n'est pas connue.
 Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_MI_CON, E_MI_PL, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, E_PS_CIR, E_PS_HIN, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer une position absolue avant de donner des indications en incrémental.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61212 Canal %1 Bloc %2 : Type d'outil erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le type d'outil ne correspond pas au type d'usinage.

Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE92, CYCLE951, E_DR, E_DR_O1, E_DR_PEC, E_DR_SIN, E_MI_TXT, F_DR, F_DR_PEC, F_DR_SIN, F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MI_TXT, F_MT_LEN, F_PARTOF, F_ROU_Z, F_ROUGH, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner un autre type d'outil.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61213 Canal %1 Bloc %2 : Rayon cercle trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le rayon de cercle qui a été programmé est trop petit.

Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE77, E_CR_HEL, E_PI_CIR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PI_CIR, F_PO_CIR, F_PO_REC.

Remède: Corriger le rayon de cercle, le centre ou le point final.

61214 Canal %1 Bloc %2 : Aucun pas programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun pas de vis/d'hélice n'a été introduit.

Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_CR_HEL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer le pas de vis.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61215 Canal %1 Bloc %2: Cote brute mal programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Vérifier la dimension du tourillon brut. Le tourillon brut doit être plus grand que le tourillon usiné.

Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE76, CYCLE77, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC

Remède: Vérifier les paramètres _AP1 et _AP2.

61216 Canal %1 Bloc %2: Avance/dent uniquement possible avec outils de fraisage

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: L'avance par dent n'est possible qu'avec des outils de fraisage.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_TFS, F_TFS.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner alternativement un autre type d'avance.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61217 Canal %1 Bloc %2: Vitesse de coupe programmée pour rayon d'outil 0

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour pouvoir travailler avec la vitesse de coupe, le rayon d'outil doit être indiqué.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_DR_SIN, E_DR_TAP, E_TFS, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_DRILL, F_DRM_TA, F_TAP, F_TFS

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Introduire une valeur pour la vitesse de coupe.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61218 Canal %1 Bloc %2: Avance/dent programmée, mais nombre de dents est nul

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Si l'avance par dent est sélectionnée, le nombre de dents doit être déclaré.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_TFS, E_DR_BGF, F_TFS.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Introduire le nombre de dents de l'outil de fraisage dans le menu "liste d'outils".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61219 Canal %1 Bloc %2: Rayon d'outil trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le rayon de l'outil est trop grand pour l'usinage.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner l'outil approprié.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61220 Canal %1 Bloc %2: Rayon d'outil trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le rayon de l'outil est trop petit pour l'usinage.
L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE78Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner l'outil approprié.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61221 Canal %1 Bloc %2: Pas d'outil actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun outil n'est actif.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner l'outil approprié.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61222 Canal %1 Bloc %2: Profondeur de passe dans le plan supérieure au diamètre de l'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La profondeur de passe dans le plan ne doit pas dépasser le diamètre de l'outil.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE79, E_MI_PL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_RECRéaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Réduire la profondeur de passe dans le plan.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61223 Canal %1 Bloc %2: Distance d'accostage trop petite

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une distance d'accostage inférieure à zéro n'est pas autorisée.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_MI_CON, F_MI_CON.Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Introduire une valeur plus grande pour la distance d'accostage.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61224 Canal %1 Bloc %2: Distance de retrait trop petite

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une distance de retrait inférieure à zéro n'est pas autorisée.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_MI_CON, F_MI_CON.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Introduire une valeur plus grande pour la distance de retrait.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61225 Canal %1 Bloc %2: enregistrement de pivotement inconnu

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Tentative d'accès à un bloc de données d'orientation non défini.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_TCARR, F_TCARR

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner un autre bloc de données d'orientation ou définir un nouveau bloc de données d'orientation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61226 Canal %1 Bloc %2: tête orientable ne peut être remplacée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le paramètre "Changement du bloc de données d'orientation" est positionné sur "non".
On a essayé malgré tout de remplacer la tête orientable.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_TCARR, F_TCARR

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Positionner le paramètre "Changement du bloc de données d'orientation", dans le masque de mise en service "Axes circulaires", sur "automatique" ou "manuel".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61230 Canal %1 Bloc %2: Diamètre du palpeur d'outil trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le palpeur d'outil n'est pas calibré correctement.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_MT_CAL, E_MT_RAD, E_MT_LEN

Remède: Dans le bloc de données GUD7, corriger la variable E_MESS_MT_DR[n] ou E_MESS_MT_DL[n] pour le palpeur n+1 (mesure en JOG).

61231 Canal %1 Bloc %2: Le programme ShopMill %4 n'est pas exécutable, car pas testé par ShopMill

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
%4 = nom du programme

Description: Avant de pouvoir être exécuté, un programme ShopMill doit être testé par ShopMill. Alarme déclenchée par le cycle suivant : E_HEAD.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Le programme doit d'abord être simulé dans ShopMill ou être chargé dans le mode de fonctionnement "Machine Auto" de ShopMill.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61232 Canal %1 Bloc %2: mise en place d'outil de magasin impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans une tête orientable où les outils ne peuvent être chargés que manuellement, seuls des outils manuels devront être utilisés.

Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_TD, E_TFS, F_TFS

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Charger l'outil manuel dans la tête orientable ou positionner le paramètre "Changement d'outil" sur "automatique" dans le masque de mise en service "Axes circulaires".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61233 Canal %1 Bloc %2: oblique du filetage mal définie

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: L'angle d'inclinaison du filetage a été introduit avec une valeur trop grande ou trop petite. Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_TR_CON, F_TR_CON

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la géométrie du filetage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61234 Canal %1 Bloc %2 : Le sous-programme ShopMill %4 n'est pas exécutable, car pas testé par ShopMill.

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

%2 = numéro de bloc, étiquette
 %4 = Nom du sous-programme

Description: Avant de pouvoir être exécuté, un sous-programme ShopMill doit être testé par ShopMill. Alarme déclenchée par le cycle suivant : E_HEAD.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le sous-programme doit d'abord être simulé dans ShopMill ou être chargé dans le mode de fonctionnement "Machine Auto" de ShopMill.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61235 Canal %1 Bloc %2 : Le programme ShopTurn %4 n'est pas exécutable car pas testé par ShopTurn.

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %4 = nom du programme

Description: Avant de pouvoir être exécuté, un programme ShopTurn doit être testé par ShopTurn. Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_HEAD

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le programme doit d'abord être simulé dans ShopTurn ou être chargé dans le mode de fonctionnement "Machine Auto" de ShopTurn.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61236 Canal %1 Bloc %2 : Le sous-programme ShopTurn %4 n'est pas exécutable car pas testé par ShopTurn.

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 %4 = Nom du sous-programme

Description: Avant de pouvoir être exécuté, un sous-programme ShopTurn doit être testé par ShopTurn. Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_HEAD

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le sous-programme doit d'abord être simulé dans ShopTurn ou être chargé dans le mode de fonctionnement "Machine Auto" de ShopTurn.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61237 Canal %1, bloc %2 : direction de retrait inconnue. Effectuer retrait manuel de l'outil.

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'outil se trouve dans la zone de retrait et la direction dans laquelle il peut être dégagé n'est pas connue.

Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_SP_RP

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Dégager manuellement l'outil de la zone de retrait définie dans l'en-tête du programme et redémarrer le programme.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61238 Canal %1 bloc %2 : sens d'usinage inconnu

Paramètres:

%1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

La direction dans laquelle le prochain usinage devra être exécuté n'est pas connue.

Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_SP_RP

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

S'adresser au service d'assistance de Siemens compétent.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61239 Canal %1, bloc %2 : le point de changement d'outil est situé dans la zone de retrait.

Paramètres:

%1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Le point de changement d'outil doit être suffisamment éloigné de la zone de retrait, de sorte qu'aucun outil ne puisse entrer dans la zone de retrait lors d'un mouvement de la tourelle revolver.

Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_SP_RP

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Déclarer un autre point de changement d'outil.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61240 Canal %1 bloc %2 : type d'avance erroné

Paramètres:

%1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Le type d'avance n'est pas possible pour cet usinage.

Alarme déclenchée par les cycles suivants : F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MIM_TR, F_ROUGH, F_SP_EF, F_UCUT_T

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Vérifier le type d'avance.

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

61241	Canal %1, bloc %2 : pas de plan de retrait défini pour ce sens d'usinage
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Un plan de retrait n'a pas été défini pour le sens d'usinage qui a été sélectionné. Alarme déclenchée par les cycles suivants : F_SP_RP, F_SP_RPT
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Définir les plans de retrait qui manquent.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61242	Canal %1 bloc%2 : sens d'usinage erroné
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	On a indiqué une mauvaise direction d'usinage. Alarme déclenchée par les cycles suivants : F_DR, F_DR_PEC, F_DR_REA, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA, F_MI_CON, F_MI_EDG, F_MI_TR, F_MI_TXT, F_MIM_TR, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON, F_TAP
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier la direction d'usinage qui a été programmée.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61243	Canal %1 bloc %2 : corriger point changement outil, pointe outil dans plage retrait !
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le point de changement d'outil doit être suffisamment éloigné de la zone de retrait de sorte qu'aucun outil ne puisse entrer dans la zone de retrait lors d'un mouvement de la tourelle revolver. Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_SP_RP
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Déclarer un autre point de changement d'outil.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61244	Canal %1 bloc %2 : changement du pas de vis entraîne filet indéfini
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Telle qu'elle a été introduite, la modification du pas de vis entraîne une inversion de sens du filetage. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE99
Réaction:	- Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la modification du pas et la géométrie du filetage.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

61245 Canal %1 bloc %2 : le plan usinage ne correspond pas au plan d'usinage modal

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le plan d'usinage ne coïncide pas avec le plan modal d'usinage.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le plan d'usinage.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

61246 Canal %1 Bloc %2 : distance de sécurité trop petite

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La distance de sécurité est trop faible pour l'usinage.
 Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE79

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Agrandir la distance de sécurité.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

61247 Canal %1 Bloc %2 : rayon pièce brute trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le rayon brut est trop petit pour l'usinage.
 Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE79

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Agrandir le rayon de la pièce brute.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

61248 Canal %1 Bloc %2 : avance trop petite

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La profondeur de passe est trop petite pour l'usinage.
 Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE79

Alarmes NCK

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Agrandir la valeur de pénétration.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61249 Canal %1 Bloc %2 : nombre d'arêtes trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le nombre d'arêtes est trop petit.
 Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE79

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Agrandir le nombre d'arêtes.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61250 Canal %1 Bloc %2 : ouverture clé / pan trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La cote sur plats / longueur d'arête est trop petite.
 Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE79

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Agrandir l'ouverture de clé / longueur d'arête.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61251 Canal %1 Bloc %2 : ouverture clé / pan trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La cote sur plats / longueur d'arête est trop grande.
 Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE79

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Réduire l'ouverture de clé / longueur d'arête.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61252 Canal %1 Bloc %2 : chanfrein/rayon trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le chanfrein / rayon est trop grand.
Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE79

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Réduire le chanfrein / rayon.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61253 Canal %1 Bloc %2: Pas de surépaisseur de finition programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucune surépaisseur de finition n'a été introduite.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : E_PO_CIR, E_PO_REC, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer la surépaisseur de finition.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61254 Canal %1 Bloc %2: erreur lors de l'accostage de butée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Erreur lors de l'accostage de la butée.
Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_SUB_SP

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Indiquer l'autre position Z1 lors de la saisie de la contre-broche.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61255 Canal %1 Bloc %2: erreur lors tronçonnage: bris d'outil ?

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le tronçonnage n'a pas pu être effectué complètement. Il peut y avoir eu bris d'outil.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : F_PARTOF, F_SUB_SP

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'outil.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

61256 Canal %1 bloc %2: miroir non autorisé au lancement programme. Désélectionner DO.

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La fonction miroir n'est pas autorisée au lancement du programme.
L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_HEADRéaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Désélectionner le décalage d'origine !

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61257 Canal %1 Bloc %2 : La mise en service de la contre-broche est incomplète

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: La mise en service de la contre-broche est incomplète.
Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_SUB_SPRéaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier les paramètres machine d'affichage 9803, 9851, 9852, 9853 und 9854.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61258 Canal %1 Bloc %2 : Renseigner les paramètres pour mandrin de contre-broche dans l'image de la broche

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: Les paramètres pour le mandrin de contre-broche ne sont pas renseignés dans l'image miroir.

Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_SUB_SP

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Entrer les paramètres "ZL1", "ZL2" et "ZL3" dans le masque "Outils Décalages d'origine" > "Broches".

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61259 Canal %1 Bloc %2 : le programme contient de nouveaux pas d'usinage de ShopMill %4

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = Numéro de bloc, étiquette

%4 = Version ShopMill

Description: Le programme a été créé avec une version ShopMill plus récente que la version en place.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Supprimer l'opération d'usinage et, le cas échéant, programmer l'usinage différemment.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61260	Canal %1 Bloc %2 : le programme contient de nouveaux pas d'usinage de ShopTurn %4
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = Numéro de bloc, étiquette %4 = Version ShopTurn
Description:	Le programme a été créé avec une version ShopMill plus récente que la version en place.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Supprimer l'opération d'usinage et, le cas échéant, programmer l'usinage différemment.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61261	Canal %1 Bloc %2 : décalage central
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = Numéro de bloc, étiquette
Description:	Le désaxage dans le cas d'un perçage centré est supérieur à la valeur admise. Alarme déclenchée par les cycles suivants : F_DRILL, F_DRILLD
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Entrer un désaxage plus faible (voir paramètre machine d'affichage 9862)..
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61262	Canal %1 Bloc %2 : pas de vis impossible avec outil sélectionné
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = Numéro de bloc, étiquette
Description:	Le pas du taraud ne coïncide pas avec le pas de vis programmé. Alarme déclenchée par les cycles suivants : F_DR_TAP, F_DRM_TA, F_TAP
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Utiliser un taraud avec un pas correspondant à la valeur programmée.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61263	Canal %1 Bloc %2: blocs de progr. ShopMill concaténés dans sous-prog. sur modèle Pos. non admis
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = Numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Si un sous-programme est appelé depuis un modèle de positions, ce sous-programme ne doit pas contenir lui-même un modèle de positions.
Alarme déclenchée par le cycle suivant : E_MANAGE

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer l'usinage différemment.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61264 Canal %1 Bloc %2: blocs de progr. ShopTurn concaténés dans sous-prog. sur modèle Pos. non admis

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: Si un sous-programme est appelé depuis un modèle de positions, ce sous-programme ne doit pas contenir lui-même un modèle de positions.
Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_MANAGE

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Programmer l'usinage différemment.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61265 Canal %1 Bloc %2: trop de limitations, utiliser le cycle de poche rectangulaire

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: En surfacage, il n'est possible de limiter que 3 faces au maximum.
Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser le cycle de poche

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61266 Canal %1 Bloc %2: sens d'usinage non admis

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: Les limitations et le sens d'usinage ne concordent pas pour le surfacage.
Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Choisir un autre sens d'usinage.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61267 Canal %1 Bloc %2: Profondeur de passe dans le plan trop grande, il reste de la matière en coins

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = Numéro de bloc, étiquette

Description: En surfacage, la profondeur de passe dans le plan ne doit pas dépasser 85%.
Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Choisir une profondeur de passe dans le plan plus petite pour éviter un reste de matière.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61268 Canal %1 Bloc %2 : sens d'usinage illicite, il reste de la matière.

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: En fraisage plan, le sens d'usinage est incompatible avec les limites sélectionnées.
L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Le sens d'usinage doit être choisi pour être compatible avec les limites.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61269 Canal %1 Bloc %2: diamètre extérieur de l'outil trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'outil est mal défini.
L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'angle et le diamètre de l'outil utilisé.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61270 Canal %1 Bloc %2: largeur du chanfrein trop petite

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La largeur de chanfrein est choisie trop petite.
L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : E_SP_CHA, F_SP_CHA

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Augmenter la largeur du chanfrein.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61271	Canal %1 Bloc %2: largeur chanfrein > rayon de l'outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La largeur du chanfrein est supérieure au rayon de l'outil. L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : E_SP_CHA, F_SP_CHA
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Utiliser un outil plus grand.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61272	Canal %1 Bloc %2: profondeur de pénétration trop petite
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La profondeur de pénétration est trop petite pour chanfreiner. L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : E_SP_CHA, F_SP_CHA
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Augmenter la profondeur de pénétration.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61273	Canal %1 Bloc %2: profondeur de pénétration trop grande
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La profondeur de pénétration est trop grande pour chanfreiner. L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : E_SP_CHA, F_SP_CHA
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Diminuer la profondeur de pénétration.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61274	Canal %1 Bloc %2: angle d'outil pas valable
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'angle de l'outil est incorrect. L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : E_SP_CHA, F_SP_CHA

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'angle de l'outil.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61275 Canal %1 Bloc %2: point de destination derrière fin de course logiciel !

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Par suite du pivotement, le point de destination est au-delà des fins de course logiciels.
 L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : E_SP_RP

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Choisissez un autre plan de retrait ou accostez un point intermédiaire favorable.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61276 Canal %1 Bloc %2: en présence de goulots d'étranglement, le diamètre maximal de l'outil est requis

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour les limitations, il faut le diamètre extérieur de l'outil.
 L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Indiquez le diamètre extérieur de l'outil.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61277 Canal %1 Bloc %2: diamètre de l'outil supérieur à la largeur du goulot d'étranglement

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le diamètre de l'outil est plus grand que la limitation.
 L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Utilisez un outil plus petit

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

61278	Canal %1 Bloc %2: si angle outil supérieur à 90°, les deux diamètres de l'outil doivent être égaux
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pour les angles d'outils supérieurs à 90°, les deux diamètres d'outil doivent être identiques. L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corrigez l'angle d'outil ou les diamètres d'outil.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61279	Canal %1 Bloc %2: si angle outil est égal à 90°, les deux diamètres de l'outil doivent être égaux
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Pour des angles d'outils de 90°, les deux diamètres d'outil doivent être identiques L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE61
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Corrigez l'angle d'outil ou les diamètres d'outil.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61280	Canal %1 Bloc %2: fonction miroir manque dans DO %4
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Si le programme commence par l'usinage avec contre-broche, le décalage d'origine doit être sélectionné avec fonction miroir. L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_SUB_SP
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Pour le décalage d'origine utilisé, sélectionner la fonction miroir.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61281	Canal %1 Bloc %2 : le pt de départ de l'usinage se situe au-delà des plans de retrait
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le point de départ d'usinage se situe en dehors des plans de retrait. L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_SP_RP
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal.

Remède: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Adapter les plans de retrait.
Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61282 Canal %1 Bloc %2 : le pt de fin de l'usinage se situe au-delà des plans de retrait

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
Description: Le point final d'usinage se situe en dehors des plans de retrait.
L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_SP_RP
Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Remède: Adapter les plans de retrait.
Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61283 Canal %1 Bloc %2 : accostage direct impossible, car changement d'outil nécessaire

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
Description: La recherche de bloc doit être suivie de la mise en position par accostage direct, mais auparavant un changement d'outil est nécessaire.
L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_TFS
Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Remède: Effectuer d'abord manuellement le changement d'outil, puis redémarrer la recherche de bloc.
Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61284 Canal %1 Bloc %2 : accostage du pt de départ impossible sans collision. Prépositionner manuellement l'outil.

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette
Description: Le point de départ ne peut pas être accosté sans collision.
L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA, F_GROOV, F_MIM_TR, F_PARTOF, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T
Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Remède: Prépositionner l'outil manuellement.
Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

61285 Canal %1 Bloc %2: Position de stationnement en-dessous du plan de retrait XRA

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La position de stationnement se trouve en dessous du plan de retrait XRA.

L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_SP_RP

Réaction: - Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Placer la position de stationnement au-dessus du plan de retrait XRA.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61286 Canal %1 Bloc %2: Traitement impossible, vérifier l'angle d'outil !

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'usinage n'est pas possible avec l'outil indiqué.

L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_UCUT_T

Réaction: - Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser un outil approprié

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61287 Canal %1 Bloc %2: Pas de broche maître active

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucune broche maître n'est active.

L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_TFS

Réaction: - Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Activer une broche maître (paramètre machine 20090).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61300 Canal %1 Bloc %2: Palpeur défectueux

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61301	Canal %1 Bloc %2: Palpeur ne déclenche pas
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La course de mesure a été entièrement effectuée sans qu'un signal de commutation n'ait été généré à l'entrée de mesure. L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	-Vérifier l'entrée de mesure -Vérifier la course de mesure • Palpeur défectueux
61302	Canal %1 Bloc %2: Palpeur: collision
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Lors du positionnement, le palpeur est entré en collision avec un obstacle. L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	? Vérifier le diamètre du tourillon (éventuellement trop petit), ? Vérifier la course (éventuellement trop grande)
61303	Canal %1 Bloc %2: Zone de fiabilité dépassée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le résultat de la mesure diffère considérablement de la valeur déclarée. L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	-Vérifier la valeur de consigne. -Augmenter le paramètre _TSA.
61304	Canal %1 Bloc %2: Dépassement écart supérieur
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61305	Canal %1 Bloc %2: Dépassement écart inférieur
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61306 Canal %1 Bloc %2: Différence dimensionnelle admissible dépassée

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: Alarme générée par les cycles suivants : CYCLE971, CYCLE972, CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE982, CYCLE994.

Remède: -Vérifier la consigne
-Augmenter la valeur du paramètre _TDIF

61307 Canal %1 Bloc %2: Variante de mesure erronée

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Le paramètre _MVAR a une valeur qui n'est pas admise.

61308 Canal %1 Bloc %2 : vérifier la course de mesure _FA

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Pour la mesure, une course est générée dont la grandeur est spécifiée par le paramètre _FA qui définit la valeur maximum du chemin avant et après la position de commutation attendue (arête de pièce) et qui doit avoir une valeur supérieure à 0.
L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Vérifier le paramètre _FA

61309 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le type de palpeur

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Type de palpeur : palpeur 3D non actif.
L'alarme est générée par tous les cycles à l'exception de CYCLE971, CYCLE972, CYCLE982.

Remède: Le palpeur défini dans la gestion des outils doit être du type "palpeur 3D".
Le type d'outil entré pour le palpeur de pièce dans la mémoire CO est illicite.
Pour CYCLE971 : aucun type de palpeur de pièce licite figure dans _TP[x,8] ou alors vérifier le plan de travail admis G17...G19 pour le type d'outil "meule".

61310 Canal %1 Bloc %2: Facteur d'échelle est actif

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Facteur d'échelle = homothétie est actif.
L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Désactiver le facteur d'échelle actif dans le programme. Avec un facteur d'échelle actif, aucune mesure n'est possible.

61311 Canal %1 Bloc %2: Pas de numéro D actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun correcteur d'outil pour le palpeur (lors de la mesure de pièces) ou aucun correcteur d'outil pour l'outil actif (lors de la mesure de l'outil) n'a été sélectionné.

L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Sélectionner le numéro d'arête tranchante D de l'outil.

61312 Canal %1 Bloc %2: Référence absolue manque

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme peut être déclenchée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure

Remède: Le cycle de mesure appelé n'est pas autorisé.

61313 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le numéro du palpeur

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le numéro de palpeur de mesure a une valeur illicite (_PRNUM).

L'alarme peut être déclenchée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure

Remède: Corriger _PRNUM ou créer le champ de données _TP[] ou _WP[] pour d'autres palpeurs d'outil ou de pièce et adapter en conséquence _CVAL[0]/_CVAL[1].

61314 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le type d'outil sélectionné

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par : CYCLE971, CYCLE972, CYCLE982

Remède: Type d'outil illicite pour calibrage mesure d'outil/palpeur d'outil

61315 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez la position du tranchant

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par : CYCLE972, CYCLE973, CYCLE974, CYCLE982, CYCLE994.

Remède: Vérifier la longueur de tranchant de l'outil (palpeur de mesure) en mémoire TO

61316 Canal %1 Bloc %2: Centre et rayon indéterminables

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucun cercle ne peut être calculé à partir des points mesurés, tous les points mesurés se trouvant sur une droite.

Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE979.

Remède: Modification de programme

61317 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez les paramètres du CYCLE116

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Paramétrage erroné; il faut 3 ou 4 points pour calculer le centre. L'alarme est déclenchée par : CYCLE979.

Remède: Modifier le paramétrage du CYCLE116

61318 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le facteur de pondération _K

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le paramètre _K est 0. L'alarme est déclenchée par : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998.

Remède: Vérifier le paramètre _K

61319 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le paramètre d'appel du CYCLE114

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Erreur interne Cycles de mesure. L'alarme est déclenchée par : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998.

Remède: Vérifier le paramètre d'appel CYCLE114

61320 Canal %1 Bloc %2 : Vérifiez le numéro d'outil

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La gestion d'outil est active, et le paramètre _TNUM=0 et le paramètre _TNAME ne sont pas affectés ou
ou le nom de l'outil n'est pas connu de la gestion des outils.
L'alarme peut être déclenchée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure

Remède: Vérifier les paramètres _TNUM, _TNAME.

61321 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le numéro de la mémoire de DO

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: le DO ayant le numéro indiqué dans _KNUM n'existe pas. L'alarme est déclenchée par : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le paramètre _KNUM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61322 Canal %1 Bloc %2: Vérifier 4me chiffre de _KNUM

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'endroit indiqué de _KNUM contient des valeurs invalides. Vérifier aussi _MVAR !
L'alarme est déclenchée par : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998, CYCLE114

Remède: Vérifier les paramètres _KNUM, _MVAR.

61323	Canal %1 Bloc %2: Vérifier 5me chiffre de _KNUM
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'endroit indiqué de _KNUM contient des valeurs invalides. Vérifier aussi _MVAR ! L'alarme est déclenchée par : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998, CYCLE114
Remède:	Vérifier les paramètres _KNUM, _MVAR.
61324	Canal %1 Bloc %2: Vérifier 6me chiffre de _KNUM
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'endroit indiqué de _KNUM contient des valeurs invalides. Vérifier aussi _MVAR ! L'alarme est déclenchée par : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998, CYCLE114
Remède:	Vérifier les paramètres _KNUM, _MVAR.
61325	Canal %1 Bloc %2: Vérifiez axe de mesure / de décalage
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le paramètre pour l'axe de mesure _MA a une mauvaise valeur. L'alarme est déclenchée par : tous les cycles de mesure sauf CYCLE979
Remède:	Vérifier le paramètre _MA.
61326	Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le sens de mesure
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le paramètre pour la direction de mesure _MD a une mauvaise valeur. L'alarme est déclenchée par : CYCLE973, CYCLE976.
Remède:	Vérifier le paramètre _MD.
61327	Canal %1 Bloc %2: Reset du programme nécessaire
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Reset CN nécessaire. L'alarme est déclenchée par : tous les cycles de mesure sauf CYCLE973, CYCLE976
Remède:	Exécuter un Reset CN
61328	Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le numéro D
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le numéro D dans le paramètre _KNUM est 0. L'alarme peut être déclenchée par tous les cycles de mesure.
Remède:	Vérifier le paramètre _KNUM.
61329	Canal %1 Bloc %2: Vérifiez l'axe rotatif
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Aucun nom n'est attribué au numéro d'axe indiqué dans le paramètre _RA ou l'axe n'est pas configuré en tant qu'axe rotatif. L'alarme est déclenchée par : CYCLE998
Remède:	Vérifier le PM 20080 ou le PM 30300.

Alarmes NCK

- 61330 Canal %1 Bloc %2: Rotation du système de coordonnées active**
 Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Dans le système de coordonnées tourné, aucune mesure n'est possible. L'alarme est déclenchée par : CYCLE972, CYCLE973, CYCLE974, CYCLE994.
 Remède: Vérifier les conditions pour la mesure.
- 61331 Canal %1 Bloc %2: Angle trop grand, modifiez l'axe de mesure**
 Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Le paramètre _STA est trop grand pour l'axe de mesure indiqué. L'alarme est déclenchée par : CYCLE998
 Remède: Sélectionner un autre axe de mesure.
- 61332 Canal %1 Bloc %2: Modifiez la position de la pointe de l'outil**
 Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: La pointe d'outil se trouve au-dessous de la surface du palpeur (par ex. sur une bague de réglage ou sur un cube). Alarme déclenchée par : CYCLE971, CYCLE972, CYCLE982, E_MT_CAL, E_MT_LEN, E_MT_RAD.
 Remède: Placer l'outil au-dessus de la surface du palpeur.
- 61333 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez le numéro du bloc d'étalonnage**
 Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Le paramètre _CALNUM est trop grand. L'alarme est déclenchée par : CYCLE973
 Remède: Réduire _CALNUM à une valeur admissible ou augmenter la valeur maximale _CVAL[2] dans GUD6.
- 61334 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez zone de protection**
 Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Le paramètre _SZA, _SZO est trop grand ou trop petit. L'alarme est déclenchée par : CYCLE977
 Remède: Vérifier les paramètres _SZA, _SZO.
- 61336 Canal %1 Bloc %2: Axes géométriques inexistants**
 Paramètres: %1 = Numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
 Description: Aucun axe géométrique n'a été configuré. L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
 Remède: Les paramètres machine sont à modifier dans PM 20060
- 61337 Canal %1 Bloc %2: Vérifiez entrée de mesure**
 Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description:
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61338 Canal %1 Bloc %2: La vitesse de positionnement est nulle

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Lors de certaines variantes de mesure (par ex. mesure de tourillons), des trajets intermédiaires sont également générés à côté des courses proprement dites. Ces trajets intermédiaires possèdent leur propre avance dont la valeur figure dans les paramètres _SPEED [1] et _SPEED[2] dans GUD6.

L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Vérifier les paramètres _SPEED[1], _SPEED[2] dans GUD6.

61339 Canal %1 Bloc %2: Facteur de correction vitesse rapide = 0

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Vérifier le paramètre _SPEED[0] dans GUD6

61340 Canal %1 Bloc %2: Numéro d'alarme erroné

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Erreur interne des cycles de mesure

61341 Canal %1 Bloc %2 : palpeur pas étalonné dans le plan actif

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979

Remède: Calibrer le palpeur avant d'appeler le cycle.

61342 Canal %1 Bloc %2: Inscription pour version de logiciel dans GUD6 insuffisante ou format erroné

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: jusqu'à la version 6.2 des cycles de mesure : _SI[1] dans GUD6 n'a pas de valeur ou a une valeur < 3
à partir de la version 6.3 des cycles de mesure : effectuer une mise à niveau du logiciel de NCK

61343 Canal %1 Bloc %2: Il n'y a pas d'outil correspondant au descripteur indiqué

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Alarmes NCK

Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Vérifier le nom du descripteur d'outil.

61344 Canal %1 Bloc %2: Il y a plusieurs outils actifs

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Retirer l'outil de l'autre broche.

61345 Canal %1 Bloc %2: Numéro D paramétré (_KNUM) trop grand

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.

Remède: Diminuer le numéro D dans _KNUM, vérifier le logiciel ou les PM pour les numéros D simplifiés

61346 Canal %1 Bloc %2 : distance point de départ - point de mesure _SETV[0] et _SETV[1] <=0

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE961

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Les paramètres _SETV[0] ou _SETV[1] ne sont pas renseignés ou sont inférieurs à 0.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61347 Canal %1 Bloc %2: Angle 1re arête - 2me arête est nul

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE961

Remède: Le paramètre _INCA est nul.

61348 Canal %1 Bloc %2: Angle avec arête de référence est nul

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61349	Canal %1 Bloc %2: Distance arête sup. palpeur - position de mesure pour mesure rayon d'outil = 0
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE971. Paramètre _TP[x,9] La distance entre le bord supérieur et le bord inférieur du palpeur d'outil est nulle ; important pour les mesures de rayons.
Remède:	Vérifier le paramètre _TP[x,9]
61350	Canal %1 Bloc %2 : avance, vitesse de rotation pour mesure d'outil avec broche en rotation ne sont pas programmées dans _MFS
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE971. L'avance de mesure et/ou la vitesse de rotation de broche pour la mesure d'outil avec broche tournante ne sont pas indiquées dans la variable GUD _MFS[2].
Remède:	Vérifier le paramètre _MFS[2]
61351	Canal %1 Bloc %2: Longueur ou rayon d'outil vaut 0
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE971. La longueur ou le rayon de l'outil actif est nul.
Remède:	Vérifier la longueur et le rayon de l'outil actif dans la mémoire des correcteurs.
61352	Canal %1 bloc %2 : Chemin d'accès au fichier de listage pas permis
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106. Le chemin indiqué pour le fichier journal est erroné.
Remède:	Vérifier le paramètre _PROTNAME[1]
61353	Canal %1 bloc %2 : Chemin d'accès au fichier de listage pas trouvé
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106. Le répertoire indiqué n'existe pas ou le chemin indiqué est erroné.
Remède:	Vérifier le paramètre _PROTNAME[1]
61354	Canal %1 bloc %2 : Fichier pour listage pas trouvé
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106. Il n'a pas été donné de nom au fichier journal.
Remède:	Vérifier le paramètre _PROTNAME[1]
61355	Canal %1 bloc %2 : Type de fichier pour listage, incorrect
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106.

Alarmes NCK

Remède: L'extension du nom donné au fichier journal est erronée.
Vérifier le paramètre _PROTNAME[1]

61356 Canal %1 bloc %2 : Le fichier pour listage est utilisé

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106.
Le fichier journal est déjà utilisé par un programme CN.
Remède: Vérifier le paramètre _PROTNAME[1]

61357 Canal %1 bloc %2 : Pas de ressources disponibles

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106.
La mémoire CN disponible est insuffisante.
Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
Remède: Effacer des fichiers.
Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61358 Canal %1 bloc %2 : Erreur lors du listage

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106.
Erreur interne.
Remède: Appelez l'assistance téléphonique !

61359 Canal %1 bloc %2 : - Continuer avec RESET

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106.
Erreur interne.
Remède: Appelez l'assistance téléphonique !

61360 Canal %1 bloc %2 : Instruction de listage pas définie - Continuer avec RESET

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE106.
Le cycle CYCLE106 a été appelé avec un paramètre erroné.
Remède: Vérifier l'appel du cycle CYCLE106, en particulier les paramètres d'appel

61361 Canal %1 bloc %2 : La variable ne peut pas être listée

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.
La valeur indiquée dans _PROTVAL[] ne peut pas être reprise dans le journal.
Remède: Vérifier le paramètre _PROTVAL[]

61362	Canal %1 bloc %2 : CYCLE118 : Nombre de valeurs trop grand
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE118. Le 4ème paramètre pour CYCLE118 est supérieur à 10.
Remède:	Diminuer le 4e paramètre (PAR4) du CYCLE118
61363	Canal %1 bloc %2 : nombre max. de lignes de valeurs pour listage dépassée
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	Dépassement du nombre maximum de lignes de valeurs. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.
Remède:	Réduire le nombre de lignes de valeurs. Vérifier le paramètre _PROTFORM[4]
61364	Canal %1 Bloc %2: Vérifier distance point mesure 1 à point mesure 2
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE998. Le paramètre _ID est <= 0.
Remède:	Vérifier le paramètre _ID
61365	Canal %1 Bloc %2: Vérifier avance pour interpolation circulaire
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE979. Le paramètre _RF est <= 0.
Remède:	Vérifier le paramètre _RF
61366	Canal %1 Bloc %2 : sens rotation pour mesure outil avec broche en rotation pas défini dans _CM[5]
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE971. Les valeurs admises pour le champ de données _CM[5] dans le bloc GUD6 sont 3 (correspond à M3) ou 4 (correspond à M4).
Remède:	Vérifier le paramètre _CM[5] dans GUD6
61367	Canal %1 Bloc %2: les paramètres _SETV[0...3] ou _SETV[4...7] sont identiques
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE961.
Remède:	Indiquer des positions différentes pour les points correspondants de _SETV[0...7]
61368	Canal %1 Bloc %2: droites par paramètre _SETV[0...3] et _SETV[4...7] ne forment aucun pt d'inters.
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE961.

Alarmes NCK

- Remède: Indiquer des positions différentes pour les points correspondants de _SETV[0...7]
- 61369 Canal %1 Bloc %2 : position du coin pas définissable sans équivoque, vérifier paramètre _SETV[0...7]**
- Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
- Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE961.
- Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Remède: Définir P1 et P2 ainsi que P3 et P4 de façon à ce que le point d'intersection des deux droites définies par ces points se situe en dehors des segments de droite formés par P1 et P2 d'une part et P3 et P4 d'autre part.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
- 61370 Canal %1 bloc %2 : il n'y a pas d'entrées dans _PROTVAL[0] - _PROTVAL[5]**
- Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
- Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.
- Remède: Renseigner _PROTVAL[0...5]
- 61371 Canal %1 bloc %2: Produit hors largeur de colonne et nombre de colonne dépasse 200 caract./ligne**
- Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
- Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.
- Remède: Réduire la largeur (_PROTFORM[4]) ou le nombre des colonnes (_PROTVAL[2...5]).
- 61372 Canal %1 Bloc %2: variante de mesure sélectionnée nécessite une broche supportant SPOS**
- Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
- Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
- Remède: Vérifier la variante de mesure ou l'équipement de la machine.
- 61373 Canal %1 Bloc %2: palpeur unidirectionnel nécessite une broche supportant SPOS**
- Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
- Description: L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
- Remède: Vérifier l'équipement de la machine.
- 61401 Canal %1 bloc %2: Capteur de mesure ne répond pas, limitation de course pas pos. finale logicielle**
- Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
- Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE961, CYCLE971, CYCLE976, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE998.

Remède:	La position de consigne ne peut pas être atteinte pour cause de dépassement de la position du fin de course logiciel. vérifier la valeur de consigne déclarée
61402	Canal %1 bloc %2 : collision du palpeur, limitation du trajet de mesure par le fin de course logiciel
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE977. Dans les variantes de mesure Languette/Arbre, le trajet de positionnement dans le plan est limité par un fin de course logiciel. Le palpeur déclenche lors du mouvement d'approche qui suit.
Remède:	Vérifier la position programmée au regard du fin de course logiciel.
61403	Canal %1 Bloc %2: erreur interne au cycle lors calcul de frame
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	Appelez l'assistance téléphonique SIEMENS.
61404	Canal %1 Bloc %2: Erreur de cycle interne lors de la CO
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	Vérifier les données d'outil concernées.
61405	Canal %1 Bloc %2: L'environnement d'outil n'existe pas dans _TENV
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	Corriger le nom ou créer cet environnement d'outil.
61406	Canal %1 Bloc %2 : vérifier le NUMERO DL dans _DLNUM
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	Vérifier le numéro de la correction de la somme et du réglage. Vérifier le paramètre _DLNUM.
61407	Canal %1 Bloc %2: Vérifier le 7me chiffre et les chiffres supérieurs dans _KNUM
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	La 6ème position de _KNUM contient une valeur invalide. L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	Vérifier le numéro de la correction de la somme et du réglage. Vérifier le paramètre _KNUM

Alarmes NCK

61408	Canal %1 Bloc %2: Les corrections totales sont inexistantes
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	Régler PM 18080, bit 8=1
61409	Canal %1 Bloc %2: Les corrections en réglage sont inexistantes
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	Régler PM 18112, bit 4=1
61410	Canal %1 Bloc %2: L'option ou grandeur à corriger inexistante
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	La grandeur à corriger exige une option ou une augmentation de valeurs de PM.
61411	Canal %1 Bloc %2: Le calcul du frame est impossible, vérifier les valeurs
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE997, CYCLE119.
Remède:	Vérifier les valeurs de consigne, les valeurs réelles.
61412	Canal %1 Bloc %2: Le frame de base du canal est inexistant
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE997, CYCLE119.
Remède:	Régler PM 28081>0, \$P_CHBFRMASK>0
61413	Canal %1 Bloc %2: Vérifier la consigne du diamètre de bille, _SETVAL<=0
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE997.
Remède:	Vérifier la consigne du diamètre de la touche du palpeur.
61414	Canal %1 Bloc %2: Distorsion du triangle au-delà de la limite
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE997, CYCLE119.
Remède:	Vérifier les valeurs de consigne, les valeurs réelles.
61415	Canal %1 Bloc %2 : vérifier palpeur / plan d'usinage
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE971.
Remède:	Utiliser un palpeur adapté au plan d'usinage (_TP[x,8], _TPW[x,8]) ou modifier le plan d'usinage.

61416	Canal %1 Bloc %2 : adapter la dimension du champ %4 !
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	"Adapter la taille du champ _TP[]/_CVAL[0] !" ou "Adapter la taille du champ _WP[]/_CVAL[1] !" ou "Adapter la taille du champ _KP[]/_CVAL[2] !" ou "Adapter la taille du champ _TWP[]/_CVAL[3] !" Vérifier le palpeur / le plan d'usinage. L'alarme peut être générée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	Adapter _CVAL au nombre de champs existant pour les données du palpeur ou du bloc d'étalonnage.
61417	Canal %1 Bloc %2 : le palpeur va entrer en collision avec le support de la rainure de référence.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	Le défaut peut être déclenché par les cycles de mesure suivants : CYCLE973
Remède:	Se placer sur la position de départ des axes participant à la mesure, position sans risque de collision.
61418	Canal %1 Bloc %2 : le fichier journal est trop petit, vérifier le PM11420 : LEN_PROTOCOL_FILE.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	Le défaut peut être déclenché par les cycles de mesure suivants : CYCLE106
Remède:	PM11420 : vérifier LEN_PROTOCOL_FILE.
61419	Canal %1 Bloc %2 : Vérifier le calibrage de la sphère du palpeur en ce qui concerne le centre/le pôle sud.
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de mesure suivants : CYCLE974, CYCLE994, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE997, CYCLE998
Remède:	Le palpeur de la pièce doit être calibré selon son application dans les cycles de mesure.
61420	Canal %1 Bloc %2 : vérifier le calibrage du palpeur concernant sa configuration mono-palpeur/multi-palpeur
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de mesure suivants : CYCLE974, CYCLE994, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE997, CYCLE998
Remède:	Le palpeur de la pièce doit être calibré selon son type et de son application.
61501	Canal %1 Bloc %2 : La simulation est active
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : tous les cycles
Remède:	Réinitialiser la simulation
61502	Canal %1 Bloc %2 : Pas de correction d'outil activée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : tous les cycles

Alarmes NCK

Remède: Il faut programmer un numéro d'outil.

61503 Canal %1 Bloc %2 : Correction du tranchant à gauche ou à droite

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE414, CYCLE415, CYCLE416, CYCLE420

Remède: La programmation d'une valeur de correction d'outil est indispensable

61504 Canal %1 Bloc %2 : _KNG incorrect pour le réglage

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : fonction de réglage

Remède:

61505 Canal %1 Bloc %2 : Course de dégagement < 1mm

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE420

Remède: Agrandir la course du dégagement

61506 Canal %1 Bloc %2 : Course d'approche < 1mm

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE420

Remède: Agrandir la course d'approche

61507 Canal %1 Bloc %2 : Distance de sécurité < 1mm

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : fonction de réglage

Remède:

61508 Canal %1 Bloc %2 : Préréglage incorrect pour la position du flanc

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : fonction de réglage

Remède:

61509 Canal %1 Bloc %2 : Préréglage incorrect pour la position du dresseur

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : fonction de réglage

Remède:

61510 Canal %1 Bloc %2 : Avance de marche d'essai active

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE410, CYCLE411, CYCLE413, CYCLE415, CYCLE420

Remède: Désactiver l'avance de marche d'essai

61511 Canal %1 Bloc %2 : Position incorrecte du flanc ou du tranchant d'outil D1/D2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : fonction de réglage

Remède:

61512 Canal %1 Bloc %2 : Position longitudinale incorrecte

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : fonction de réglage

Remède:

61513 Canal %1 Bloc %2 : Dresseur à gauche et meule oblique

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : fonction de réglage

Remède:

61514 Canal %1 Bloc %2 : Il manque le type de la meule

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : fonction de réglage

Remède:

61515 CKanal %1 Bloc %2 : Course de dégagement <= Profondeur de passe de dressage

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE416

Remède: Modifier la longueur de la course de dégagement

61517 Canal %1 Bloc %2 : Il manque l'angle de la meule oblique

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE416

Remède: Entrer l'angle sous \$TC_TPG8

61518 Canal %1 Bloc %2 : Hauteur du flanc de la meule doit être > rayon de meule

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE432

Remède: Modifier la hauteur de flanc ou le rayon de meule

61519 Canal %1 Bloc %2 : Le type d'usinage est incorrect

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE415

Remède: Donner au paramètre B_ART une valeur 1 à 3

Alarmes NCK

61520	Canal %1 Bloc %2 : Les correcteurs additionnels n'ont pas été renseignés
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE413, CYCLE420, CYCLE433
Remède:	Régler PM 18094 MM_NUM_CC_TDA_PARAM=10
61521	Canal %1 Bloc %2 : La largeur de meule actuelle est trop importante
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE411, CYCLE415
Remède:	Réduire la largeur de meule
61522	Canal %1 Bloc %2 : Chevauchement >= largeur de meule actuelle
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE411
Remède:	Réduire le chevauchement
61523	Canal %1 Bloc %2 : Il manque le signal zéro de la pince de mesure
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE410, CYCLE411, CYCLE413
Remède:	Vérifier le signal de la pince de mesure
61524	Canal %1 Bloc %2 : L'angle oblique est erroné
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE413
Remède:	L'angle de plongée oblique doit être >- 90° et < 90°
61525	Canal %1 Bloc %2 : Type de meule incorrect
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE413
Remède:	Modifier le type de meule \$TC_TPC1
61526	Canal %1 Bloc %2 : Rayon de pièce = 0
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE414
Remède:	Entrer un rayon de pièce >0
61527	Canal %1 Bloc %2 : Rayon de meule >= Rayon de pièce
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE414
Remède:	Modifier le rayon de la meule ou le rayon de la pièce

61529	Canal %1 Bloc %2 : Cotation programmée en INCH
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE414, CYCLE415, CYCLE420
Remède:	Le PM \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC du système de base ne concorde pas avec l'instruction G programmée (G_Gruppe13).
61530	Canal %1 Bloc %2 : Préréglage incorrect de la position longitudinale
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE420
Remède:	Vérification du paramètre Position longitudinale
61531	Canal %1 Bloc %2 : Position longitudinale en Z non saisie
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE420
Remède:	Agrandir le paramètre pour la course d'approche
61532	Canal %1 Bloc %2 : Valeur incorrecte pour _LAGE
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE414
Remède:	Corriger le contenu du paramètre pour _LAGE.
61533	Canal %1 Bloc %2 : Ne pas entrer une longueur L1 sous D...
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE416, CYCLE420
Remède:	Entrer une longueur L1 dans la correction d'outil D de la meule de rectification.
61540	Canal %1 Bloc %2 : Numéro D erroné / Dresseur activé dans champ D
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE401, CYCLE402, CYCLE403, CYCLE443
Remède:	Il faut programmer un numéro D < _GC_DNUM
61541	Canal %1 Bloc %2 : Mauvais type de meule saisi
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE432, CYCLE434, CYCLE435, CYCLE436, CYCLE438, CYCLE439, CYCLE444, CYCLE447
Remède:	Choisir un type de meule valide dans la gestion des outils
61542	Canal %1 Bloc %2 Un point de référence incorrect a été sélectionné lors du choix du système de coordonnées du dresseur
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Alarmes NCK

Description: L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE435, CYCLE441, CYCLE447

Remède: Il faut programmer un numéro D < _GC_DNUM

61543 Canal %1 Bloc %2 : Un dresseur incorrect a été sélectionné lors du choix du système de coordonnées du dresseur

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE402, CYCLE435, CYCLE442, CYCLE447

Remède: Choisir un numéro de dresseur > 0 et < 4

61544 Canal %1 Bloc %2 : Meule usée sur le diamètre

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE438

Remède: Remplacer la meule par une meule neuve ou vérifier les valeurs limites dans les paramètres de la meule

61545 Canal %1 Bloc %2 : Meule usée en largeur

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE438

Remède: Remplacer la meule par une meule neuve ou vérifier les valeurs limites dans les paramètres de la meule

61546 Canal %1 Bloc %2 : Dresseur %4, limite d'usure Longueur 1 atteinte

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE438

Remède: Remplacer le dresseur par un neuf ou vérifier les valeurs limites du dresseur

61547 Canal %1 Bloc %2 : Dresseur %4, limite d'usure Longueur 2 atteinte

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE438

Remède: Remplacer le dresseur par un neuf ou vérifier les valeurs limites du dresseur

61548 Canal %1 Bloc %2 : Dresseur %4, limite d'usure Longueur 3 atteinte

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE438

Remède: Remplacer le dresseur par un neuf ou vérifier les valeurs limites du dresseur

61549 Canal %1 Bloc %2 : Un type de dresseur incorrect a été sélectionné

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par les cycles de rectification suivants : CYCLE402, CYCLE421, CYCLE422, CYCLE423, CYCLE424

Remède: Vérifier le type de dresseur à la saisie

61555	Canal %1 Bloc %2 : Diamètre de meule ==0, le calcul de la VCM est impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE446
Remède:	Vérifier le diamètre
61556	Canal %1 Bloc %2 : Chanfrein et rayon bord gauche de la meule impossibles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE432
Remède:	Vérifier les valeurs dans les paramètres de la meule
61557	Canal %1 Bloc %2 : Chanfrein et rayon bord droit de la meule impossibles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE432
Remède:	Vérifier les valeurs dans les paramètres de la meule
61558	Canal %1 Bloc %2 : Chanfrein/rayon + hauteur de flanc sont inférieurs à la hauteur du détalonnage sur le bord gauche de la meule
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE432
Remède:	Vérifier les valeurs dans les paramètres de la meule
61559	Canal %1 Bloc %2 : Chanfrein/rayon + hauteur de flanc sont inférieurs à la hauteur du détalonnage sur le bord droit de la meule
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE432
Remède:	Vérifier les valeurs dans les paramètres de la meule
61601	Canal %1 Bloc %2 : Diamètre pièce finie trop petit
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Le diamètre de pièce finie qui a été programmé est trop petit. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE94, CYCLE96.
Remède:	Vérifier le paramètre SPD ou DIATH
61602	Canal %1 Bloc %2 : Largeur outil mal définie
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'outil à saigner est plus large que la largeur de gorge programmée. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE93.
Remède:	Vérifier l'outil ou la modification du programme
61603	Canal %1 Bloc %2 : Forme de gorge mal définie
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Les rayons/chanfreins en fond de gorge sont incompatibles avec la largeur de gorge. Une gorge frontale sur un élément de contour parallèle à l'axe longitudinal n'est pas possible. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE93.

Remède: Vérifier le paramètre VARI

61604 Canal %1 Bloc %2 : Outil actif altère le contour programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Violation du contour dans des zones de détalonnage provoquée par l'angle de dépouille de l'outil employé. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE95.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Utiliser un autre outil ou vérifier le sous-programme de contour.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61605 Canal %1 Bloc %2 : Contour mal programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Détection d'un élément de détalonnage non admis. Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE76, CYCLE77, CYCLE95.

Remède: Vérifier le programme de contour

61606 Canal %1 Bloc %2 : Erreur lors préparation du contour

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Une erreur a été trouvée pendant la préparation du contour, cette alarme est toujours en liaison avec une alarme NCK 10930...10934, 15800 ou 15810 Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE95.

Remède: Vérifier le sous-programme de contour

61607 Canal %1 Bloc %2 : Point de départ mal programmé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Le point de départ atteint avant l'appel du cycle ne se trouve pas à l'extérieur du rectangle décrit par le sous-programme de contour. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE95.

Remède: Vérifier le point de départ de l'appel du cycle

61608 Canal %1 Bloc %2 : Position tranchant erronée programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE94, CYCLE96.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: On doit programmer une position de plaquette 1...4 qui convienne à la forme du dégagement.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61609 Canal %1 Bloc %2 : Forme mal définie

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE94, CYCLE96, LONGHOLE, POCKET3, SLOT1.

Remède: Vérifier les paramètres de la forme de dégagement ou vérifier la rainure ou la poche.

61610 Canal %1 Bloc %2: Pas de profondeur de passe programmée

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE76, CYCLE77, CYCLE96.

Remède: Vérifier le paramètre MID

61611 Canal %1 Bloc %2: pas de pt d'intersection trouvé

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Il n'a pas pu être calculé d'intersection avec le contour. Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE95.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Vérifier la programmation du contour ou modifier la profondeur de pénétration.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61612 Canal %1 Bloc %2: retailage de filetage impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE97, CYCLE98.

Remède: Vérifier les conditions de retailage du filetage.

61613 Canal %1 Bloc %2: position du dégagement mal définie

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE94, CYCLE96.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Arrêt interpréteur.

Remède: Vérifier la valeur du paramètre _VARI.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61701 Canal %1 bloc %2: erreur dans description du contour de la pièce finie

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description: Soit qu'aucun des paramètres _NP1, _NP2 und _NP3 n'est renseigné, soit qu'il y a une erreur dans la programmation du contour de la pièces finie.
L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: -Vérifier les paramètres _NP1, _NP2 et _NP3
-Vérifier la programmation du contour de la pièce finie

61702 Canal %1 bloc %2: erreur dans la description du contour de la pièce brute

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Soit qu'aucun des paramètres _NP5, _NP6 et _NP7 n'est renseigné, soit qu'il y a une erreur dans la programmation du contour de la pièces brute.
L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: -Vérifier les paramètres _NP5, _NP6 et _NP7
-Vérifier la programmation du contour de la pièce brute

61703 Canal %1 bloc %2: erreur de cycle interne à l'effacement de fichier

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61704 Canal %1 bloc %2: erreur de cycle interne à l'écriture de fichier

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61705 Canal %1 bloc %2: erreur de cycle interne à la lecture de fichier

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61706 Canal %1 bloc %2: erreur de cycle interne au calcul total de contrôle

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61707 Canal %1 Bloc %2 : erreur de cycle interne pour ACTIVATE sur HMI

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: %2 = numéro de bloc, étiquette
L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61708 Canal %1 bloc %2: erreur de cycle interne pour READYPROG sur HMI

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61709 Canal %1 bloc %2: dépassement du temps de calcul du contour

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61710 Canal %1 Bloc %2: programme de chariotage inexistant

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61711 Canal %1 Bloc %2: il manque le nom du programme de chariotage

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61712 Canal %1 Bloc %2: paramètre d'outil pour direction d'usinage pas défini

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.

Alarmes NCK

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61720 Canal %1 bloc %2 : introduction de paramètres illicites

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61721 Canal %1 bloc %2: erreur du sens du contour pas reconnaissable

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61722 Canal %1 bloc %2: erreur système

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61723 Canal %1 bloc %2: usinage impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: Utiliser un outil avec un grand angle de dépouille.

61724 Canal %1 bloc %2: absence de matière

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61725 Canal %1 bloc %2: problème emplacement mémoire, d'où erreur de génération du contour

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

**61726 Canal %1 bloc %2: erreur interne: problème de capacité mémoire
_FILECTRL_INTERNAL_ERROR**

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

**61727 Canal %1 bloc %2: erreur interne: problème de capacité mémoire
_FILECTRL_EXTERNAL_ERROR**

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

**61728 Canal %1 bloc %2: erreur interne: problème de capacité mémoire
_ALLOC_P_INTERNAL_ERROR**

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

**61729 Canal %1 bloc %2: erreur interne: problème de capacité mémoire
_ALLOC_P_EXTERNAL_ERROR**

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61730 Canal %1 bloc %2: erreur interne: Invalid Memory

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61731 Canal %1 bloc %2: erreur interne: Floating-Point exception

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61732 Canal %1 bloc %2: erreur interne: Invalid Instruction

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Alarmes NCK

Remède: --

61733 Canal %1 bloc %2: erreur interne: Floating_Point_Error

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61734 Canal %1 bloc %2: position arête de coupe incompatible avec sens de coupe

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61735 Canal %1 bloc %2: pièce finie située en dehors du contour pièce brute

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: Vérifier la définition du contour de la pièce brute

61736 Canal %1 bloc %2: longueur utile d'outil < profondeur d'usinage

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61737 Canal %1 Bloc %2: prof. de passe d'usinage > rayon de tranchant

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61738 Canal %1 Bloc %2: Prof. de passe d'usinage < rayon de tranchant

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61739 Canal %1 bloc %2: pos d'utilisation outil incorrecte pour cet usinage

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61740 Canal %1 bloc %2: la pièce brute doit être un contour fermé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: Vérifier si le contour de la pièce brute est fermé, c.-à-d. point de départ=point final.

61741 Canal %1 bloc %2: abandon suite mémoire insuffisante

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61742 Canal %1 bloc %2: Collision à l'accostage, correction impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE950

Remède: --

61766 Canal %1 bloc %2: le programme de brut est erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61798 Canal %1 bloc %2: erreur d'acquittement ACTIVATE

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61799 Canal %1 bloc %2: erreur d'acquittement READYPROG

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Alarmes NCK

Description:

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61800 Canal %1 Bloc %2: système CNC ext. manque

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Paramètre machine pour langage externe PM18800 : \$MN_MM_EXTERN_LANGUAGE ou le bit d'option 19800 \$ON_EXTERN_LANGUAGE n'est pas mis à "1".

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61801 Canal %1 Bloc %2: code G erroné sélectionné

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans l'appel de programme CYCLE300<valeur>, une valeur numérique non autorisée a été programmée pour le CNC_System indiqué ou une valeur incorrecte a été spécifiée dans le paramètre Zyklus_Setting_Datum pour le G_Code_System.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61802 Canal %1 Bloc %2: type d'axe erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'axe programmé est attribué à une broche

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61803 Canal %1 Bloc %2: axe programmé inexistant

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'axe programmé n'est pas disponible dans le système.
Alarme déclenchée par les cycles suivants : CYCLE83, CYCLE84, CYCLE840.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le paramètre _AXN.
Contrôler les PM 20050-20080.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

61804 Canal %1 Bloc %2: position progr. au-delà du point de référence

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La position intermédiaire programmée ou la position courante se trouve derrière le point de référence.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61805 Canal %1 Bloc %2: valeur programmée en absolu et en relatif

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La position intermédiaire programmée est programmée non seulement de manière absolue mais aussi relative.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61806 Canal %1 Bloc %2: affectation d'axe erronée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: La séquence de l'affectation des axes n'est pas valide.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

Alarmes NCK

61807	Canal %1 Bloc %2: sens de rotation de broche erroné programmé (actif)
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE840. Le sens de rotation de broche programmé est incompatible avec le sens de rotation de broche prévu pour le cycle.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier les paramètres SDR et SDAC.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
61808	Canal %1 Bloc %2: profondeur finale totale ou partielle manque
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	La profondeur totale Z ou la profondeur unique Q manque dans le bloc G8x (premier appel du cycle).
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
Poursuite du programme:	Interne
61809	Canal %1 bloc %2: position de perçage non admise
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
Poursuite du programme:	Interne
61810	Canal %1 bloc %2: code ISO G impossible
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Dans le bloc d'appel, un nom d'axe ISO non autorisé a été programmé.
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
Poursuite du programme:	Interne
61811	Canal %1 bloc %2: nom d'axe ISO non admis
Paramètres:	%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans le bloc d'appel, une valeur numérique non autorisée a été programmée.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61812 Canal %1 bloc %2: Valeur(s) mal définie(s) dans l'appel externe de cycle

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Dans le bloc d'appel, une valeur numérique non autorisée a été programmée.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61813 Canal %1 bloc %2: valeur GUD mal définie

Description: Dans les paramètres de réglage de cycle, une valeur numérique non autorisée a été introduite.

Réaction:

- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61814 Canal %1 Bloc %2: cordonnées polaires impossibles avec cycle

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: --

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

61815 Canal %1 Bloc %2: G40 non active

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc

Description: Avant l'appel de cycle, G40 n'était pas actif.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: --

Poursuite du
programme: Interne

61816 Canal %1 Bloc %2: axes pas au point de référence

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du
programme: Interne

61817 Canal %1 Bloc %2: coordonnées de l'axe dans la zone de protection

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du
programme: Interne

61818 Canal %1 Bloc %2: les limites de zone d'axe sont identiques

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du
programme: Interne

61900 Canal %1 Bloc %2: Pas de contour présent

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61901 Canal %1 Bloc %2: Le contour n'est pas fermé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61902 Canal %1 Bloc %2: Plus de mémoire disponible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Remède: --

61903 Canal %1 Bloc %2: Trop d'éléments de contour

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61904 Canal %1 Bloc %2: Trop de points d'intersection

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61905 Canal %1 Bloc %2: Rayon de fraise trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Le diamètre de la fraise utilisée est trop petit ; il reste de la matière dans la rainure. L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : SLOT2, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: Utiliser un outil de plus grand rayon.

61906 Canal %1 Bloc %2: Trop de contours

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61907 Canal %1 Bloc %2: Cercle sans indication de centre

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61908 Canal %1 Bloc %2: L'indication du point de départ manque

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61909 Canal %1 Bloc %2: Rayon d'hélice trop petit

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61910 Canal %1 Bloc %2: L'hélice viole le contour

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61911 Canal %1 Bloc %2: Plusieurs points de pénétration nécessaires

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

%2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61912 Canal %1 Bloc %2: Pas de trajectoire à générer

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: --
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: --
 Poursuite du programme: Interne

61913 Canal %1 Bloc %2: Pas de matériau restant généré

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61914 Canal %1 Bloc %2: L'hélice programmée viole le contour

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61915 Canal %1 Bloc %2: Mouvement d'accostage/retrait viole le contour

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61916 Canal %1 Bloc %2: Course de rampe trop courte

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61917 Canal %1 Bloc %2: Des coins peuvent rester si recouvrement < 50 %

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61918 Canal %1 Bloc %2: Rayon de fraise p. matériau restant trop grand

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
 Remède: --

61980	Canal %1 bloc %2 : erreur dans le contour îlot
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61981	Canal %1 bloc %2 : erreur dans contour de bord
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61982	Canal %1 bloc %2 : largeur de passe trop grande dans plan
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61983	Canal %1 bloc %2 : contour bord poche absent
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61984	Canal %1 bloc %2 : paramètre outil _TN non défini
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61985	Canal %1 bloc %2 : il manque le nom du programme des pos. de perçage
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61986	Canal %1 bloc %2 : il manque programme fraisage poche
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61987	Canal %1 bloc %2 : il manque programme positions de perçage
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61988	Canal %1 bloc %2 : il manque le nom du progr. de fraisage poche
Paramètres:	%1 = numéro de canal

Alarmes NCK

	%2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
61989	Canal %1 Bloc %2: D1 n'est pas programmé en tant que tranchant actif d'outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75
Remède:	--
62000	Canal %1 Bloc %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
62000	Canal %1 Bloc %2: Effectuez un changement d'outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Mettre un nouvel outil en place SVP.
Remède:	--
62100	Canal %1 Bloc %2 : Pas de cycle de perçage activé
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Avant l'appel de l'image de perçage, il n'a été appelé, de façon modale, aucun cycle de perçage/taraudage/alésage. Alarme déclenchée par les cycles suivants : HOLES1, HOLES2.
Remède:	Vérifier si cycle de perçage a été appelé de façon modale avant l'appel du cycle de perçage d'un réseau de trous
62101	Canal %1 Bloc %2: Sens de fraisage incorrect - G3 est généré
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	En avalant ou opposition programmé. Cependant, la broche ne tournait pas lors de l'appel de cycle.
Remède:	Vérifier la valeur dans le paramètre CDIR.
62102	Canal %1 Bloc %2: Poche pas entièrement évidée lors de la finition
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

62103	Canal %1 Bloc %2: Pas de surépaisseur de finition programmée
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Aucune surépaisseur de finition n'a été programmée bien qu'une surépaisseur de finition soit nécessaire pour ce type d'usinage.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Programmer la surépaisseur de finition.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
62104	Canal %1 Bloc %2: Numéro du cycle de perçage/taraudage/alésage mal défini
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
62105	Canal %1 Bloc %2: le nombre de colonnes ou de lignes vaut zéro
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE801.
Remède:	Vérifier les paramètres _NUM1 et _NUM2.
62106	Canal %1 Bloc %2 : valeur erronée pour état de surveillance dans surveillance outil
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
62107	Canal %1 Bloc %2 : paramètre %4 mal défini pour la surveillance outil dans les cycles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
62108	Canal %1 Bloc %2 : erreur de la fonction de surveillance outil dans les cycles
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

62180 Canal %1 Bloc %2: régler axes rotatifs %4 [degrés]

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Nota sur 62180 et 62181

Exemple de l'affichage de l'angle d'orientation à régler pour un axe rotatif manuel dans le CYCLE800 :

62181 "Régler axe rotatif B sur : 32.5 [deg]"

Remède: Angles à régler pour les axes rotatifs manuels

62181 Canal %1 Bloc %2: régler axe rotatif %4 [degrés]

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Nota sur 62180 et 62181

Exemple de l'affichage de l'angle d'orientation à régler pour un axe rotatif manuel dans le CYCLE800 :

62181 "Régler axe rotatif B sur : 32.5 [deg]"

Remède: Angle à régler pour un axe rotatif manuel

62182 Canal %1 Bloc %2: Monter la tête orientable: %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Aucune tête orientable n'est activée. Cette alarme est déclenchée par les cycles suivants : E_TCARR, F_TCARR.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Invitation à charger la tête orientable.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

62183 Canal %1 Bloc %2: Remplacer la tête orientable: %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

62184 Canal %1 Bloc %2: Echanger la tête orientable: %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

62185 Canal %1 Bloc %2: Angle adapté à l'incrément angulaire: %4

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: %4 angle différentiel dans le cas d'une denture Hirth
Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Remède: Vérifier la mise en service du cycle d'orientation CYCLE800.

62186 Canal %1 Bloc %2: orientation en mode JOG --> DO G%4 et frames de base actifs contiennent des rotations

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Nota sur 62186 et 62187

Réglage de l'activation des messages d'erreur 62186 et 62187 avec GUD7, paramètre _TC_FR :

Chiffre des cents 0xx -> pas de traitement des erreurs 62186 et 62187

1xx -> traitement de l'erreur 62186 - DO actif G%4 et frames de base contiennent des rotations

2xx -> traitement de l'erreur 62187 - plusieurs frames de base actifs (G500) contiennent des rotations

3xx -> traitement des erreurs 62186 et 62187

Remède: %4 N° du DO actif, voir nota sur 62186 et 62187.

62187 Canal %1 Bloc %2: orientation en mode JOG --> plusieurs frames de base actifs (G500) contiennent des rotations

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Plusieurs frames de base actifs (G500) contiennent des rotations.

Alarme déclenchée par le cycle suivant : CYCLE800.

Nota sur 62186 et 62187

Réglage de l'activation des messages d'erreur 62186 et 62187 avec GUD7, paramètre _TC_FR :

Chiffre des cents 0xx -> pas de traitement des erreurs 62186 et 62187

1xx -> traitement de l'erreur 62186 - DO actif G%4 et frames de base contiennent des rotations

2xx -> traitement de l'erreur 62187 - plusieurs frames de base actifs (G500) contiennent des rotations

3xx -> traitement des erreurs 62186 et 62187

Remède: voir Nota sur 62186 et 62187.

62200 Canal %1 bloc %2 : Faire démarrer broche

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Arrêt avant exécution du filetage, car la broche est immobilisée.

L'alarme est générée par les cycles suivants : ASUP, E_TR_CON, F_TR_CON

Remède: Démarrer la broche d'outil avant l'usinage du filetage.

Alarmes NCK

62201	Canal %1 Bloc %2 : le décalage Z n'a aucun effet sur les plans de retrait !
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = Numéro de bloc, étiquette
Description:	Les plans de retrait se rapportent à la pièce. Pour cette raison, les décalages programmables n'ont aucun effet sur les plans de retrait. Alarme déclenchée par le cycle suivant : F_SP_RP
Remède:	Vérifier que le décalage ne provoque pas de collision. Confirmer ensuite le Départ programme. Il est possible de supprimer l'alarme avec le paramètre machine d'affichage 9898.
62202	Canal %1 Bloc %2 : ATTENTION : l'outil est en partance pour un usinage !
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette
Description:	Après recherche de bloc, on doit se trouver dans une position avec accostage direct. L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : F_TFS
Remède:	Vérifier si la position désirée peut être atteinte sans collision. Lancer ensuite le programme CN.
62300	Kanal %1 Bloc %2: Vérifiez le numéro de la mémoire de valeur empirique
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	--
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Vérifier la consigne. Augmenter la valeur du paramètre _TSA.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
62303	Canal %1 Bloc %2: Zone de fiabilité dépassée
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme peut être déclenchée par les cycles de mesure suivants : tous les cycles de mesure.
Remède:	-Vérifier la consigne. -Augmenter la valeur du paramètre _TSA.
62304	Canal %1 Bloc %2: Dépassement écart supérieur
Paramètres:	%1 = Numéro de canal %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal
Description:	L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994 .
Réaction:	- Arrêt interpréteur. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	La différence entre la valeur réelle et la valeur de consigne est supérieure à la limite de tolérance supérieure (paramètre _TUL)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62305 Canal %1 Bloc %2: Dépassement écart inférieur

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994

Remède: La différence entre la valeur réelle et la valeur de consigne est inférieure à la limite de tolérance inférieure (paramètre _TLL).

62306 Canal %1 Bloc %2: Différence dimensionnelle admissible dépassée

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE971, CYCLE972, CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE982, CYCLE994

Remède: La différence entre valeur réelle et valeur de consigne est supérieure au paramètre de tolérance _TDIF, les paramètres d'outil ne seront pas corrigés.

62307 Canal %1 bloc %2 : le nombre max. de caractères par ligne est dépassé

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.

Le nombre de caractères par ligne est insuffisant.

Remède: Augmenter la valeur dans _PROTFORM[1]

62308 Canal %1 bloc %2 : largeur variable de colonne pas possible

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.

Il est impossible de générer une largeur de colonne variable, car il n'existe aucun titre.

Le système utilise une largeur de colonne fixe de 12 caractères.

Réaction: - Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Compléter le titre dans _PROTVAL[0]

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62309 Canal %1 bloc %2 : largeur de colonne pas suffisante

Paramètres: %1 = Numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.

La valeur à inscrire dans le journal est plus grande que la largeur de colonne.

Réaction: - Arrêt interpréteur.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Adapter _PROTFORM[5] ou modifier le titre dans le cas d'une largeur variable de colonne.

Alarmes NCK

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62310 Canal %1 bloc %2: le nombre maxi de caractères est limité à 200 caractères par ligne

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.
Le nombre de caractères maximum par ligne a été limité à 200.

Remède: --

62311 Canal %1 Bloc %2 : le nombre maxi de caractères par ligne _PROTFORM[1] est adapté.

Paramètres: %1 = Numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE105.
Le nombre de caractères maximum par ligne _PROTFORM[1] a été adapté.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62312 Canal %1 Bloc %2 : palpeur n'est pas perpendiculaire au plan !

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62313 Canal %1 Bloc %2 : le nombre de lignes par page _PROTFORM[0] est erroné et adapté automatiquement.

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par les cycles suivants : CYCLE106

Remède: Vérifier _PROTFORM[0] dans le programme.

62314 Canal %1 Bloc %2 : Limitation de déplacem. par fin de course logiciel, surveillance de collision activée, suite avec Départ prog. / Abandon avec RESET

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme est déclenchée par le cycle suivant : CYCLE977

Remède: Positionner la pièce à mesurer à une distance plus grande des fins de course logiciels.

62500 Canal %1 Bloc %2 : La vitesse circonférentielle VCM a été limitée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE446

Remède: Vérifier la valeur limite de la VCM et, le cas échéant, programmer une valeur inférieure dans le programme CN

62501 Canal %1 Bloc %2 : La vitesse de rotation a été limitée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE446

Remède: Vérifier la valeur limite de la vitesse de rotation et, le cas échéant, programmer une valeur inférieure dans le programme CN

62502 Canal %1 Bloc %2 : Dresseur %4, la vitesse circonf. a été limitée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE421

Remède: Vérifier la valeur limite de la VCM et, le cas échéant, programmer une valeur inférieure dans le programme CN

62503 Canal %1 Bloc %2 : Dresseur %4, la vitesse de rotation a été limitée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description: L'alarme peut être déclenchée par le cycle de rectification suivant : CYCLE421

Remède: Vérifier la valeur limite de la vitesse de rotation et, le cas échéant, programmer une valeur inférieure dans le programme CN

62900 Canal %1 bloc %2: absence de fichier source

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62901 Canal %1 bloc %2: absence de fichier source

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 --
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62902 Canal %1 bloc %2: pas encore implémenté

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62903 Canal %1 bloc %2: contour erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62904 Canal %1 bloc %2: arborescence incohérente

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62905 Canal %1 bloc %2: rangement incohérent

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62906 Canal %1 bloc %2: erreur de lecture du fichier d'entrée

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62907 Canal %1 bloc %2: erreur d'écriture dans fichier CN

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62908 Canal %1 bloc %2: contour avec auto-intersection

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62909 Canal %1 bloc %2: erreur interne : selfkont_teil

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

Alarmes NCK

62910 Canal %1 bloc %2: erreur dans calcul d'orientation du contour

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62911 Canal %1 bloc %2: erreur de destination pour écrasement

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62912 Canal %1 bloc %2: indication de plan pas autorisée ici

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62913 Canal %1 bloc %2: indication inch/métrique non autorisée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62914 Canal %1 bloc %2: appel double de poche de contour

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

--

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62915 Canal %1 bloc %2: appel manquant de poche de contour

Paramètres:

%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

--

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62916 Canal %1 bloc %2: contour pas fermé

Paramètres:

%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

--

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62917 Canal %1 bloc %2: fin de contour sans indication de départ

Paramètres:

%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

--

Poursuite du programme:

Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62918 Canal %1 bloc %2: rapide dans définition du contour

Paramètres:

%1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Alarmes NCK

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62919 Canal %1 bloc %2: paramétrage manquant du rayon nominal

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62920 Canal %1 bloc %2: surface poche pas indiquée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62921 Canal %1 bloc %2: profondeur poche pas indiquée

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62922 Canal %1 bloc %2: programme de sortie pas indiqué

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: --
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62923 Canal %1 bloc %2: point de départ pas indiqué

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62924 Canal %1 bloc %2: éléments trop nombreux dans contour

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62925 Canal %1 bloc %2: rayon indiqué avec centre

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62926 Canal %1 bloc %2: indication rayon erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62927 Canal %1 bloc %2: erreur dans l'arrondi

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62928 Canal %1 bloc %2: erreur dans le chanfrein

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62929 Canal %1 bloc %2: les poches interfèrent

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62930 Canal %1 bloc %2: contour pas fermé

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62931 Canal %1 bloc %2: erreur fichier matière restante

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62932 Canal %1 bloc %2: erreur de lecture du fichier RIF

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62933 Canal %1 bloc %2: mode démonstration

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

62934 Canal %1 bloc %2: calcul erroné du contour de finition

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette de numéro de canal

Description:

Remède: --

63000 Canal %1 Bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: --

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

65000 Canal %1 Bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Bibliographie : Le texte de l'alarme actuelle, la description de l'erreur et les mesures remédiant aux alarmes de cycles utilisateur figurent dans le manuel de programmation du constructeur de la machine.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Voir la description des cycles utilisateur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

66000 Canal %1 Bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Bibliographie : Le texte de l'alarme actuelle, la description de l'erreur et les mesures remédiant aux alarmes de cycles utilisateur figurent dans le manuel de programmation du constructeur de la machine.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Voir la description des cycles utilisateur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

67000 Canal %1 Bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Bibliographie : Le texte de l'alarme actuelle, la description de l'erreur et les mesures remédiant aux alarmes de cycles utilisateur figurent dans le manuel de programmation du constructeur de la machine.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Voir la description des cycles utilisateur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

68000 Canal %1 Bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Bibliographie : Le texte de l'alarme actuelle, la description de l'erreur et les mesures remédiant aux alarmes de cycles utilisateur figurent dans le manuel de programmation du constructeur de la machine.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Voir la description des cycles utilisateur.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

69000 Canal %1 Bloc %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc, étiquette

Description: Bibliographie : les textes d'alarme, la description des erreurs et les mesures à prendre en rapport avec les alarmes générées par les cycles utilisateur sont à consulter dans le manuel de programmation du constructeur de la machine.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en fin de bloc en cas d'alarme.

Remède: voir la description des cycles utilisateur

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

70001 Canal %1 Yf est plus grand que la distance C1-Cy

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: En mode JOG, c'est l'axe Yf qui est déplacé. La valeur de l'axe Yf est supérieure à la distance C1 - Cy

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Déplacer l'axe Yf en mode JOG dans le sens de déplacement inverse

Poursuite du Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le
 programme: programme pièce.

70002 Canal %1 Bloc %2 Yf a été programmé avec une valeur supérieure à la distance C1-Cy

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc

Description: Dans le programme pièce, on a programmé dans l'axe Yf une position supérieure à la distance C1 - Cy

Réaction: - Bloc de correction avec réorganisation.
 - Réaction d'alarme locale.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce.

Poursuite du Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le
 programme: programme pièce.

70003 Canal %1 Yf est plus grand que la longueur effective du bras

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

Description: En mode JOG, c'est l'axe Yf qui est déplacé. La valeur de l'axe Yf est supérieure à la somme des longueurs de bras et de la longueur d'outil actuelle suivant la direction Z

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Déplacer l'axe Yf en mode JOG dans le sens de déplacement inverse

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70004 Canal %1 Bloc %2 Yf a été programmé avec une valeur supérieure à la longueur effective du bras

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc

Description: Dans le programme pièce, on a programmé dans l'axe Yf une position supérieure aux longueurs de bras effectives

Réaction:

- Bloc de correction avec réorganisation.
- Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70010 Canal %1 Bloc %2 Point inaccessible lors de la sélection

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc

Description: Au moment de sélectionner la transformation, le renseignement des paramètres machine est tel que les tiges articulées n'atteignent pas le plateau.
Cela ne peut pas se produire si la machine a été mise en service correctement.
Si les articulations ne sont pas reliées au plateau lors de la mise en service, cette alarme signale une position inadmissible des axes de la machine.

Réaction:

- Arrêt interpréteur.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger les paramètres machine ou accoster une autre position de sélection

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70011 Canal %1 Bloc %2 Point inaccessible

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc

Description: Le bloc indiqué contient une position en dehors de la zone de travail de la machine-outil

Réaction:

- Réaction d'alarme locale.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70012 Canal %1 Point inaccessible

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: La transformation cyclique en marche arrière effectuée dans l'interpolateur ou la transformation en marche avant, après un reset par exemple, ont échoué.
La cause peut provenir de contraintes mécaniques extrêmes au point actuel.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Désélectionner la transformation et réduire les contraintes sur la mécanique

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70013 Canal %1 Bloc %2 L'axe %3 atteint l'angle %4 au plateau

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc

%3 = Axe de canal

%4 = Angle limite "+" ou "-"

Description: Le bloc indiqué contient une position dans laquelle les angles limites sont dépassés au niveau de la plateforme, voir les PM 62126 et 62127.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le bloc du programme pièce

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70014 Canal %1 Bloc %2 L'axe %3 atteint l'angle %4 dans l'entraînement

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc

%3 = Axe de canal

%4 = Angle limite "+" ou "-"

Description: Le bloc indiqué contient une position dans laquelle les angles limites ont été dépassés vers le bas au niveau des guidages linéaires, voir les PM 62128 et 62129.

Réaction: - Réaction d'alarme locale.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le bloc du programme pièce

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70015 Canal %1 L'axe %2 atteint l'angle %3 au plateau

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = Axe de canal

%3 = Angle limite "+" ou "-"

Description: La surveillance cyclique de l'angle du cardan au niveau du plateau constate une violation. Les axes machine sont freinés lorsqu'ils atteignent leur vitesse maximale. Le contour prescrit est quitté. %3 indique la valeur limite concernée.

- : le PM 62126 a été dépassé vers le bas
- + : le PM 62127 a été dépassé vers le haut

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Alarmes NCK

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
Choisir une autre direction pour le déplacement

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70016 Canal %1 L'axe %2 atteint l'angle %3 sur l'entraînement

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = Axe de canal
%3 = Angle limite "+" ou "-"

Description: La surveillance cyclique de l'angle compris entre une tige et le guidage linéaire correspondant constate une violation. Les axes machine sont freinés lorsqu'ils atteignent leur vitesse maximale. Le contour prescrit est quitté. %3 indique la valeur limite concernée.

- : le PM 62128 a été dépassé vers le bas
- + : le PM 62129 a été dépassé vers le haut

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Choisir une autre direction pour le déplacement

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70017 Canal %1 Transfo OEM : configuration erronée du PM, Erreur n° : %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = Numéro de l'erreur

Description: L'erreur suivante a été détectée au démarrage dans les paramètres machine de la transformation OEM :

Erreur n° = 3
Aucun axe n'a été défini pour le canal. Dans le PM 20070 doit figurer au moins 1 axe pour le canal.

Erreur n° = 6
Problème de mémoire à la création des paramètres machine pour les cycles de compilation, la correction du PM 18238 est indispensable (à partir de SW 6)

Erreur n° = 10
L'un des vecteurs de direction est trop court dans le PM 62113-5.

Erreur n° = 12
Une longueur de tige Li est nulle dans le PM 62120-2.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger les paramètres machine

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

70018 Canal %1 La transformation a été activée avec des axes qui n'ont pas été référencés

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Pour que la transformation puisse fonctionner correctement, il faut que les deux axes linéaires qui concourent à la transformation soient référencés avant d'activer la transformation. Cette alarme est délivrée dès que s'effectue un premier déplacement après activation de la transformation.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Référencer les axes machine, désactiver puis réactiver la transformation

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75000 CLC : configuration erronée du PM, canal %1, erreur n° : %2

Description: L'erreur suivante a été détectée au démarrage dans les paramètres machine de la régulation de distance :

Erreur n° = -1 :les points d'interpolation d'une des deux caractéristiques du capteur ne présentent pas une croissance ou décroissance rigoureusement monotone.

Erreur n° = -2 :l'une des deux caractéristiques du capteur contient moins de 2 points d'interpolation valides.

Erreur n° = -3 :l'une des deux caractéristiques du capteur contient plus de 5 points d'interpolation avec une vitesse négative ou plus de 5 points d'interpolation avec une vitesse positive.

Erreur n° = -4 :l'entrée TOR dédiée à la surveillance du capteur en cas de collision et réglée dans le PM \$MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT n'est pas activée dans la commande (10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS)

Erreur n° = -5 :la fonction spéciale "Retrait rapide dans régulateur de position" n'a pas été affectée à une entrée rapide dans le PM \$MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT.

Erreur n° = -6 :l'axe sélectionné dans le PM \$MC_CLC_AXNO pour la régulation de distance n'est pas actif dans le canal.

Erreur n° = -7 :la transformation 5 axes (24100 \$MC_TRAFO_TYPE_x) sélectionnée dans le PM \$MC_CLC_AXNO pour la régulation de distance n'est pas configurée dans le canal.

Erreur n° = -8 :parmi les axes intervenant dans la régulation de distance, il en existe plusieurs qui sont des axes pilotes dans un ensemble Gantry 37100 \$MA_GANTRY_AXIS_TYPE

Erreur n° = -9 :parmi les axes intervenant dans la régulation de distance, il en existe un qui est un axe asservi dans un ensemble Gantry 37100 \$MA_GANTRY_AXIS_TYPE

Erreur n° = -10 :les versions d'exportation permettent d'activer une régulation de distance axiale uniquement lorsque moins de quatre axes ont été configurés pour une interpolation simultanée.

Erreur n° = -11 :dans le PM \$MC_CLC_PROG_ORI_AX_MASK, pour CLC(3), il ne doit y avoir aucun axe configuré ou exactement trois axes configurés. Si trois axes sont configurés, ils doivent être affectés au canal avec \$MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger les paramètres machine concernés

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

75005 Canal %1 Bloc %2 CLC : erreur de programmation générale

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc

Description: L'instruction de mise sous tension/hors tension de la régulation de distance "CLC(..)" accepte uniquement les valeurs 3, 2, 1, 0 et -1 comme paramètres d'appel. Cette alarme signale les paramètres erronés ou manquants. L'instruction de mise sous tension CLC(2) avec surveillance du signal de collision du capteur n'est acceptée que si une

Alarmes NCK

entrée TOR valable pour le signal de surveillance est configurée dans le PM
\$MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce. Eventuellement configurer l'entrée TOR pour l'évaluation de collision par PM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75010 Canal %1 Bloc %2 Valeur CLC_LIM supérieure à la limite PM

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc

Description: L'une des limitations programmées avec CLC_LIM(.....) pour le décalage de position de la régulation de distance est supérieure à la valeur admise pour PM
\$MC_CLC_SENSOR_LOWER_LIMIT[1] ou \$MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT[1].

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce. Augmenter la limitation dans le paramètre machine respectif.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75015 Canal %1 Bloc %2 CLC(0) avec CRO active

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc

Description: La régulation de distance 3D a été mise hors tension avec CLC(0) alors que la correction de rayon d'outil était active (G41/G42). Comme CLC(0) vide le tampon de bloc interne et reprend le décalage de position actuel de la régulation de distance comme "saut de contour" dans l'interpréteur, la correction de rayon d'outil doit être hors tension à ce moment.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce : mettre hors tension G41/G42 avant CLC(0) ou ne pas mettre hors tension la régulation de distance, mais seulement geler momentanément (CLC_GAIN=0.0) ou avec CLC(-1) déplacer mécaniquement le décalage de position.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75016 Canal %1 Bloc %2 CLC : orientation modifiée concernant TRAFOOF

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = numéro de bloc

Description: 1. La régulation de distance 2D/3D a été mise sous tension avant la transformation. Le sens de régulation utilisé est le sens de l'outil selon G17/G18/G19. La mise sous tension de la transformation avec positions d'axes rotatifs, qui définissent une autre orientation d'outil, présuppose un saut d'orientation et est donc refusée.
2. La transformation a été momentanément mise hors tension pendant que la régulation de distance est active (TRAFOOF). L'orientation de l'outil au redémarrage ne doit pas être différente de celle avant la mise hors tension, cela signifie que les axes rotatifs ne doivent pas être déplacés lorsque la transformation est hors tension.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce : Ne remettre la régulation de distance sous tension que lorsque la transformation est déjà activée ou observer les conditions nécessaires pour l'orientation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75018 Canal %1 Bloc %2 CLC dans direction programmée, ID erreur : %3

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro de bloc

%3 = ID erreur

Description: La sous-fonction du réglage de distance 3D, programmée avec CLC(3)
"Réglage dans une direction programmable", signale une erreur :

ID erreur :

0:CLC(3) a été programmé sans que le bit d'option correspondant ait été mis à 1, ou sans qu'un masque ait été renseigné dans le
PM \$MC_CLC_PROG_ORI_AX_MASK avec trois axes simulés et configurés valablement.

1:Le plan dans lequel doit se faire la réorientation de la direction de régulation n'est pas défini. Il se peut que deux directions programmées consécutivement soient antiparallèles.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le PM ou le programme pièce.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75019 Canal %1 ID erreur : %2, angle %3

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = ID erreur

%3 = angle

Description: La sous-fonction "Régulation dans la direction programmable" de la régulation de distance 3D programmée avec CLC(3) signale une erreur :

ID erreur :

1:La direction de régulation de distance n'est pas définie. Il se peut que [0,0,0] a été programmé pour les 3 axes simulés qui définissent les composantes directionnelles. Zéro est sorti dans le paramètre "Angle".

2:L'angle maximal admis entre l'orientation de l'outil de grenaillage et la direction de régulation programmée a été dépassée.

L'angle admissible est réglé dans le PM \$MC_CLC_PROG_ORI_MAX_ANGLE

L'angle qui déclenche l'alarme est délivré dans le 3e paramètre d'alarme.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.

Alarmes NCK

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Agrandir l'angle de surveillance ou modifier la programmation dans le programme pièce.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

75020 Canal %1 CLC décalage de position vers la limite inférieure %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = valeur limite
 Description: En raison des déplacements corrigés, le décalage de position a atteint la limite réglée dans le PM \$MC_CLC_SENSOR_LOWER_LIMIT ou programmée avec CLC_LIM(.....).
 Le critère d'effacement est le suivant, selon le réglage effectué dans le bit 0 du PM \$MC_CLC_SPECIAL_FEATURE_MASK :
 Bit 0 = 0 : touche Annuler
 Bit 0 = 1 : touche Reset
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Vérifier la position et la forme de la pièce. Eventuellement programmer des limitations étendues.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
 programme:

75021 Canal %1 CLC décalage de position vers la limite supérieure %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = valeur limite
 Description: En raison des déplacements corrigés, le décalage de position a atteint la limite réglée dans le PM \$MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT ou programmée avec CLC_LIM(.....).
 Le critère d'effacement est le suivant, selon le réglage effectué dans le bit 1 du PM \$MC_CLC_SPECIAL_FEATURE_MASK :
 Bit 1 = 0 : touche Annuler
 Bit 1 = 1 : touche Reset
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Vérifier la position et la forme de la pièce. Le cas échéant, programmer des limitations étendues.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
 programme:

75025 Canal %1 CLC arrêté à cause d'un contact avec la tête de palpeur

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: La surveillance de collision de la tête du capteur signale "Capteur en contact".
 Un mouvement de retrait à la limitation supérieure du décalage de position (\$MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT) est démarré. On utilise à cet effet les réserves maximales de vitesse et d'accélération disponibles dans le sens de régulation. Le réglage de réaction et de correction est sans effet pour ce mouvement de retrait. En même temps le déplacement avec interpolation est arrêté.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Appuyer sur Départ programme CN pour poursuivre le programme pièce. Le déplacement corrigé retourne ensuite à la distance de régulation.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

75050 Canal %1 Mauvaise configuration dans PM, erreur N° %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'erreur

Description: Configuration erronée dans le PM \$MA_CC_MASTER_AXIS
Erreur n° = 2 : cet axe signalé dans le message d'alarme ou l'axe CC_Master est une broche.

Erreur n° = 4 : le couplage entre un axe rotatif et un axe linéaire n'est pas autorisé.

Erreur n° = 8 : il n'est pas permis de permuter des axes couplés entre des canaux.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier les paramètres machine.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75051 Canal %1 CC_COPON CC_COPOFF erreur N° %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = numéro d'erreur

Description: Erreur n° = 1 : l'argument programmé est erroné
Erreur n° = 10 : un axe a été programmé dans CC_COPON (<descripteur d'axe>) pour lequel aucun couplage n'a été défini .

Erreur n° = 20 : les arguments programmés sont trop nombreux.

Erreur n° = 100 : erreur interne

Erreur n° = 200 : erreur interne

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le programme pièce.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75060 Canal %1 Fenêtre de tolérance dépassée Axe %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = nom d'axe

Description: La différence des valeurs de position réelles entre l'axe esclave CC_Slave signalé dans le message d'alarme et son axe maître CC_Master se situe en dehors de la fenêtre de tolérance configurée.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Vérifier la fenêtre de tolérance configurée.
Comparer les réglages de dynamique des axes concernés.
Vérifier la mécanique de l'axe.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75061 Canal %1 Modification du PM alors que le couplage de l'axe %2 est actif

Paramètres: %1 = numéro de canal

Alarmes NCK

%2 = nom d'axe

Description: Le paramètre machine PM 63000 CC_MASTER_AXIS a été modifié alors que le couplage est actif.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Remettre le paramètre machine à son ancienne valeur, désactiver le couplage et inscrire ensuite la nouvelle valeur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75062 Canal %1 Les axes à coupler ne sont pas à l'arrêt Axe %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe

Description: Les axes CC_Master ou CC_Slave n'étaient pas arrêtés à l'activation du couplage.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Dans le cas des axes à interpolation, programmer G601 ou programmer un arrêt du prétraitement des blocs (STOPRE) avant le couplage avec CC_COPON.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75070 Canal %1 Paramètres machine erronés pour la protection contre les collisions de l'axe %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe

Description: Paramètres machine erronés pour la protection anti-collisions.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre machine. Les deux axes doivent être soit des axes rotatifs, soit des axes linéaires !

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75071 Canal %1 Protection anti-collision Axe %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
%2 = nom d'axe

Description: La protection anti-collision se déclenche.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Sortir l'axe de la zone dangereuse en mode manuel.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75090 L'axe %1 a été stoppé par un système externe de surveillance des processus

Paramètres: %1 = Numéro d'axe

Description: Un système externe de surveillance des processus a stoppé l'axe, car un bris d'outil risque de se produire ou s'est produit.

Réaction: - La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Le cas échéant, remplacer l'outil en question.
 Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

75200 RCTR : configuration du PM erronée, canal: %1, erreur dans PM: %2

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = Nom du PM

Description: L'erreur suivante a été détectée dans les paramètres machines de la transformation
 Handling :
 TRAFO6_IRORO : l'orientation indiquée dans le PM TRAFO6_TIRORO_RPY n'est pas admise.
 TRAFO6_TFLWP : l'orientation indiquée dans le PM TRAFO6_TFLWP_RPY n'est pas admise
 TRAFO6_TX3P3 : l'orientation indiquée dans le PM TRAFO6_TX3P3_RPY n'est pas admise.
 TRAFO6_MAIN_LENGTH_AB : la valeur indiquée dans le PM TRAFO6_MAIN_LENGTH_AB est fausse.)

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger les paramètres machine

Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

75210 RCTR : Canal: %1, le nombre des axes / l'affectation des axes sont incohérents

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Au moment de choisir la transformation, une affectation erronée des axes a été détectée :
 les axes indiqués dans le PM TRAFO_AXES_IN_1 ne correspondent pas aux axes du PM TRAFO6_NUM_AXES.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Configurer les paramètres machine.

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

75212 RCTR : canal %1 , TRAFO_TYPE_ erroné : utiliser 4100

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le type de transformation inscrit dans le PM TRAFO_TYPE_x est erroné

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Il faut utiliser TRAFO_TYPE 4100

Poursuite du Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
 programme:

75250 Canal %1 Paramètre d'outil erroné

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le paramètre d'outil ne correspond pas aux spécifications du paquet de transformation Manipulation (vérification dans l'interpréteur).

Alarmes NCK

Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Configurer les paramètres machine.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75255 Canal %1 Erreur de zone de travail

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: Le point programmé se trouve hors de la zone de travail de la cinématique (vérification dans l'interpréteur).
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Corriger le programme pièce
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75260 RCTR : Canal : %1, bloc : %2, paramètres d'outil erronés détectés lors du prétraitement du bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc
 Description: Lors du prétraitement du bloc, des paramètres d'outil erronés sont détectés :
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Corriger le paramètre d'outil.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75265 RCTR : Canal : %1, bloc : %2, position non accostable détectée lors du prétraitement du bloc

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc
 Description: Lors du prétraitement du bloc, une position non accostable est détectée :
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Corriger le programme pièce
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75270 RCTR : Canal : %1, paramètres d'outils erronés détectés lors de l'interpolation

Paramètres: %1 = numéro de canal
 Description: Des paramètres d'outil erronés sont détectés lors de l'interpolation :
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Corriger le paramètre d'outil.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75275	RCTR : Canal : %1, bloc : %2, position non accessible détectée lors de l'interpolation
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro de bloc
Description:	Lors de l'interpolation du bloc, une position non accostable est détectée :
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Corriger le programme pièce
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
75500	Canal %1HSLC: Mauvaise configuration
Paramètres:	%1 = numéro de canal
Description:	La fonction technologique "commutation rapide indépendante du cycle avec référence 2D à la trajectoire" n'a pas été paramétrée correctement. A l'origine de cette alarme, il peut y avoir deux raisons : • aucun axe géométrique n'a été défini • l'option "came logicielle" a été activée.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Modifier la configuration du PM
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
75600	Canal %1 RESU : configuration erronée du PM. Erreur n° %2
Paramètres:	%1 = numéro de canal %2 = numéro d'erreur
Description:	Au démarrage, l'erreur suivante a été détectée dans les paramètres machine de la fonction Continuer l'usinage : Erreur n° = 4 : le paramètre machine \$MC_MM_NUM_CC_BLOCK_ELEMENTS ou \$MC_MM_NUM_CC_BLOCK_USER_MEM doit être réglé à une valeur supérieure. Erreur n° = 5 : la mémoire Heap est insuffisante pour les cycles de compilation. Adapter les paramètres machine \$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE, \$MC_RESU_SHARE_OF_CC_HEAP_MEM et \$MC_MM_NUM_CC_HEAP_MEM. Erreur n° = 6 : les paramètres machine \$MN_ASUP_START_MASK et \$MN_ASUP_START_PRIO_LEVEL ne sont pas renseignés correctement. Erreur n° = 11 : les paramètres machine \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[n], \$MN_INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB[n] et \$MN_IPO_PARAM_NAME_TAB[n] ne sont pas réglés comme il faut pour RESU. Erreur n° = 13 : avec bit 2 = 0 du PM \$MC_RESU_SPECIAL_FEATURE_MASK il a été spécifié que le programme de retour en arrière cc_resu.mpf doit être rangé dans la mémoire des programmes pièces DRAM. Cependant, aucune mémoire de programmes pièces DRAM n'a été sollicitée avec le PM \$MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE. Remède : ramener le PM \$MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE sur une valeur différente de zéro ou mettre à 1 le bit 2 du PM \$MC_RESU_SPECIAL_FEATURE_MASK.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.

Alarmes NCK

Remède: Corriger les paramètres machine.
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

75601 Canal %1 Bloc %2 Paramètre invalide concernant CC_PREPRE()

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro de bloc, étiquette
 Description: Les paramètres admis pour CC_STOPRE() sont exclusivement les valeurs -1, 0, 1.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Corriger le programme pièce.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75604 Canal %1 RESU : retour en arrière impossible, erreur n° %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = Numéro d'erreur
 Description: La marche arrière est impossible car l'erreur suivante a été détectée :
 Erreur n° = 1 : le bloc actuel pour le retour en arrière est probablement un bloc issu de cc_resu_ini.spf ou cc_resu_end.spf, qui a été programmé avec un numéro de bloc. Aucun numéro de bloc ne doit être programmé dans les sous-programmes cc_resu_ini.spf et cc_resu_end.spf, car les numéros de bloc ont une signification en interne.
 Erreur n° = 2 : il n'est pas possible de générer cc_resu.mpf, car la mémoire DRAM est insuffisante.
 Erreur n° = 4 : le bloc sélectionné dédié à la poursuite de l'usinage est probablement un bloc issu de cc_resu_ini.spf ou de cc_resu_end.spf, qui a été programmé avec un numéro de bloc. Aucun numéro de bloc ne doit être programmé dans les sous-programmes cc_resu_ini.spf et cc_resu_end.spf, car les numéros de bloc ont une signification en interne.
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Erreur n° = 1 ou 4 : supprimer tous les numéros de bloc dans cc_resu_ini.spf, cc_resu_end.spf et dans leurs sous-programmes.
 Erreur n° = 2 : augmenter la valeur du paramètre machine \$MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75605 Canal %1 RESU : erreur interne, erreur n° %2

Paramètres: %1 = numéro de canal
 %2 = numéro d'erreur
 Description: Cette alarme affiche des états d'erreur interne RESU indiquant la cause et l'emplacement de l'erreur à partir du numéro d'erreur transmis.
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Si cette alarme ne survient pas, merci d'indiquer le numéro d'erreur à l'assistance téléphonique SINUMERIK de la SIEMENS AG.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75606 Canal %1 RESU: Contour retraçable a été raccourci

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: Le tampon de la recherche de bloc est plein. Il a donc fallu raccourcir le contour retraçable.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Cette alarme n'a momentanément aucune incidence sur l'usinage. Si elle survient fréquemment, en éliminer la cause : adapter les paramètres machine \$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE, \$MC_RESU_SHARE_OF_CC_HEAP_MEM et \$MC_MM_NUM_CC_HEAP_MEM.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

75607 Canal %1 RESU: Réaccostage impossible

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: La recherche de bloc déclenchée par le cycle de compilation s'est terminée avec une erreur. La cause suivante est possible : La commande ne se trouve pas dans le mode de fonctionnement correct, par ex. en mode JOG-AUTO au lieu d'AUTO.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Commuter la commande en mode AUTO et redéclencher la fonction.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

75608 Canal %1 RESU : limite de mémoire CN atteinte, type de RAM %2

Description: Une limite de mémoire a été atteinte pendant l'enregistrement du fichier cc_resu.mpf. La plage disponible pour le retour en arrière s'en trouve réduite.

Type de RAM = 1 : le fichier cc_resu.mpf est rangé dans la mémoire tampon (SRAM) qui est donc saturée. Lorsque le type de RAM est à 1 et que l'alarme 75608 est émise à la suite de l'utilisation de la mémoire tampon, l'alarme système 6500 se produit en même temps.

Type de RAM = 2 : une limite de mémoire a été atteinte lors de l'enregistrement du fichier cc_resu.mpf dans la mémoire dynamique (mémoire des programmes pièces DRAM).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Type de RAM = 1 : agrandir la taille de la mémoire secourue (\$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) ou la place disponible dans la mémoire secourue, en déchargeant des programmes pièces qui ne sont pas utilisés par exemple. Il est également possible de réduire la taille du tampon avec le PM \$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

75609 Canal %1 RESU : axe POS n'est pas autorisé, type d'axe %2, bloc n° %3

Paramètres: %1 = numéro de canal

%2 = Type d'axe

%3 = numéro de bloc

Description: Un axe géométrique est déplacé en tant qu'axe de positionnement alors que CC_RREPRE est activé.

Réaction: - Arrêt interpréteur.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Alarmes NCK

	- Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Pour qu'un axe géométrique puisse être déplacé comme axe de positionnement, il faut que RESU soit désactivé provisoirement (avec CC_PREPRE(0)) ou durablement. Pour qu'ensuite, en interne, l'axe retrouve son état d'axe géométrique, il peut être nécessaire de programmer un bloc sans déplacement : par ex. : X=IC(0)
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

75610**Canal %1 RESU : Départ CN est impossible en l'état actuel**

Description:	Dans certaines situations, tant que RESU est activé, le Départ Progr. ne doit pas être déclenché. Dans le cas où DEPART PROGR. aurait été actionné malgré tout, son exécution serait bloquée et l'alarme 75610 serait émise. Cela se produit dans les situations suivantes : Une marche arrière a été demandée : DEPART PROGR. reste bloqué pendant que le programme de retour en arrière génère et sélectionne cc_resu.mpf. La fonction Continuer l'usinage a été activée à l'état ARRET CN : l'exécution reste bloquée aussi longtemps que dure la recherche de bloc lancée de ce fait en interne et aussi longtemps que dure le sous-programme asynchrone cc_resu_bs_asup.spf qui démarre ensuite.
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Attendre que s'achève le processus lancé en interne. Supprimer ensuite l'alarme avec DEPART PROGR. et poursuivre l'usinage.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec départ programme ou la touche Reset et poursuivre le programme.

2.2 Alarmes HMI

100001	Cette fonction %1 n'est pas encore implémentée !
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100002	Variante de test MS-DOS !
Description:	--
Remède:	--
100003	Uniquement version de test !
Description:	--
Remède:	--
100004	L'implémentation de cette fonct. %1 n'est pas encore terminée!
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100006	Bloc mémorisé
Description:	--
Remède:	--
100007	Programme mémorisé
Description:	--
Remède:	--
100008	Mémorisation impossible
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
100009	Erreur tk_getHandle
Description:	--
Remède:	--
100010	Erreur communication de tâche
Description:	--
Remède:	--
100011	Version de NCK erronée
Description:	--
Remède:	--

100012	Erreur conf.: %1, %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
100013	Programme sélectionné déjà ouvert par une autre application
Description:	--
Remède:	--
100014	Aucun groupe fonctionnel configuré pour ce niveau d'accès
Description:	--
Remède:	--
100015	Erreur dans '%1':%nFich. journal: %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
100099	valeur additionnelle
Description:	--
Remède:	--
100100	Long. enregist. %1 atteinte
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100101	Pas de mémoire dynamique disponible
Description:	--
Remède:	--
100102	Limite tampon pour sélection atteinte
Description:	--
Remède:	--
100103	Introduction impossible dans cette zone
Description:	--
Remède:	--
100104	Emplacement tampon vide
Description:	--
Remède:	--
100105	Chaîne '%1' pas trouvée
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--

100106 Erreur lors mémorisation

Description: Ce message apparaît lors de l'édition d'un fichier (programme pièce) lorsqu'une procédure d'enregistrement n'a pas été effectuée correctement.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Lorsqu'il n'y a plus de capacité mémoire disponible dans la NCK, rien ne peut plus être enregistré. Il est nécessaire d'effectuer des effacements (fichiers, programmes).
Si l'erreur se produit lorsqu'on lance le programme juste après les modifications, les modifications ne sont pas appliquées. Il convient d'arrêter immédiatement le programme. Les modifications sont à répéter et le programme est à relancer après un bref laps de temps (env. 1 sec.).
Si l'erreur se produit alors qu'on effectue des modifications dans un programme en cours d'exécution, la seule solution est alors de faire un reset.

100107 Erreur à l'ouverture de %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100108 Accès en écriture impossible dans cet état

Description: --

Remède: --

100109 Pas de groupe marqué

Description: --

Remède: --

100110 Accès en lecture impossible dans cet état

Description: --

Remède: --

100111 Modifications pas encore efficaces

Description: --

Remède: --

100112 Chaîne '%1' trouvée

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100113 Chaîne '%1' remplacée par '%2'

Paramètres: %1 = --

%2 = --

Description: --

Remède: --

100114 Patientez SVP, enregistrement du programme en cours (%1)!

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100115	Patientez SVP, écriture fichier en mém. flash %1 !!!
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100116	Patientez SVP. Copie de la zone sélectionnée en cours !
Description:	--
Remède:	--
100117	Patientez SVP. Effacement de la zone sélectionnée en cours !
Description:	--
Remède:	--
100118	Le saut de bloc est ignoré pour ce fichier !
Description:	--
Remède:	--
100119	Patientez SVP. Les données copiées sont en cours d'insertion !
Description:	--
Remède:	--
100120	Valeur trop grande pour le%ncamp %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100121	Valeur trop petite pour le%ncamp %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100122	Pas d'autorisation d'intro.
Description:	--
Remède:	--
100123	Caractère %1 pas valable
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100124	Valeur > valeur maxi%n%1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100125	Valeur < valeur mini%n%1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--

100126	Division par 0
Description:	--
Remède:	--
100130	Préparation image inhibée
Description:	--
Remède:	--
100131	Imbrication MACRO > 10 ! MACRO (%1) est ignorée.
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100132	Mode calculatrice actif - voir info
Description:	--
Remède:	--
100133	Introduction: longueur maximale atteinte
Description:	--
Remède:	--
100134	Changement signe - position curseur modifiée !
Description:	--
Remède:	--
100135	Valeur pour champ de visualisation trop grande -> ignorée
Description:	--
Remède:	--
100136	Valeur pour champ de visualisation trop petite -> ignorée
Description:	--
Remède:	--
100137	La tolérance n'est pas implémentée : %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100140	Patientez SVP, fichier en cours de lecture. (%1)
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100141	Patientez SVP, sauvegarde du fichier en cours. (%1)
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100142	Erreur à l'ouverture du fichier !
Description:	--
Remède:	--

100143	Erreur à la lecture du fichier !
Description:	--
Remède:	--
100144	Erreur lors de la mémorisation du fichier
Description:	--
Remède:	--
100145	Fichier mémorisé sans défaut
Description:	--
Remède:	--
100146	Sélection section de programme est active, modification impossible !
Description:	--
Remède:	--
100150	Répertoire n'a pu être lu
Description:	--
Remède:	--
100151	Veuillez patienter, copie fichier en cours %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100152	Erreur lors Exécution progr. externe
Description:	--
Remède:	--
100153	Appareil USB n'est plus disponible,%nExécution de la source externe plus possible
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
100154	Appareil USB n'est plus disponible,%nExécution de Extcall plus possibleh
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
100155	Appareil USB n'est plus disponible,%nEditor est interrompu. Les dernières modifications sont perdues.
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
100156	Appareil USB n'est plus disponible,%nCopier a été interrompu !
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--

100157	Appareil USB n'est plus disponible !
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
100160	Bloc en cours de vérification, patientez SVP !
Description:	--
Remède:	--
100161	Comptage des lignes en cours, patientez SVP !
Description:	--
Remède:	--
100162	Attention, la ligne marquée est protégée en écriture !
Description:	--
Remède:	--
100170	Le fichier est binaire, impossible de l'éditer et feuilleter!
Description:	--
Remède:	--
100200	Erreur à la lecture donnée NCK : %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100201	Erreur l'écriture donnée NCK : %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100202	Groupe canaux en dehors plage (%1): %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
100203	Touche de commutation de canal pas active
Description:	--
Remède:	--
100204	Canal sur NCU inexistant ou inactif
Description:	--
Remède:	--
100300	'%1' pas trouvé, poursuivre recherche sans filtre
Paramètres:	%1 = --
Description:	Le terme de recherche introduit dans une image de liste (par ex. paramètres machine généraux) n'a pas été trouvé.
Remède:	--

100301	Table ne peut pas être générée entièrement !
Description:	L'image de liste n'a pu être construite à cause d'un manque de mémoire.
Remède:	Erreur système, un redémarrage peut être nécessaire.
100302	Pas de donnée ou pas d'autorisation d'accès !
Description:	L'image de liste ne peut pas être construite car ces données ne sont pas disponibles actuellement. Exemple : Données utilisateur locales non définies.
Remède:	--
100303	Impossible de feuilleter
Description:	Impossibilité dans une image de liste, par ex., de paginer à travers des axes, des entraînements ou des canaux car il n'y a pas d'autres axes, entraînements ou canaux configurés.
Remède:	--
100304	'%1' introuvable !
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100350	PM visualisation sauvegardés
Description:	• Les paramètres machine de visualisation ont été enregistrés, à l'aide de la touche logicielle "Sauvegarder", dans le groupe fonctionnel de mise en service, paramètres machine - paramètres machine de visualisation. • Après activation de la clé logicielle "LCD clair" ou "LCD sombre", les PM d'affichage ont été enregistrés dans l'image de base de mise en service (au démarrage suivant ce réglage apparaît de nouveau). • A partir de la version logicielle 4.1 : Si les options d'affichage sont modifiées dans les images des paramètres machine, ces options sont mémorisées dans les paramètres machine d'affichage de façon transparente pour l'utilisateur.
Remède:	--
100351	Validation PM visualisation impossible
Description:	NCK a refusé de mémoriser les PM d'affichage.
Remède:	--
100360	Données des lecteurs logiques sont sauvegardées
Description:	--
Remède:	--
100361	Erreur lors de la sauvegarde des données des lecteurs logiques
Description:	--
Remède:	--
100362	Patientez SVP, données en cours de sauvegarde
Description:	--
Remède:	--

100363 Mot de passe a été modifié, veuillez d'abord confirmer

Description: --

Remède: --

100402 Temporairement pas d'autorisation d'accès %1 !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100403 Pas d'autorisation d'accès %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100405 Erreur lors accès variable : adresse variable erronée %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100406 Erreur lors accès variable : format inconnu %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100407 Erreur lors accès variable : format erroné %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100410 Erreur lors accès variable : variable inexistante %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100411 Erreur lors accès variable : valeur < valeur minimale %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100412 Erreur lors accès variable : valeur > valeur maximale %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100413 Erreur lors accès variable : valeur pas admise %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

100414	Erreur au chargement des bloc-notes du groupe fonctionnel
Description:	--
Remède:	--
100415	Erreur à la sauvegarde des bloc-notes du groupe fonctionnel
Description:	--
Remède:	--
100500	COMIC: Erreur syntaxe dans HMI()
Description:	--
Remède:	--
100501	COMIC: Fonction pas disponible HMI(.. %1 ..)
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100511	Patientez SVP, calcul du prog.de chariotage en cours %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100512	Patientez SVP, copie du prog.de de chariotage en cours %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100513	La DLL chariotage manque
Description:	--
Remède:	--
100514	La DLL chariotage déjà démarrée
Description:	--
Remède:	--
100550	Erreur TA: Erreur de syntaxe dans %1, ligne %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
100555	Erreur TA: Destination de saut introuvable dans %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100560	Test automatique lancé
Description:	--
Remède:	--

100565	Test automatique terminé
Description:	--
Remède:	--
100570	Erreur TA: %1 introuvable
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100600	Erreur lors tentative lecture fichier texte %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100620	Erreur lors tentative ouverture fichier polices caractères %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100648	La langue choisie n'a pas été installée correctement
Description:	--
Remède:	--
100649	Fichier MMC0_TXV.INI pas trouvé
Description:	--
Remède:	--
100650	Pas trouvé de CN/AP ! CN/AP est simulé !
Description:	--
Remède:	--
100651	Echec du pilote de réseau!
Description:	--
Remède:	--
100652	Echec du pilote de réseau! (Connexion réseau correcte?)
Description:	--
Remède:	--
100653	Echec du pilote de réseau! (Adresse DHCP/IP correcte?)
Description:	--
Remède:	--
100850	Nota : capacité mémoire PCU 20 dépassée
Description:	--
Remède:	--
100851	Erreur Kernel : plus de mémoire disponible
Description:	--
Remède:	--

100852	Attention : perte perform. due à statistique mémoire activée
Description:	--
Remède:	--
100860	Au maximum 8 caractères sont autorisés pour le nom !
Description:	--
Remède:	--
100900	Sélection en actionnant la touche Input
Description:	--
Remède:	--
100901	Aucune donnée modifiée
Description:	--
Remède:	--
100910	Télémaintenance : défaut 00 -int4f_func(CREATE_SRV)-
Description:	--
Remède:	--
100911	Télémaintenance : défaut 01 -int4f_func(ACCEPT)-
Description:	--
Remède:	--
100912	Télémaintenance : défaut 02 -initTélémaintenance()-
Description:	--
Remède:	--
100913	Télémaintenance : défaut 03 -initTélémaintenance()-
Description:	--
Remède:	--
100914	Télémaintenance : défaut 04 -pas de mémoire libre-
Description:	--
Remède:	--
100915	Télémaintenance : défaut 05 -get_gosal_struk-
Description:	--
Remède:	--
100916	Télémaintenance : défaut 06 -synchronizeRemote()-
Description:	--
Remède:	--
100917	Télémaintenance : défaut 07 -socket(device/function %2):# %1
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--

100918	Télémaintenance : défaut 08 -socket(device %2)-timeout
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100921	Télémaintenance: Attente de mise en ligne sur port: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100922	Télémaint. : liaison pas établie par PC distant, tps dépassé
Description:	--
Remède:	--
100923	Télémaintenance : liaison interrompue par PC distant
Description:	--
Remède:	--
100924	Télémaintenance : option SW pas active
Description:	--
Remède:	--
100925	Télémaintenance : la liaison avec le PC distant est terminée
Description:	--
Remède:	--
100930	pas d'autres réglages important si aucun serveur Ping
Description:	--
Remède:	--
100931	les réglages ont été enregistrés
Description:	--
Remède:	--
100932	!défaut(accès fichier) : impossible d'enregistrer
Description:	--
Remède:	--
100933	Temporisation dépassée : le sémaphore n'a pas été délivré
Description:	--
Remède:	--
100934	Télémaintenance : défaut 10 -SendFileToRemote()- %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100935	Télémaintenance : pas de réponse PC distant (tempor. dépassée)
Description:	--
Remède:	--

100936	Télémain.: !Port pour Teleservice sur régl.par défaut(5800)!
Description:	--
Remède:	--
100937	Télémaintenance : liaison établie avec %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
100938	Supprimez une liaison dans le menu MS>>Lecteur log.>>Liaisons
Description:	--
Remède:	--
101000	Pas de liaison avec AP !
Description:	Lors du démarrage, le contact avec l'API ne peut être établi, par ex. le programme de base API est erroné.
Remède:	--
101001	Liste des états du système AP ne peut être lue !
Description:	Après l'établissement de liaison, la liste des états du système ne peut pas être lue.
Remède:	Activer / désactiver la commande
101002	Mot de passe erroné !
Description:	Le mot de passe saisi est incorrect.
Remède:	Saisir un mot de passe valide.
101003	Mot de passe défini pour %1 !
Paramètres:	%1 = Niveau d'accès système, fabricant, service ou utilisateur.
Description:	Le mot de passe pour le système, le fabricant, le service ou l'utilisateur a été activé avec succès.
Remède:	--
101004	Mot de passe modifié pour %1 !
Paramètres:	%1 = Niveau d'accès système, fabricant, service ou utilisateur.
Description:	Le mot de passe pour le système, le fabricant, le service ou l'utilisateur a été modifié.
Remède:	--
101005	Mots de passe ne concordent pas !
Description:	Lors de la modification du mot de passe, le premier mot de passe saisi n'est pas identique au deuxième.
Remède:	Saisir des mots de passe valides.
101006	Mot de passe effacé !
Description:	Le mot de passe a été supprimé à l'aide de la touche "Supprimer mot de passe".
Remède:	Saisir le mot de passe.
101007	Mot de passe pas défini !
Description:	Pour la suppression du mot de passe, un droit d'accès plus élevé est nécessaire (au minimum le droit d'utilisateur).
Remède:	Mettre à "1" le mot de passe avec un niveau d'accès plus élevé.

101008	Niveau courant d'accès: %1
Paramètres:	%1 = Niveau d'accès système, fabricant, service ou utilisateur.
Description:	En sélectionnant la fenêtre d'alarme, le niveau d'accès actuel est indiqué : système, fabricant, service ou utilisateur ou position du commutateur à clé 3/2/1/0.
Remède:	--
101013	Introduction erronée - voir Aide - touche (i) !
Description:	état de l'API : Lors de l'introduction d'une valeur dans l'état API, une erreur de syntaxe est survenue. La syntaxe de saisie est expliquée dans l'image d'aide.
Remède:	--
101014	Erreur à la lecture de données AP !
Description:	--
Remède:	--
101015	Erreur à l'écriture de données AP !
Description:	--
Remède:	--
101016	Erreur: adresse d'opérande supérieure à 65535 !!
Description:	La plage de valeurs de l'adresse de l'opérande a été dépassée.
Remède:	Utiliser une plage de valeurs plus restreinte pour l'adresse de l'opérande.
101017	Pas trouvé de masque de saisie AP !
Description:	Aucun masque de saisie *.plc n'est disponible dans le système cible.
Remède:	--
101018	Lecture possible seulement si AP à l'état actif
Description:	Le mode actuel de l'état de l'API est 'désactivé', par ex. : après avoir actionné la touche logicielle "Modifier".
Remède:	Mettre l'API dans l'état actif.
101019	Initialisation de l'état AP interne à HMI impossible !
Description:	--
Remède:	--
101020	Sauvegarde de l'état AP interne à HMI impossible !
Description:	--
Remède:	--
101100	Pas d'autorisation d'accès !
Description:	Le niveau d'accès réglé est insuffisant pour afficher les fenêtres sélectionnées.
Remède:	Saisir un mot de passe d'un niveau plus élevé.
101110	Erreur lors effacement général !
Description:	--
Remède:	--

101111 Pas d'axe configuré !

Description: La sélection de l'image "Axe service" ou "Paramètres machine des axes" est impossible en raison d'une mise en service incomplète.

Remède: Compléter la mise en service

101112 Pas d'entraînement configuré !

Description: L'image "Maintenance entraînement" ne peut être sélectionnée en raison de la mise en service incomplète.

Remède: Compléter la mise en service

101113 Pas de canal configuré !

Description: L'image "Paramètres machine de canal" ne peut être sélectionnée en raison de la mise en service incomplète.

Remède: Compléter la mise en service.

101114 Pas d'EBR configuré !

Description: L'image "Paramètres machine HSA" ne peut être sélectionnée en raison de la mise en service incomplète ou de l'absence d'entraînements HSA.

Remède: --

101115 Pas d'EAV configuré !

Description: L'image "Paramètres machine VSA" ne peut être sélectionnée en raison de la mise en service incomplète ou de l'absence d'entraînements VSA/SLM.

Remède: --

101130 Numéro défaut pas défini : %1 %2

Paramètres: %1 = --

%2 = --

Description: Dans le domaine Mise en service, une fonction a été appelée qui, par la suite, ne peut être exécutée pour des raisons inconnues.

Remède: Ces chiffres peuvent éventuellement aider le service de maintenance.

101131 Pas de blocage régulateur lors lancement PI

Description: --

Remède: --

101132 Valeur incorrecte argument d'exécution

Description: --

Remède: --

101133 MDx120 CURRCTRL_GAIN n'a pas pu être calculé

Description: --

Remède: --

101134 MDx407 SPEEDCTRL_GAIN_1 n'a pas pu être calculé

Description: --

Remède: --

101135 MDx409 SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME_1 n'a pas pu être calculé

Description: --

Remède: --

101136	MDx150 FIELDCTRL_GAIN n'a pas pu être calculé
Description:	--
Remède:	--
101137	MDx141 MAGNETIZING_REACTANCE = 0
Description:	--
Remède:	--
101138	MDx139/MDx140 MD_STATOR-/ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE = 0
Description:	--
Remède:	--
101139	MDx134 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY = 0
Description:	--
Remède:	--
101140	MDx138 ROTOR_COLD_RESISTANCE = 0
Description:	--
Remède:	--
101141	MDx117 MOTOR_INERTIA = 0
Description:	--
Remède:	--
101142	PMx146< PMx142 MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED<FIELD_WEAKENING_SPEED
Description:	--
Remède:	--
101143	MDx142 FIELD_WEAKENING_SPEED = 0
Description:	--
Remède:	--
101144	MDx118 MOTOR_STANDSTILL_CURRENT = 0
Description:	--
Remède:	--
101145	PM1104/1118 MOTOR_MAX_CURRENT/MOTOR_STANDSTILL_CURRENT > 900.0
Description:	--
Remède:	--
101146	Fichier(s) boot sauvegardé(s)
Description:	Fichiers boot sauvegardés avec succès dans le domaine Mise en service, image Paramètres machine d'entraînement.
Remède:	--
101147	Fichier(s) boot effacé(s)
Description:	Fichiers boot supprimés avec succès dans le domaine Mise en service, image Paramètres machine d'entraînement.
Remède:	--

101148 PM régulat. calculés

Description: Les paramètres de régulation ont été calculés avec succès dans le domaine Mise en service, image Paramètres machine d'entraînement.

Remède: --

101149 PM visualisation transférés en mémoire

Description: --

Remède: --

101150 PM activés

Description: Les paramètres machine dans le domaine de la mise en service, images des paramètres machine, ont été activés avec succès.

Remède: --

101151 MS réussie

Description: Dans le domaine Mise en service (image MS CN), l'une des trois fonctions :

- démarrage normal,
 - démarrage avec valeurs par défaut
 - démarrage de la mise à jour du logiciel
- a été déclenchée avec succès.

Remède: --

101152 Erreur lors communication avec NCK

Description: --

Remède: --

101153 Communication HMI-NCK: erreur %1 %2

Paramètres: %1 = Classe d'erreur

%2 = code d'erreur

Description: Une touche a été actionnée dans le domaine Mise en service, par ex. : la touche "Calculer les paramètres régulation".

Comme signalisation en retour pour cet appel de fonction, le NCK ou l'entraînement émet un message d'erreur non spécifié.

A l'aide des deux valeurs hexadécimales (classe d'erreur, code d'erreur), le technicien de mise en service peut effectuer le diagnostic de l'erreur.

Remède: --

101154 Service PI refusé

Description: L'état actuel du NCK / entraînement n'autorise pas la fonction sélectionnée.

Remède: voir le manuel de mise en service.

101155 Chemin d'accès %1 inexistant

Paramètres: %1 = Chemin d'accès

Description: Une fonction fichier, par ex. sauvegarde des fichiers boot, fait référence à un chemin d'accès non existant.

Remède: Activer / désactiver la commande ou voir manuel de mise en service.

101156 Fonction pas admise

Description: La fonction sélectionnée n'est pas autorisée.

Remède: voir le manuel de mise en service.

101157	Fichier %1 inexistant
Paramètres:	%1 = nom de fichier
Description:	Dans le domaine Mise en service, la touche logicielle "Supprimer les fichiers boot " a éventuellement été actionnée bien qu'aucun fichier boot ne soit disponible.
Remède:	--
101158	Fonction pas autorisée dans état fonct. actuel
Description:	L'état actuel de l'entraînement n'autorise pas cette fonction.
Remède:	--
101159	Bloc distant dans mauvais état
Description:	L'état actuel de l'entraînement n'autorise pas cette fonction.
Remède:	--
101160	Date et heure de l'AP réglées
Description:	La date et l'heure ont été modifiées dans l'état de l'API.
Remède:	--
101161	Entraînement pas en fonctionnement cyclique!
Description:	La mise en service n'a pas été effectuée complètement. Pour cette raison, la fonction "Calcul des paramètres moteur" ne peut être sélectionnée.
Remède:	--
101162	MDx134/MDx400 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY/MOTOR_RATED_SPEED inval.
Description:	--
Remède:	--
101163	PMx130 MOTOR_NOMINAL_POWER <= 0
Description:	--
Remède:	--
101164	PMx132 MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE <= 0
Description:	--
Remède:	--
101165	MDx103 MOTOR_NOMINAL_CURRENT <= 0
Description:	--
Remède:	--
101166	PMx129 POWER_FACTOR_COS_PHI pas admis
Description:	--
Remède:	--
101167	MDx134/MDx400 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY/MOTOR_RATED_SPEED inval.
Description:	--
Remède:	--
101168	Avertis: PMx142 FIELD_WEAKENING_SPEED<PMx400 MOTOR_RATED_SPEED
Description:	--
Remède:	--

101169	Date et heure n'ont pu être réglés !
Description:	--
Remède:	--
101200	Données Safety Integrated copiées
Description:	La fonction "Copier les données SI" a été exécutée avec succès.
Remède:	--
101201	Param. Safety-Integrated confirmés
Description:	La fonction "Confirmer les données SI" a été terminée avec succès.
Remède:	--
101202	Param. SI sont copiées de Axe %1 vers Entraînement %2
Paramètres:	%1 = nom d'axe %2 = numéro d'entraînement
Description:	Ce message apparaîtra pendant l'exécution de la fonction "Copier les données SI".
Remède:	--
101203	Param. SI pas complètement copiés
Description:	Pendant l'exécution de la fonction Copier les données SI, une erreur s'est produite si bien que les données SI n'ont pas pu être copiées entièrement.
Remède:	--
101204	Param. SI pas confirmés
Description:	En raison d'une erreur pendant le traitement, la fonction "Confirmer les données SI" ne sera pas exécutée.
Remède:	--
101205	Params entraî. modifiés ? -> Pas oublier sauveg.fich.bootage!
Description:	Lors de la fermeture des fenêtres des paramètres machine des entraînements, le système rappelle à l'opérateur de sauvegarder les fichiers boot pour éviter une perte des paramètres éventuellement modifiés.
Remède:	--
101206	Recherche en cours, attendez SVP...
Description:	Dans les images des paramètres machine, la fonction de recherche a été déclenchée.
Remède:	--
101207	Positionner sur %1...
Paramètres:	%1 = --
Description:	Une image de liste, par ex. Paramètres machine généraux, a été sélectionnée. Le module MMC100 essaie de se positionner sur le paramètre sélectionné en dernier dans cette image.
Remède:	--
101208	Confirmation des param. SI en cours: axe %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Dans le domaine Mise en service, la fonction "Confirmer les données Safety Integrated" a été lancée. Lors de l'exécution de cette fonction, ce message est généré pour l'utilisateur comme signalisation de retour sur le déroulement de la fonction.

Remède: --

101209 Confirmation param. SI en cours: entraî. %1

Paramètres: %1 = --

Description: Dans le domaine Mise en service, la fonction "Confirmer les données Safety Integrated" a été lancée.

Lors de l'exécution de cette fonction, ce message est généré pour l'utilisateur comme signalisation de retour sur le déroulement de la fonction.

Remède: --

101210 PM en cours de préparation pour visualisation...

Description: Une image de liste pour qui les options d'affichage sont actives a été sélectionnée dans les paramètres machine.

Les paramètres machine de cette image sont individuellement contrôlés afin de déterminer s'ils peuvent être utilisés pour l'affichage.

Remède: --

101211 Adresse de NCK pas modifiée !

Description: Tentative de modifier l'adresse bus du NCK dans le domaine Mise en service.

La modification a été refusée par le NCK pour une raison inconnue.

Remède: --

101212 Adresse de NCK modifiée

Description: L'adresse de bus du NCK a été mise sur la valeur introduite.

Remède: --

101213 Adresse NCK pas valable !

Description: La valeur saisie pour la nouvelle adresse de bus du NCK est trop élevée.

Remède: --

101214 Initialisation de cette fenêtre a échouée !

Description: Tentative de sélectionner l'image Adresse NCK dans le domaine Mise en service.

Lors de la détermination des participants sur le bus, une erreur est apparue.

En raison de données incohérentes, cette image ne peut pas être affichée.

Remède: --

101300 Patientez SVP - commutation entre langues a lieu

Description: Dans le domaine Mise en service, la touche logicielle "Changement de langue" a été actionnée.

Rafraîchissement de l'affichage en cours.

Remède: --

101301 Versions enregistrées -> Sortie par %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

101310 Erreur dans %1 : ligne %2 : erreur dans la structure XML

Description: --

Remède: Corriger l'erreur dans la ligne indiquée.

101311	Erreur dans %1 : ligne %2 : le chemin n'a pas été trouvé !
Description:	--
Remède:	Corriger le chemin d'accès dans la ligne indiquée.
101312	Erreur dans %1 : ligne %2 : le chemin est incorrect !
Description:	--
Remède:	Corriger le chemin d'accès dans la ligne indiquée.
101400	Clé de licence réglée !
Description:	--
Remède:	--
101401	Clé de licence est INSUFFISANTE !
Description:	--
Remède:	--
101402	Erreur à la réécriture des options !
Description:	--
Remède:	--
101403	Patientez SVP - Image de licence en cours de préparation ! (%1)
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
101500	Pas de lecteur supplémentaire possible, option non active !
Description:	--
Remède:	--
102000	Erreur %1 %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
102001	Pas de donnée choisie
Description:	--
Remède:	--
102002	Erreur écriture sur disque
Description:	--
Remède:	--
102003	Pas de donnée à archiver trouvée
Description:	--
Remède:	--
102004	Pas de nom introduit
Description:	--
Remède:	--

102005	Les données ne peuvent être déclarées ici
Description:	--
Remède:	--
102006	Erreur lors recopie %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
102007	Erreur lors effacement %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
102008	Nom de fichier pas valable
Description:	--
Remède:	--
102009	Arrêt V24 pris en compte - Veuillez attendre !
Description:	--
Remède:	--
102010	Défaut lors transmission V24 -> journal de défauts
Description:	--
Remède:	--
102011	Le rangement du fich. n'est pas permis dans ce chemin d'accès
Description:	--
Remède:	--
102012	Transmission V24 interrompue
Description:	--
Remède:	--
102013	Erreur: V24 active
Description:	--
Remède:	--
102014	V24.DLL ne peut être chargé
Description:	--
Remède:	--
102015	V24 prête %1 %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
102016	Changement groupe fonct. interdit
Description:	--
Remède:	--

102017 Sélectionnez lecteur/chemin pour archivage

Description: --

Remède: --

103000 Aucun bloc à corriger présent dans NCK

Description: Jusqu'à la version logicielle 3.x :

Impossible d'ouvrir la fenêtre Bloc de correction. Aucune correction de programme n'est possible dans le mode de fonctionnement Machine.

A partir de la version logicielle 4.1 :

La fenêtre Bloc de correction peut être ouverte dans l'état "Arrêt programme".

Le programme actuellement exécuté est ouvert pour l'édition.

La section de programme n'ayant pas encore été prise en compte par l'exécution du programme du NCK, peut être modifiée de façon permanente.

Remède: --

103001 Sélection possible seulement après libération ou à l'état RESET

Description: Pour pouvoir exécuter la fonction souhaitée (par ex. : Sélection de programme), le canal actuel doit se trouver à l'état Reset.

Remède: Déclencher Reset.

103002 La recopie dans le presse-papiers est impossible

Description: NCK refuse la copie vers le presse-papiers, par ex. parce qu'il n'y a plus de mémoire disponible ou que le nombre de programmes maximum gérable a été dépassé.

Remède: Effacer les programmes actuellement inutilisés.

103003 Effacement mémoire tampon MDA impossible

Description: NCN refuse l'effacement du tampon parce que le tampon est en cours d'exécution.

Remède: Attendre la fin de l'exécution du programme MDA ou déclencher Reset CN.

103004 Recherche de bloc impossible

Description: La recherche ne peut pas être lancée car le canal est activé.

Remède: Attendre la fin de l'exécution du programme ou déclencher Reset CN.

103005 Recherche de bloc en arrière uniquement possible sans calcul

Description: --

Remède: --

103006 Recherche d'un bloc sans calcul uniquement poss. dans progr. princ.

Description: Lors de la recherche de bloc sans calcul, aucun appel de sous-programme ne peut être traité.

Remède: Si les sous-programmes doivent être traités, une recherche doit être effectuée avec le calcul.

103007 Clôture écrasement en mém. impossible dans cet état de canal

Description: L'écrasement en mémoire ne peut pas être terminé car le canal est encore actif.

Remède: Attendre la fin de l'exécution du programme ou déclencher Reset CN.

103008 Recherche de bloc démarrée dans canal %1 - Veuillez attendre !

Paramètres: %1 = numéro de canal

Description: La recherche de bloc commencée n'est pas encore terminée.

Remède: A la fin de la recherche de bloc, le texte sera effacé automatiquement.

Attendre la fin de la recherche de bloc ou déclencher Reset CN.

103009 Conflit entre type et destination recherche !

Description: La destination de la recherche saisie n'est pas compatible avec le type de recherche :
Le caractère de début de numéro de bloc "N" ou ":" absent,
seuls les chiffres de 0 à 9 sont permis.

Remède: Corriger la saisie d'après le type.
A partir de la version logicielle 3.x : La saisie incorrecte est supprimée et le curseur avance sur le champ suivant.
A partir de la version logicielle 4.1 : La saisie incorrecte n'est pas supprimée et le curseur reste positionné sur le champ en question.

103010 Nom de fichier pas valable

Description: Le nom de fichier saisi :
peut comporter 32 caractères max. (lettres, chiffres, caractère de soulignement ; y compris l'identification du bloc et du programme : _N_ et _MPF), ce qui correspond à 25 caractères utiles,
pas de séparateur (par ex. : /)
doit contenir des lettres en première et deuxième positions.

Remède: --

103011 Pas de progr. sélect. - recherche bloc terminée

Description: Aucun programme actuellement sélectionné, donc pas de recherche possible.

Remède: Sélectionner un programme.

103012 Fonction de sécurité pas active

Description: --

Remède: --

103013 L'assentiment n'a pas pu être donné

Description: --

Remède: --

103014 Référez d'abord les axes

Description: L'accostage du point de référence n'a pas encore été effectué ou n'est pas terminé.

Remède: Effectuer un accostage du point de référence.

103015 Attention! Système d'unités basculé de inch en métrique

Description: --

Remède: --

103016 Attention! Système d'unités basculé de métrique en inch

Description: --

Remède: --

103017 Effleurement impossible car rotation dans %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

103018	Orientation: actualisation terminée
Description:	--
Remède:	--
103019	Orientation: actualisation impossible
Description:	--
Remède:	--
104000	Outil courant pas trouvé
Description:	Si le curseur est positionné sur une ligne vide, dans la fenêtre "liste du magasin", aucun outil ne peut être localisé après l'actionnement de la touche logicielle "Données d'outils".
Remède:	Positionner le curseur sur l'outil.
104001	Pas d'autre outil
Description:	Après avoir actionné la touche logicielle "N° T +" ou "N° T -", le numéro d'outil immédiatement supérieur ou immédiatement inférieur sera cherché. Si aucun autre outil n'est disponible, ce message sera émis.
Remède:	--
104002	Pas d'autre tranchant
Description:	Après avoir actionné la touche logicielle "N° D +" ou "N° D -", le tranchant immédiatement supérieur ou immédiatement inférieur sera cherché. Si aucun autre tranchant n'est disponible, ce message sera émis.
Remède:	--
104003	Il n'y pas d'outil
Description:	Aucun outil n'a été configuré.
Remède:	Créer des outils.
104004	Pas d'outil actif
Description:	Après avoir actionné la touche logicielle "N° T+D actuel" dans la fenêtre "Liste des outils", aucun outil n'a été trouvé car aucun programme pièce n'est actif, ou alors dans le programme pièce actuel, aucun outil n'est sélectionné.
Remède:	Sélectionner un outil.
104005	Pas de tranchant actif
Description:	Un outil courant, mais sans aucun tranchant actuel, est disponible.
Remède:	Sélectionner le tranchant courant.
104006	Pas de zone TO dans canal courant
Description:	Aucun domaine de CO n'est attribuée au canal courant.
Remède:	Attribuer, à l'aide du paramètre machine, un domaine CO au canal actuel ou basculer le canal.
104007	Erreur lors de la définition de l'outil
Description:	L'outil ne pouvait pas être créé car, par exemple, le nombre maximum d'outils possible est déjà atteint.
Remède:	Augmenter, à l'aide du paramètre machine, le nombre maximum d'outils ou effacer les outils inutilisés.

104008	Erreur lors déf. tranchant
Description:	Aucun nouveau tranchant ne pouvait être créé, car le nombre maximum de tous les tranchants a déjà été atteint (exemple).
Remède:	Supprimer les tranchants inutilisés.
104009	Erreur l'écriture type d'outil
Description:	--
Remède:	--
104010	Erreur l'écriture position outil
Description:	--
Remède:	--
104011	Erreur lors effacement outil
Description:	Impossible de supprimer l'outil. Peut-être est-il en cours d'utilisation.
Remède:	--
104012	Pas de broche pilote
Description:	Aucune broche pilote n'a été configurée.
Remède:	Configurer la broche pilote à l'aide des paramètres machine.
104013	Erreur lors effac.group.fonc
Description:	--
Remède:	--
104014	Entrée erronée
Description:	La valeur saisie n'est pas autorisée (par ex. en dehors des limites définies pour la saisie).
Remède:	Respecter la plage de valeurs.
104015	Nombre de paramètres par tranchant est nul
Description:	Le nombre de paramètres par tranchant n'a pas été configuré.
Remède:	Configurer le nombre des paramètres par tranchant via le paramètre machine.
104016	Pas de broche
Description:	Aucune broche n'a été configurée.
Remède:	Configurer la broche à l'aide des paramètres machine.
104017	Pas de frame réglable courant actif
Description:	--
Remède:	--
104018	Outil manque
Description:	L'outil déclaré n'existe pas
Remède:	--
104019	Type d'outil inexistant
Description:	Le type d'outil déclaré est inexistant.
Remède:	Déclarer un type d'outil valide.
104020	Pas trouvé d'emplacement vide
Description:	Il n'y a pas d'emplacement libre correspondant aux paramètres de recherche indiqués.

Remède: Corriger les paramètres de recherche.

104021 Erreur durant recherche emplacements libre

Description: --

Remède: --

104022 Erreur lors recherche emplacement courant

Description: --

Remède: --

104023 Erreur au chargement d'outil

Description: Lors du chargement d'un outil, une erreur est survenue. Le processus a été annulé.

Remède: Vérifier le chargeur.

104024 Erreur lors décharg. outil

Description: Lors du déchargement d'un outil, une erreur est survenue. Le processus a été annulé.

Remède: Vérifier le déchargeur.

104025 Pas configuré de magasin

Description: Aucun magasin n'a été configuré.

Remède: Configurer un magasin à l'aide des paramètres machine.

104026 Attention: chargement outil en cours !

Description: Remarque concernant l'action de chargement.

Remède: Attendre la fin du chargement.

104027 Attention: déchargement outil en cours !

Description: Remarque concernant l'action de déchargement.

Remède: Attendre la fin du chargement.

104028 Erreur à l'accès aux données générales d'outil

Description: --

Remède: --

104029 Chargement de cet emplacement impossible

Description: L'emplacement est peut-être déjà occupé.

Remède: Sélectionner un autre emplacement de chargement

104030 Pas d'autre donnée

Description: Toutes les données disponibles ont déjà été affichées.

Remède: --

104031 Pas d'outil présélectionné

Description: --

Remède: --

104032 Pas de tranchant présélectionné

Description: --

Remède: --

104033	Erreur lors effacement tranchant
Description:	--
Remède:	--
104034	Aucun décalage d'origine sélectionné
Description:	--
Remède:	--
104035	Position moins décalage grossier a été prise en compte
Description:	--
Remède:	--
104100	PA: Erreur à l'ouverture du menu
Description:	--
Remède:	--
104101	PA: Erreur à l'ouverture de la fenêtre
Description:	--
Remède:	--
104102	PA: Erreur à la lecture nbre n° T
Description:	--
Remède:	--
104103	PA: Erreur à la lecture nbr.param./tranchant
Description:	--
Remède:	--
104104	PA: Erreur à la lecture outil courant
Description:	--
Remède:	--
104105	PA: Erreur à la lect. n° D cour.
Description:	--
Remède:	--
104106	PA: Mémoire globale pleine
Description:	--
Remède:	--
104107	PA: Erreur à la lect. bloc-notes
Description:	--
Remède:	--
104108	PA: Erreur à la lecture param de tranchant
Description:	--
Remède:	--
104109	PA: Erreur à la lect. nbr.tranchants
Description:	--
Remède:	--

104110	PA: Erreur à la lecture outil
Description:	--
Remède:	--
104111	PA: Erreur à la lect. nbr.outils
Description:	--
Remède:	--
104112	PA: Erreur à la lect. zone TO
Description:	--
Remède:	--
104113	PA: Erreur à la lect. n° outil
Description:	--
Remède:	--
104114	PA: Erreur à l'écriture bloc-notes
Description:	--
Remède:	--
104115	PA: Erreur à la lect. unité avance JOG
Description:	--
Remède:	--
104116	PA: Unité avance JOG pas G94/95
Description:	--
Remède:	--
104117	PA: Erreur à l'écriture unité avance JOG
Description:	--
Remède:	--
104118	PA: Erreur à la lect.avance pour JOG
Description:	--
Remède:	--
104119	PA: Valeur avance hors plage
Description:	--
Remède:	--
104120	PA: Erreur à l'écriture val.avance JOG
Description:	--
Remède:	--
104121	PA: Erreur à la lecture nombre broche
Description:	--
Remède:	--
104122	PA: Erreur à la lect. état broche
Description:	--
Remède:	--

104123	PA: Erreur à la lecture nom broche
Description:	--
Remède:	--
104124	PA: Erreur à la lect. type outil
Description:	--
Remède:	--
104125	PA: Outil suivant sans tranchant
Description:	--
Remède:	--
104126	PA: Erreur à la lect. unité base globale
Description:	--
Remède:	--
104127	PA: Erreur à la lect. nbr.axes géométriques
Description:	--
Remède:	--
104128	PA: Erreur à la lecture nbr.axes suppl.
Description:	--
Remède:	--
104129	PA: Erreur à la lecture nbr.axes machine
Description:	--
Remède:	--
104130	PA: Erreur à la lect. nbr. broches
Description:	--
Remède:	--
104131	PA: Erreur à la lecture nbr. param. R
Description:	--
Remède:	--
104132	PA: Err.lect.nbr.user frame
Description:	--
Remède:	--
104133	PA: Erreur à la lecture automain/à-coup
Description:	--
Remède:	--
104134	PA: Erreur à l'écriture automain/à-coup
Description:	--
Remède:	--
104135	PA: Erreur lors activation du frame utilisateur
Description:	--
Remède:	--

104136	PA: erreur lecture donnée DO Bloc %1 Indice colonne %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
104137	PA: erreur à l'écriture de donnée NPV Bloc %1 Indice de colonne %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
104201	Erreur lors positionnement/libération sémaphore
Description:	--
Remède:	--
104202	Descripteur d'outil pas défini
Description:	--
Remède:	--
104203	Espace pas autorisé dans descripteur d'outil
Description:	--
Remède:	--
104204	Aucun nouvel outil n'a été créé
Description:	--
Remède:	--
104205	Outil existe déjà
Description:	--
Remède:	--
104206	Pas de magasin
Description:	--
Remède:	--
104207	Le magasin n'est pas défini
Description:	--
Remède:	--
104208	Uniquement 1..7 admissibles pour taille d'outil (G, D, H, B)
Description:	--
Remède:	--
104209	Outil factice ne peut pas être créé
Description:	--
Remède:	--
104210	Outil manque
Description:	--
Remède:	--

104211	Numéro d'outil vaut 0
Description:	--
Remède:	--
104212	Outil déjà chargé
Description:	--
Remède:	--
104213	Emplacement déjà chargé
Description:	--
Remède:	--
104214	Erreur lors positionnement magasin
Description:	--
Remède:	--
104215	Erreur lors déchargement outils
Description:	--
Remède:	--
104216	Erreur lors déplacement outils
Description:	--
Remède:	--
104217	Erreur lors chargement outils
Description:	--
Remède:	--
104218	Attention: déchargement outil en cours !
Description:	--
Remède:	--
104219	Attention: chargement outil en cours !
Description:	--
Remède:	--
104220	Attention: déplacement outil en cours !
Description:	--
Remède:	--
104221	Erreur lors de la définition de l'outil
Description:	--
Remède:	--
104222	Paramètres pas permis
Description:	--
Remède:	--
104223	Erreur à la lecture du bloc TD
Description:	--
Remède:	--

104224	Type d'outil pas permis
Description:	--
Remède:	--
104225	Pas de mémoire TO dans le canal
Description:	--
Remède:	--
104226	Erreur à la lecture dans bloc-notes
Description:	--
Remède:	--
104227	Erreur à l'écriture dans bloc-notes
Description:	--
Remède:	--
104228	Erreur lors recherche emplacement libre
Description:	--
Remède:	--
104229	Emplacement libre pas trouvé
Description:	--
Remède:	--
104230	Attention: outil chargé ne peut pas être effacé !
Description:	--
Remède:	--
104231	Erreur à la lecture nombre de tranchants
Description:	--
Remède:	--
104232	Erreur à la lecture nombre tranchants utilisat.
Description:	--
Remède:	--
104233	Point chargement pas trouvé
Description:	--
Remède:	--
104234	Uniquement bloc mémoire 0..14 pour bloc-notes
Description:	--
Remède:	--
104235	Uniquement lignes 1..15 admissibles dans table
Description:	--
Remède:	--
104236	Points de chargement: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--

Remède: --

104237 Emplacement courant (point de chargement) du magasin réel: %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

104238 Emplacement libre %1 trouvé

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

104239 Erreur de syntaxe. Seules ces lettres sont permises: %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

104240 Emplacement %1 trouvé

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

104241 Magasin %1 trouvé

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

104242 Numéro d'emplacement pas permis

Description: --

Remède: --

104243 Numéro de magasin pas permis

Description: --

Remède: --

104244 Erreur lors lecture données utilisateur tranch.

Description: --

Remède: --

104245 Erreur lors écriture données utilisateur tranch.

Description: --

Remède: --

104246 Erreur à la lecture données utilisateur outil

Description: --

Remède: --

104247 Erreur à l'écriture données utilisateur outil

Description: --

Remède: --

104248	Erreur à la lecture des données de surveillance
Description:	--
Remède:	--
104249	Erreur à l'écriture des données de surveillance
Description:	--
Remède:	--
104250	Emplacement n'est pas libre ou n'existe pas
Description:	--
Remède:	--
104251	Il n'y a qu'un magasin !
Description:	--
Remède:	--
104252	Uniquement 0 et 1 admis pour surveil.durée vie/nombre pièces !
Description:	--
Remède:	--
104253	Uniquement surveil. durée de vie ou nombre de pièces possible
Description:	--
Remède:	--
104254	Numéro d'emplacement ou de magasin pas permis
Description:	--
Remède:	--
104255	Fonction Emplacement courant pas valable pour emplace.m.tampon
Description:	--
Remède:	--
105000	Erreur %1 ! %2
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	Erreur interne au système. Un accès à la mémoire a échoué. Cette erreur ne doit pas survenir pendant le fonctionnement normal.
Remède:	--
105001	Description cycle '%1' inexistante
Paramètres:	%1 = --
Description:	La description des cycles sc.com n'a pas été trouvée dans le système de fichiers NCK.
Remède:	-- --
105002	Fichier %1 existe déjà
Paramètres:	%1 = --
Description:	Le nom de fichier saisi existe déjà dans ce répertoire.
Remède:	--

105003 Pièce %1 existe déjà

Paramètres: %1 = --

Description: Le nom de pièce saisi existe déjà dans ce répertoire.

Remède: --

105004 Tampon d'insertion vide ! Pour INSERER, d'abord COPIER

Description: Aucun fichier ne pouvait être inséré, car aucun fichier n'a été copié au préalable dans le tampon d'insertion.

Remède: --

105005 Des pièces peuvent uniquement être insérées ici

Description: Le fichier copié précédemment n'est pas du type _wpd et ne peut donc être inclus dans le répertoire pièce.

Remède: --

105006 Des fichiers peuvent uniquement être insérés ici

Description: Tentative de copier un fichier du type _wpd (c.-à-d. une pièce) dans le répertoire pièce et de l'insérer dans un répertoire de programme.

Remède: --

105007 Pas de nom indiqué

Description: --

Remède: Attendre la fin du chargement.

105008 Erreur mémoire l'écriture appel cycle

Description: Les ressources du MMC100 sont épuisées.

Il n'y plus de capacité de mémoire dynamique disponible.

Remède: --

105009 Pas de droit d'écrasement des données

Description: Le fichier est protégé en écriture.

Remède: --

105010 Pas de donnée sélectionnée

Description: Le curseur n'est pas positionné sur un nom de fichier valide.

Remède: --

105011 Liste de cycles %1 inexistante

Paramètres: %1 = --

Description: La vue d'ensemble des cycles cov.com n'a pas été trouvée dans le système de fichiers NCK.

Remède: --

105012 Programme pas ou seulement partiellement éditable (Reset CN)

Description: Le programme sélectionné est en cours d'exécution.

Remède: --

105013 Données copiées insérables avec TL 'Insérer'

Description: Les données copiées ont été placées dans le presse-papiers et elles peuvent être insérées à un endroit au choix à l'aide de la touche logicielle "Insertion".

Remède: --

105014	Erreur lors recopie ! %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Impossible de copier le fichier.
Remède:	--
105015	Erreur lors renommage ! %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Impossible de renommer le fichier.
Remède:	--
105016	Erreur lors effacement ! %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Impossible de supprimer le fichier.
Remède:	--
105017	Sélect.possible seulement après libération ou à l'état RESET %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Le programme sélectionné est soit actuellement édité, soit encore non validé.
Remède:	--
105018	Erreur lors création programme ! %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Le programme ne pouvait pas être créé : probablement manque de capacité mémoire.
Remède:	--
105019	Erreur ouvert. fenêtre ! %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Impossible d'ouvrir la fenêtre. Erreur système qui ne doit pas se produire en mode normal.
Remède:	--
105020	Erreur fermé. fenêtre ! %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Impossible de fermer la fenêtre. Erreur système qui ne doit pas se produire en mode normal.
Remède:	--
105021	Erreur lors création pièce ! %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Impossible de créer la pièce.
Remède:	--
105022	Erreur à la libération ! %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	Le programme ne pouvait pas être débloqué.
Remède:	--
105023	Fichier %1 existant !
Paramètres:	%1 = --

Description: Le fichier ne peut être copié vers ce répertoire car un fichier du même nom s'y trouve déjà.

Remède: --

105024 Vérif.val.!Au moins 1 val.en dehors des limites d'introduit.

Description: Dans l'image des paramètres de cycle, une valeur non valide a été introduite.

Remède: --

105025 Attendez SVP, répertoire en cours de préparation

Description: Détermination des données nécessaires à la représentation du répertoire en cours.

Remède: --

105026 Attention: programme simulé et programme édité sont différents

Description: Le programme actuellement exécuté n'est pas identique au programme ouvert dans l'éditeur.

Remède: --

105027 Sélection réussie

Description: --

Remède: --

105028 Sélection impossible

Description: --

Remède: --

105030 Patientez SVP: renumérotation en cours (%1)!

Paramètres: %1 = --

Description: Les blocs du programme pièce seront renumérotés.

Remède: --

105031 Renumérotation a été abandonnée !

Description: La nouvelle numérotation séquentielle du programme pièce a été annulée.

Raison possible de l'erreur : trop peu de mémoire pour le programme pièce.

Remède: --

105032 Renumérotation terminée !

Description: La nouvelle numérotation séquentielle du programme pièce a été effectuée sans erreur.

Remède: --

105033 Renumérotation incomplète, longueur maxi bloc dépassée (%1)

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

105041 Numéro de bloc trop grand !

Description: En raison du pas de déplacement défini ainsi que de la taille du programme, le numéro de bloc devient supérieur à 999999.

Remède: --

105042 Numéro de bloc inadmissible !

Description: Le premier numéro de bloc est inférieur à 0 ou supérieur à 999999.

Remède: --

105043 Pas est inadmissible !

Description: Le pas de déplacement a été introduit en valeur négative.

Remède: --

105050 Patientez SVP: sortie graphique en cours !

Description: Les images d'aide sont traitées pour l'affichage.

Remède: --

105051 %1

Paramètres: %1 = --

Description: Ici, les textes longs dynamiques sont générés pour le paramétrage du cycle.

Remède: --

105052 Erreur dans la description du cycle %1 !

Paramètres: %1 = --

Description: La description des cycles sc.com, uc.com contient une ligne qui ne peut pas être interprétée.

Avec < xxx >, cette ligne sera générée.

Remède: --

105053 Pas de cycle dans la ligne courante !

Description: Le curseur de l'éditeur est dans une ligne ne contenant pas de cycle.

Décompilation impossible.

Remède: --

105054 Erreur lors appel description de cycle !

Description: Un des fichiers de description des cycles sc.com, cov.com ne contient pas de paramètre interprétable.

L'initialisation des cycles est annulée.

Remède: --

105060 Patientez SVP: initialisation de l'assistance pour cycles

Description: Les fichiers de description des cycles sont interprétés et préparés pour la représentation à l'écran.

Remède: --

105061 Erreur à l'ouverture du fichier %1 !

Paramètres: %1 = --

Description: Impossible d'ouvrir le fichier indiqué.

Erreur interne au système qui ne se produit pas en mode normal.

Remède: --

105062 Erreur lors fermeture du fichier %1 !

Paramètres: %1 = --

Description: Impossible de fermer le fichier indiqué.

Erreur interne au système qui ne se produit pas en mode normal.

Remède: --

105063	Erreur lors positionnement dans le fichier %1 !
Paramètres:	%1 = nom de fichier
Description:	Impossibilité de positionner dans le fichier indiqué. Erreur interne au système qui ne se produit pas en mode normal.
Remède:	--
105064	Erreur à la lecture du fichier %1 !
Paramètres:	%1 = --
Description:	Impossible de lire le fichier indiqué. Erreur interne au système qui ne se produit pas en mode normal.
Remède:	--
105070	Patientez SVP: initialisation de la simulation démarrée !
Description:	L'affichage graphique des distances à parcourir est initialisé.
Remède:	--
105071	La simulation n'a pas pu être chargée !
Description:	--
Remède:	--
105072	Erreur lors de l'activation du fichier !
Description:	--
Remède:	--
105075	Nb. d'axes géométriques défini dans canal %1 insuff.,%nla description implifiée du contour est impossible
Paramètres:	%1 = --
Description:	Les noms d'axe de préréglage sont utilisés pour les axes nécessaires.
Remède:	--
105076	Seuls 2 axes géométriques sont définis dans le canal %1 ->%nle plan de travail %2 est fixé !
Paramètres:	%1 = -- %2 = --
Description:	--
Remède:	--
105080	Fichier déjà sélectionné : %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
105081	Le contenu a été sauvegardé dans %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
105082	Sélection du 2ème fichier impossible ! L'appareil a été retiré !
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--

107000	Erreur à la lecture du bloc-notes
Description:	--
Remède:	--
107001	Erreur lecture de données MCU
Description:	--
Remède:	--
107002	Erreur à l'écriture de données MCU
Description:	--
Remède:	--
107003	MCU: Pas de mémoire disponible
Description:	--
Remède:	--
107004	MCU: Fichier inexistant
Description:	--
Remède:	--
107010	MCU : Attendre svp ! sauvegarde des données en cours !
Description:	--
Remède:	--
107011	MCU : Sauvegarde des données terminée sans erreur !
Description:	--
Remède:	--
107021	MCU.INI : nombre d'axes erroné
Description:	--
Remède:	--
107022	MCU.INI : fichier inexistant/erroné (%1)
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
107023	MCU.INI : paramètres d'un axe erronés
Description:	--
Remède:	--
107024	MCU.INI: Pas indiqué tous les axes
Description:	--
Remède:	--
107031	MCU: Commande inconnue
Description:	--
Remède:	--
107032	MCU: Erreur dans bloc de gestion serveur
Description:	--

Remède: --

107033 MCU: Pas de bloc de gestion de tables disponible

Description: --

Remède: --

107034 MCU: Erreur dans bloc de gestion des tables

Description: --

Remède: --

107035 MCU: Données d'outil pas sauvegardées

Description: --

Remède: --

107036 MCU: Données d'outil pas mémorisées sur FEPRM

Description: --

Remède: --

107041 MCU: Valeur décalage d'orgine erronée

Description: --

Remède: --

107042 MCU: Valeur vitesse d'avance erronée

Description: --

Remède: --

107043 MCU: Valeur distance à parcourir / position erronée

Description: --

Remède: --

107050 MCU: Programme en cours d'exécution, sélection impossible !

Description: --

Remède: --

107051 MCU: Attendez SVP, progr. de déplacement en cours de lecture !

Description: --

Remède: --

107052 MCU: Attendez SVP, progr.déplacement en cours de transmission!

Description: --

Remède: --

107053 MCU: Programme de déplacement existe déjà !

Description: --

Remède: --

107054 MCU: Programme de déplacement inexistant !

Description: --

Remède: --

107055	MCU: Un programme actif ne peut être modifié !
Description:	--
Remède:	--
107058	MCU: Transmission programme déplacement terminée sans erreur !
Description:	--
Remède:	--
107059	MCU: Transmission programme déplacement interrompue !
Description:	--
Remède:	--
107061	MCU: Ce numéro de programme existe déjà !
Description:	--
Remède:	--
107062	MCU: n° programme inadmissible (1 ... 199) !
Description:	--
Remède:	--
107063	MCU: n° bloc inadmissible %1 !
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
107064	MCU: Fonction G pas admise !
Description:	--
Remède:	--
107065	MCU: N° correcteur d'outil (D.) inadmissible (0 ... 20) !
Description:	--
Remède:	--
107066	MCU: Seules fonctions M autorisées pendant un arrêt temporisé!
Description:	--
Remède:	--
107067	MCU: Insertion de bloc impossible !
Description:	--
Remède:	--
107068	MCU: Appel sous-progr. possible seulement avec nombre appels !
Description:	--
Remède:	--
107069	MCU: Ajoute de bloc impossible !
Description:	--
Remède:	--
107080	MCU: Erreur inconnue dans %1 !
Paramètres:	%1 = --

Description: --

Remède: --

107081 MCU: Ordre en cours d'exécution (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107082 MCU: Numéro d'ordre inconnu (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107083 MCU: Code opération erroné pour acquit (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107084 MCU: Variateur non numérique (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107085 MCU: Numéro de servo inconnu (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107086 MCU: Attente d'un acquit de Stop (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107087 MCU: Etat de gestion inconnu (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107088 MCU: Non autorisé dans ce mode de fonctionnement de l'AP (%1)!

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107090 MCU: Erreur de syntaxe (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107091 MCU: Règles de coordination ont été enfreintes (%1) !

Paramètres: %1 = --

Alarmes HMI

Description: --

Remède: --

107092 MCU: Niveau de protection de la fonction insuffisant (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107093 MCU: Service PI inconnu (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107094 MCU: Contexte non supporté (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107095 MCU: Apparition d'un défaut grave (%1)

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107096 MCU: Taille de PDU erronée (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

107100 MCU: Apparition d'une erreur inconnue (%1) !

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

108000 Pas de mémoire dynamique disponible

Description: --

Remède: --

108001 Pas d'entrée dans fichier diagnostic

Description: --

Remède: --

108002 Trop d'entrées/d'erreurs

Description: --

Remède: --

108003 Modification d'état

Description: --

Remède: --

108004 Défaut de communication avec tâche HIGraph

Description: --

Remède: --

108005 Trop de requêtes à tâche HiGraph

Description: --

Remède: --

108006 Entrées manquantes pour diagnostic HiGraph (p.ex.Z_FEHLER_ALT)

Description: --

Remède: --

108007 Passage à transition suivante impossible

Description: --

Remède: --

108008 Passage à transition précédente impossible

Description: --

Remède: --

108009 Passage à la condition suivante impossible

Description: --

Remède: --

108010 Passage à la condition précédente impossible

Description: --

Remède: --

108011 Pas trouvé d'affectation adéquate

Description: --

Remède: --

108012 Loupe de surveillance est vide

Description: --

Remède: --

109000 Nouvelle adresse NCK transmise à NCK

Description: --

Remède: --

109001 pas de basculement: blocage basculement. actif dans AP courant

Description: Le module MMC essaie de se déconnecter de cette NCU.
La commutation de MMC est bloquée dans l'interface en ligne MMC-API du DB19.
(MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x = 1,2)

Remède: --

109002 pas de basculement: AP destination occupé, essayer à nouveau

Description: Le module MMC essaie de se connecter à cette NCU.
Le module MMC a envoyé une requête à l'API cible et il attend l'acquittement.
Le module MMC ne reçoit pas d'acquittement car l'interface de paramètre MMC dans DB19 est occupée par un autre MMC.

Remède: Répéter la commande de conduite à une date ultérieure car l'interface des paramètres du module MMC n'est que brièvement occupée dans le DB19.

109003	pas de basculement: blocage basculement. actif dans AP destinat.
Description:	Le module MMC essaie de se connecter à cette NCU. La commutation de MMC est bloquée dans l'interface en ligne MMC-API du DB19. (MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x = 1,2)
Remède:	Le blocage / déblocage de la commutation de MMC s'effectue dans le programme API du constructeur de la machine. Consulter la documentation du constructeur de la machine.
109004	Pas de basculement: AP occupé par des HMI prioritaires
Description:	Le module MMC a essayé de se connecter à la NCU occupée par deux MMC de priorité plus élevée.
Remède:	Connecter l'un des deux MMC de priorité plus élevées sur une autre NCU.
109005	Pas de basculement: pas de HMI à supplanter à AP de destinat.
Description:	Le module MMC essaie de se connecter à cette NCU. Deux modules MMC sont connectés à cette NCU, sur lesquels des processus non interruptibles sont actifs (par ex. : transfert de données entre module MMC et NCU).
Remède:	Attendre jusqu'à ce qu'au moins un des deux modules MMC puisse être remplacé ; répéter la commutation.
109006	pas de basculement: canal sélectionné non valide
Description:	Le module MMC a été connecté à cette NCU sur un canal qui n'existe pas.
Remède:	Régler le canal ou adapter le paramétrage du NETNAMES.INI.
109007	Basculement entre canaux en cours
Description:	La commutation entre canaux a été déclenchée. Un autre MMC doit éventuellement être remplacé.
Remède:	--
109008	Activation en cours
Description:	La commutation du mode de conduite passif vers le mode de conduite actif a été déclenchée.
Remède:	--
109009	Basculement: état interne erroné
Description:	--
Remède:	--
109010	Supplanter: état interne erroné
Description:	--
Remède:	--
109011	Basculement: fichier trace ne peut être créé
Description:	--
Remède:	--
109012	Basculement entre unités de conduite, timeout AP: 002
Description:	--
Remède:	--

109013 Activation refusée

Description: --

Remède: --

110000 Pas de donnée à visualiser

Description: --

Remède: --

110001 Variable ACC pas lisible: %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

110002 Pas de mémoire disponible

Description: --

Remède: --

110003 Fichier COM introuvable: %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

110004 Image introuvable: %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

111001 Pas non interprétable dans ligne %1

Paramètres: %1 = Numéro de ligne

Description: Le pas n'est pas un élément de ManualTurn.

La séquence Easystep ne sera pas chargée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Supprimer le pas de programme ou modifier le programme dans le groupe fonctionnel PROGRAMMES de la SINUMERIK 840D ou 810D (fonctionnement CNC).

Poursuite du programme: Interne

111002 Capacité de mémoire insuffisante, interruption dans la ligne %1

Paramètres: %1 = Numéro de ligne

Description: La séquence Easystep contient un nombre trop élevé de pas.

La séquence Easystep ne sera pas chargée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier le programme dans le groupe fonctionnel PROGRAMMES de SINUMERIK 840D ou 810D (fonctionnement CNC).

Poursuite du programme: Interne

111003 Manual Turn: %1

Paramètres: %1 = numéro d'erreur

Description: Message système interne via l'interface utilisateur de ManualTurn.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter des erreurs et informer Siemens.
 Poursuite du programme: Interne

111004 Fichier absent ou défectueux: %1

Paramètres: %1 = Nom du fichier / contour
 Description: La séquence Easystep ne peut pas interpréter un pas contenant une programmation du contour.
 Contour non disponible dans le répertoire.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Charger le contour dans le répertoire.
 Poursuite du programme: Interne

111005 Erreur dans l'interprétation du contour : %1

Paramètres: %1 = Nom du contour
 Description: Le contour est erroné.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Vérifier la séquence d'usinage du contour.
 Poursuite du programme: Interne

111006 Le nombre max. d'éléments de contour est dépassé %1

Paramètres: %1 = Nom du contour
 Description: Lors de l'interprétation de la séquence d'usinage d'un contour, le nombre max. autorisé de 50 éléments de contour a été dépassé.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Vérifier la séquence d'usinage du contour et, si besoin est, la modifier.
 Poursuite du programme: Interne

111007 Erreur dans ligne %1: %2

Paramètres: %1 = Numéro de ligne
 %2 = Description de l'erreur
 Description: --
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Supprimer l'erreur correspondante.
 Poursuite du programme: Interne

111008 La broche n'est pas synchronisée

Description: Broche non synchronisée.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Laisser la broche effectuer au moins une révolution (M3, M4).
 Poursuite du programme: Interne

111009 Mettre en place nouvel outil : T%1

Paramètres: %1 = numéro d'outil
 Description: Le programme de changement d'outil exige un nouvel outil.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 Remède: Charger le nouvel outil.
 Poursuite du programme: Interne

111010 Teach In suspendu : Trop-plein journal

Description: Le processus de mode d'apprentissage a été annulé. Le fichier du mode d'apprentissage sera fermé.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Dans le PM 9606 : \$MM_CTM_SIMULATION_TIME_NEW_POS, la valeur de la fréquence de mise à jour doit être augmentée de 100 à 200 ms.
 Poursuite du programme: Interne

111100 Position erronée programmée pour la broche

Description: Pour un axe modulo, une position a été programmée en dehors de la plage 0 - 359,999.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Programmer la position dans la plage de 0 - 359,999.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

111105 Aucun système de mesure présent

Description: On a programmé SPCON, SPOS ou SPOSA.
 Ces fonctions requièrent au moins un système de mesure. Selon le PM : NUM_ENCS l'axe machine / broche n'a pas de système de mesure.
 Réaction: - Arrêt interpréteur.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Installer un système de mesure.
 Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

111106 Pas d'arrêt de la broche au changement de bloc

Description: La broche affichée a été programmée comme broche ou comme axe, bien qu'un positionnement d'un bloc précédent soit encore en cours (avec SPOSA ... positionnement de la broche au-delà des limites de bloc).
 Exemple :
 N100 SPOSA [2] = 100
 etc.
 N125 S2 = 1000 M2 = 04 Erreur, si la broche S2 est encore exécutée par le bloc N100 !
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Avant de reprogrammer la broche / l'axe après une instruction SPOSA, il faut, avec un ordre WAITS, attendre que la broche ait atteint la position programmée.

Exemple :

N100 SPOSA [2] = 100

etc.

N125 WAITS (2)

N126 S2 = 1000 M2 = 04

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

111107 La marque de référence n'a pas été trouvée

Description: Lors de la prise de référence, la broche a parcouru, en rotation, un trajet supérieur à celui spécifié dans le PM spécifique à l'axe 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST, sans recevoir de signal de repère de référence. La vérification a lieu lors du positionnement de la broche à l'aide de SPOS ou SPOSA lorsque, au préalable, la commande de vitesse de rotation de la broche (S=...) n'a pas encore été utilisée.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Vérifier et corriger le PM 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST. Le mot inscrit indique le trajet à parcourir en [mm] ou en [degrés] entre deux repères zéro.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

111108 Pas de transition entre régulation de vitesse de rotation et asservissement de position

Description: Un arrêt orienté de la broche (SPOS/SPOSA) a été programmé ou l'asservissement de position de la broche a été activé à l'aide de SPCON, mais aucun capteur de broche n'est défini.

Lors de l'activation de l'asservissement de position, la vitesse de broche est supérieure à la vitesse de rotation limite du système de mesure.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Broche sans capteur : les éléments du langage CN qui présupposent des signaux du capteur ne peuvent pas être utilisés.

Broche avec capteur : Introduire le nombre de capteurs de broche à l'aide du PM NUM_ENCS.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

111109 La vitesse de positionnement configurée est trop élevée

Description: Lors de la prise de référence, la broche a parcouru, en rotation, un trajet supérieur à celui spécifié dans le PM spécifique à l'axe 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST, sans recevoir de signal de repère de référence.

La vérification a lieu lors du positionnement de la broche à l'aide de SPOS ou SPOSA lorsque, au préalable, la commande de vitesse de rotation de la broche (S=...) n'a pas encore été utilisée.

Réaction:

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
Vérifier et corriger le PM 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST.
Le mot inscrit indique le trajet à parcourir en [mm] ou en [degrés] entre deux repères zéro.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

111110 Vitesse / Nombre de tours de signe négatif

Description: Les alarmes 111110, 111115, 111126, 111127 et 111200 peuvent survenir lors d'une commande marche/arrêt de la broche.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le service de maintenance. S'adresser au service d'assistance de Siemens compétent.

Poursuite du programme: Interne

111111 La vitesse de rotation de consigne est nulle

Description: La consigne de vitesse de rotation de broche programmée est égale à zéro.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Régler la consigne de vitesse de la broche autorisée.

Poursuite du programme: Interne

111112 Rapport boîte de vitesses non valide

Description: Un rapport de transmission non valide a été demandé par l'API.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le programme AP utilisateur ainsi que les paramètres machine CN spécifiques à un axe.

Poursuite du programme: Interne

111115 La position programmée n'a pas été atteinte

Description: Les alarmes 111110, 111115, 111126, 111127 et 111200 peuvent survenir lors d'une commande marche/arrêt de la broche.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le services de maintenance. S'adresser au service d'assistance de Siemens compétent.

Poursuite du programme: Interne

111126 Valeur absolue négative pas possible

Description: Les alarmes 111110, 111115, 111126, 111127 et 111200 peuvent survenir lors d'une commande marche/arrêt de la broche.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le services de maintenance. S'adresser au service d'assistance de Siemens compétent.

Poursuite du programme: Interne

111127 Valeur absolue positive pas possible

Description: Les alarmes 111110, 111115, 111126, 111127 et 111200 peuvent survenir lors d'une commande marche/arrêt de la broche.

Les alarmes 111110, 111115, 111126, 111127 et 111200 peuvent survenir lors d'une commande marche/arrêt de la broche.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le services de maintenance. S'adresser au service d'assistance de Siemens compétent.

Informar le services de maintenance. S'adresser au service d'assistance de Siemens compétent.

Poursuite du programme: Interne

111200 Erreur de positionnement de la broche

Description: Les alarmes 111110, 111115, 111126, 111127 et 111200 peuvent survenir lors d'une commande marche/arrêt de la broche.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le services de maintenance. S'adresser au service d'assistance de Siemens compétent.

Poursuite du programme: Interne

111300 Touche Départ prog. défectueuse

Description: Signal de retour au programme AP utilisateur indiquant que la touche de départ programme est défectueuse c.-à-d. le signal de contact repos et contact de travail = 1.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer la touche.

Poursuite du programme: Interne

111301 Touche Suspension progr. défectueuse

Description: Signal de retour au programme AP utilisateur indiquant que la touche Suspension programme est défectueuse c.-à-d. le signal de contact repos et contact de travail = 1.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer la touche.

Poursuite du programme: Interne

111302 Touche Départ broche défectueuse

Description: Signal de retour au programme AP utilisateur indiquant que la touche Broche marche est défectueuse c.-à-d. le signal de contact repos et contact de travail = 1.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer la touche.

Poursuite du programme: Interne

111303 Touche Arrêt broche défectueuse

Description: Signal de retour au programme AP utilisateur indiquant que la touche Broche arrêt est défectueuse c.-à-d. le signal de contact repos et contact de travail = 1.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer la touche.

Poursuite du programme: Interne

111304 Liaison interrompue avec l'AP

Description: Signal de retour au programme AP utilisateur indiquant que la communication avec MANUALTURN est interrompue.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le programme AP utilisateur.

Poursuite du programme: Interne

111305 Le sous-programme asynchrone n'a pas été exécuté

Description: Dans le sous-programme asynchrone, les réglages internes dans la CN sont déclenchés par l'interface utilisateur. Si une des alarmes 111306 à 111310 survient, ces réglages ne pourront pas être exécutés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Reset de la commande numérique.

Poursuite du programme: Interne

111306 Erreur lors de la sélection ou désélection de 'Vitesse de coupe constante'

Description: Dans le sous-programme asynchrone, les réglages internes dans la CN sont déclenchés par l'interface utilisateur. Si une des alarmes 111306 à 111310 survient, ces réglages ne pourront pas être exécutés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Reset de la commande numérique.

Poursuite du programme: Interne

111307 Erreur d'effacement du décalage par manivelle

Description: Dans le sous-programme asynchrone, les réglages internes dans la CN sont déclenchés par l'interface utilisateur. Si une des alarmes 111306 à 111310 survient, ces réglages ne pourront pas être exécutés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Reset de la commande numérique.

Poursuite du programme: Interne

111308 Err. défin. limite sup. vitesse rot. de broche

Description: Dans le sous-programme asynchrone, les réglages internes dans la CN sont déclenchés par l'interface utilisateur. Si une des alarmes 111306 à 111310 survient, ces réglages ne pourront pas être exécutés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Reset de la commande numérique.

Poursuite du programme: Interne

111309 Erreur dans sélection de l'outil

Description: Dans le sous-programme asynchrone, les réglages internes dans la CN sont déclenchés par l'interface utilisateur. Si une des alarmes 111306 à 111310 survient, ces réglages ne pourront pas être exécutés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Reset de la commande numérique.
 Poursuite du programme: Interne

111310 Erreur dans sélection du décalage d'origine

Description: Dans le sous-programme asynchrone, les réglages internes dans la CN sont déclenchés par l'interface utilisateur. Si une des alarmes 11306 à 111310 survient, ces réglages ne pourront pas être exécutés.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Reset de la commande numérique.

Poursuite du programme: Interne

111311 Départ prog. impossible: annuler bloc par bloc

Description: Un programme a été activé avec la recherche de bloc alors que le mode Bloc par bloc était actif en même temps.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Annuler le mode bloc par bloc

Poursuite du programme: Interne

111400 Erreur AP inconnue

Description: L'API a annoncé une erreur inconnue dans l'interface utilisateur.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer Siemens.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

111410 L'outil %1 a été créé

Paramètres: %1 = Numéro de l'outil

Description: Au démarrage de ManualTurn, la présence de tous les outils standard est vérifiée. Si ce n'est pas le cas, les outils manquants sont créés automatiquement.

Si plusieurs outils sont créés, ils seront sortis sous forme d'un signal groupé.

Signification : Exemple :

%1Numéro de l'outil qui a été créé, 5

%1Premier et dernier outils qui ont été créés,5...16.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

111411 %1 outil(s) n'a (n'ont) pu être créé(s)

Description: Au démarrage de ManualTurn, la présence de tous les outils standard est vérifiée. Si ce n'est pas le cas, les outils manquants sont créés automatiquement.

Le nombre déclaré d'outils ne pouvait pas être créé.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Augmenter le paramètre machine 18082 \$MM_NUM_TOOL de la valeur indiquée.

Poursuite du programme: Interne

111420 Erreur lors de la conversion inch/métrique ! Contrôler toutes les données !

Description: Lors d'une conversion inch/métrique, la commutation des données n'a pas été complètement terminée. Cette alarme ne peut survenir qu'en cas de pannes matérielles.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Les données suivantes doivent être vérifiées :

PM d'affichage :

MD9004 : \$MM_DISPLAY_RESOLUTION

MD9600 : \$MM_CTM_SIMULATION_DEF_X

MD9601 : \$MM_CTM_SIMULATION_DEF_Y

MD9602 : \$MM_CTM_SIMULATION_DEF_VIS_AREA

MD9603 : \$MM_CTM_SIMULATION_MAX_X

MD9604 : \$MM_CTM_SIMULATION_MAX_Z

MD9605 : \$MM_CTM_SIMULATION_MAX_VIS_AREA

MD9616 : \$MM_CTM_TEACH_HANDW_FEED_P_MIN

MD9617 : \$MM_CTM_TEACH_HANDW_FEED_P_REV

MD9620 : \$MM_CTM_CYCLE_SAFETY_CLEARANCE

MD9633 : \$MM_CTM_INC_DEC_FEED_PER_MIN

MD9634 : \$MM_CTM_INC_DEC_FEED_PER_ROT

MD9637 : \$MM_CTM_MAX_INP_FEED_P_MIN

MD9638 : \$MM_CTM_MAX_INP_FEED_P_ROT

MD9639 : \$MM_CTM_MAX_TOOL_WEAR

MD9648 : \$MM_CTM_ROUGH_O_RELEASE_DIST

MD9649 : \$MM_CTM_ROUGH_I_RELEASE_DIST

MD10240 : \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC

MD20150 [12] : \$MC_GCODE_RESET_VALUES

Données d'outils : Longueur X, longueur Z, rayon, longueurs d'usure X et Z, vconst.

Décalages d'origine : Position dans X, Z.

Poursuite du programme: Interne

111430 Programme non chargé. Erreur de conversion de cycles anciens en code G. Pas de mémoire CN.

Description: Dans des versions ManualTurn précédentes, les pas de déplacement rectiligne, oblique et circulaire ont été mémorisés en tant que cycles. Ils sont ensuite mémorisés en tant que code G (dépl. oblique, circulaire sans programmation d'angle).

Lors du chargement d'une séquence, le système vérifie si des cycles anciens ont été utilisés. Lors de cycles anciens, la séquence est convertie et de nouveau enregistrée dans la CN. Si une erreur apparaît (mémoire pleine), cette alarme est générée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour que la nouvelle séquence puisse être créée, suffisamment de capacité mémoire doit être disponible pour la séquence initiale ainsi que pour la copie de sauvegarde.

Poursuite du programme: Interne

111900 Démarrage possible uniquement dans image base

Description: Un programme en codes G ne peut être lancé que dans l'écran de base d'un mode de fonctionnement (sauf MANUEL).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Commuter dans l'écran de base d'un mode de fonctionnement (sauf MANUEL). Lancer l'exécution pas à pas à l'aide du départ programme.

Poursuite du programme: Interne

111901 Le contour est contenu dans le programme actuel, usinage non débloquent

Description: Un contour est contenu dans la séquence Easystep actuelle et ne doit pas être changé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Terminer l'usinage. Charger la séquence Easystep à nouveau et la modifier en conséquence.

Poursuite du programme: Interne

111902 Départ uniquement avec pt de réf. valide

Description: Des axes n'ont pas de point de référence valable.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effectuer une prise de référence pour tous les axes.

Poursuite du programme: Interne

111904 4. Axe non configuré, c.-à-d. aucun outil motorisé n'est possible

Description: 4. Axe non configuré, c.-à-d. aucun outil motorisé n'est possible.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: 4. Créer l'axe. Les paramètres machine suivants doivent être modifiés :
 spécifiques aux canaux 20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED [3]=4
 spécifiques à un axe pour le 4e axe
 30300 \$MA_IS_ROT_AX=1
 30310 \$MA_ROT_IS_MODULO=1
 30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO=1
 30350 \$MA_SIMU_AX_VDI_OUTPUT=1
 35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX=2

Poursuite du programme: Interne

112045 Plusieurs points de pénétration nécessaires

Description: Plusieurs points de plongée sont nécessaires pour l'usinage de la poche de contours. La procédure d'usinage se décompose en plusieurs usinages élémentaires.

Le programme peut être lancé.

Cette alarme n'est qu'un avertissement.

Le processus laissera du matériau restant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: En utilisant un outil de fraisage plus petit, l'usinage peut être effectué avec un point de plongée, le cas échéant.

Poursuite du programme: Interne

112046 Le contour principal ne peut pas être parcouru

Description: Impossible de parcourir le contour de poche avec l'outil de fraisage indiqué.

Du matériau restant sera généré.

Le programme peut être lancé.

Cette alarme n'est qu'un avertissement.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: En utilisant d'un outil de fraisage plus petit, le contour de poche peut éventuellement être réalisé.

Poursuite du programme: Interne

112052 Pas de matière restante

Description: On n'a pas déterminé de matière restante

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier les paramètres dans le cycle de matière restante

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

112057 L'hélice programmée viole le contour

Description: Le point de départ de la pénétration hélicoïdale a été sélectionné de manière à ce que l'hélice viole le contour programmé.

Le programme peut être lancé.

Cette alarme n'est qu'un avertissement.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Sélectionner un autre point d'attaque, utiliser un rayon d'hélice plus petit.

Poursuite du programme: Interne

112099 Erreur système poche de contour %1

Description: Lors du calcul de la poche de contours, une erreur est survenue. La poche de contours ne peut être calculée.

Le programme ne peut être lancé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Relever le message d'erreur et s'adressez à Siemens AG A&D MC, assistance téléphonique

Poursuite du programme: Interne

112100 Erreur lors de la renumérotation.%nEtat initial réétabli

Description: Dans l'éditeur de programme, la touche logicielle "Renuméroter" a été actionnée. Lors de la génération de la numérotation, une erreur est survenue endommageant le programme dans la mémoire. Le programme source a dû être à nouveau chargé dans la mémoire.

Le programme n'a pas été renuméroté.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Libérer de la place dans la mémoire, par ex. par la suppression d'un programme ancien. Resélectionner "renumérotation".

Poursuite du programme: Interne

112200 Le contour est incrément dans chaîne de progr.%nactuelle. Ne pas débloquent l'usinage.

Description: Le contour est un élément d'un programme chargé. Il ne peut être effacé ou renommé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Supprimer le contour du programme chargé.
 Poursuite du programme: Interne

**112201 Contour est incrément dans chaîne automatique%
nactuelle. Ne pas débloquent l'usinage**

Description: Le contour est un élément d'un programme chargé dans "Machine Auto". Il ne peut être effacé ou renommé.
 Après le lancement du programme, les contours incorporés ne peuvent pas être changés dans "Programme" pendant l'exécution du programme.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Stopper l'exécution du programme et charger le programme dans "Programme".
 Supprimer le contour dans le programme.

Poursuite du programme: Interne

112210 Il n'est pas possible de commuter l'axe%nd'outil. Mémoire CN pas suffisante.

Description: Lorsque la sélection de l'axe de l'outil est modifiée, le programme CN doit être généré à nouveau. A cette fin, l'ancien programme CN est d'abord sauvegardé.

Puis le nouveau programme est généré. A ce point, la mémoire CN ne suffit pas pour enregistrer le nouveau programme.

La nouvelle sélection de l'axe de l'outil ne sera pas effectuée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: La mémoire de la CN doit être libérée pour pouvoir accueillir au moins la taille du programme à traiter (par ex. en supprimant les programmes inutilisés).

Poursuite du programme: Interne

112211 La présélection d'outil n'a pas pu être%ntraitée. Mémoire CN insuffisante.

Description: Après modification de la présélection d'outils, le programme CN devra être généré à nouveau. A cette fin, l'ancien programme CN est d'abord sauvegardé.

Puis le nouveau programme CN est généré. Ici, la mémoire CN ne suffit pas pour enregistrer le nouveau programme.

La présélection d'outils n'est pas traitée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: La mémoire de la CN doit être libérée pour pouvoir accueillir au moins la taille du programme à traiter (par ex. en supprimant les programmes inutilisés).

Poursuite du programme: Interne

**112300 Type de gestion d'outils 2 pas possible%
nMagasin pas complètement chargé.**

Description: Le magasin n'est pas complètement chargé d'outils.

Le nombre d'outils fixé dans le paramètre machine 18082 doit être créé dans le magasin du type de gestion d'outils 2.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Mise en service : Créer le nombre correct d'outils.

Poursuite du programme: Interne

**112301 Type de gestion d'outils 2 pas possible%
nMagasin pas classé comme liste d'outils.**

Description: Le classement de la liste du magasin ne correspond pas au classement de la liste d'outils.

L'ordre des outils dans le magasin du type de gestion d'outils 2 doit être fixé d'après leur numéro T.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Mise en service : Définir les emplacements des outils dans le magasin d'après leur numéro T.

Poursuite du programme: Interne

112320 Enlever outil manuel:%n%1

Description: L'opérateur est invité à évacuer l'outil manuel indiqué.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Evacuer l'outil manuel

Poursuite du programme: Interne

112321 Monter outil manuel:%n%1

Description: L'opérateur est invité à introduire l'outil manuel indiqué.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Introduire l'outil manuel

Poursuite du programme: Interne

112322 Echange outil manuel:%n%1 -> %2

Description: L'opérateur est invité à remplacer l'outil manuel indiqué par un neuf.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer l'outil manuel

Poursuite du programme: Interne

112323 Remplacer tête orientable:%n%1

Description: L'opérateur est invité à retirer de la broche la tête orientable indiquée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Remplacer la tête orientable.

Pour cela, tenir compte des indications du constructeur de la machine.

Poursuite du programme: Interne

112324 Monter tête orientable:%n%1

Description: L'opérateur est invité à placer la tête orientable indiquée dans la broche.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Mettre en place la tête orientable.

Pour cela, tenir compte des indications du constructeur de la machine.

Poursuite du programme: Interne

112325 Permuter têtes orientables:%n%1 -> %2

Description: L'opérateur est invité à remplacer la tête orientable indiquée dans la broche par la nouvelle tête orientable.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Echanger la tête orientable.

Pour cela, tenir compte des indications du constructeur de la machine.

Poursuite du programme: Interne

112326 Régler tête orientable:%n%1%2

Description: L'opérateur est invité à régler la tête orientable en fonction des données indiquées.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Régler la tête orientable.

Pour cela, tenir compte des indications du constructeur de la machine.

Poursuite du programme: Interne

112327 Angle pas dans plage admissible:%n%1%2

Description: Avec la tête orientable, l'usinage programmé ne peut pas être exécuté.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Modifier éventuellement la position de serrage de la pièce.

Poursuite du programme: Interne

112328 Angle adapté à incrément ang.:%n%1%2

Description: Impossibilité de régler la tête orientable exactement sur l'angle spécifié en raison des résolutions d'angle.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'usinage peut être poursuivi avec les valeurs spécifiées, bien qu'elles ne correspondent pas exactement à la programmation.

Poursuite du programme: Interne

112329 Régler tête/table orientable:%n%1%2

Description: L'opérateur est invité à régler la tête orientable / table de machine en fonction des données indiquées.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Régler la tête/table orientable.

Pour cela, tenir compte des indications du constructeur de la machine.

Poursuite du programme: Interne

112330 Régler table orientable:%n%1%2

Description: L'opérateur est invité à régler la table orientable en fonction des données indiquées.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Régler la table orientable.

Pour cela, tenir compte des indications du constructeur de la machine.

Poursuite du programme: Interne

112340 Assentiment impossible, car axes%npas référencés

Description: Avec Safety Integrated, l'utilisateur ne peut donner son assentiment que si le point de référence a été accosté.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Accoster le point de référence

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

112350 Pas de données de pivotement !

Description: Blocs de données d'orientation inexistants.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Régler les blocs de données d'orientation (voir /FBSP/, description des fonctions de ShopMill)

Poursuite du programme: Interne

112360 Step n'a pas été repris dans la chaîne du %nprogramme, car celui-ci est actif.

Description: Le programme à modifier est actuellement exécuté dans le mode de fonctionnement "Machine Auto". Il est uniquement possible de modifier des programmes qui ne sont pas exécutés simultanément dans le mode de fonctionnement "Machine Auto".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Terminer l'exécution du programme en mode de fonctionnement "Machine Auto".

Poursuite du programme: Interne

112400 Inexistant dans la gestion d'outils:%n%1 programme: %2

Description: L'outil déclaré dans le programme n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'outil doit avoir été créé avant la sauvegarde des données.

Poursuite du programme: Interne

112401 Outil n'a pu être déclaré:%n%1

Description: Lors du chargement des données d'outil, un outil n'a pas pu être créé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la gestion d'outils.

Poursuite du programme: Interne

112402 Décalages d'origine : erreur à l'écriture

Description: Il a été impossible d'écrire des données dans la CN.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Si l'alarme réapparaît après une nouvelle tentative, contactez l'assistance téléphonique Siemens AG, A&D MC.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

112420 Erreur lors conversion inch/métrique!%nContrôler toutes les données !

Description: Lors d'une conversion inch/métrique, la conversion des données n'a pas été complètement terminée.

Cette alarme ne peut survenir qu'en cas de pannes matérielles.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Les données suivantes doivent être vérifiées :

PM d'affichage :

MD9655 : \$MM_CMM_CYC_PECKING_DIST

MD9656 : \$MM_CMM_CYC_DRILL_RELEASE_DIST

MD9658 : \$MM_CMM_CYC_MIN_COUNT_PO_TO_RAD

MD9664 : \$MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_MIN

MD9665 : \$MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_ROT
MD9666 : \$MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_TOOTH
MD9670 : \$MM_CMM_START_RAD_CONTOUR_POCKET
MD9752 : \$MM_CMM_MEASURING_DISTANCE
MD9753 : \$MM_CMM_MEAS_DIST_MAN
MD9754 : \$MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_LENGTH
MD9755 : \$MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_RADIUS
MD9756 : \$MM_CMM_MEASURING_FEED
MD9757 : \$MM_CMM_FEED_WITH_COLL_CTRL
MD9758 : \$MM_CMM_POS_FEED_WITH_COLL_CTRL
MD9759 : \$MM_CMM_MAX_CIRC_SPEED_ROT_SP
MD9761 : \$MM_CMM_MIN_FEED_ROT_SP
MD9762 : \$MM_CMM_MEAS_TOL_ROT_SP
MD9765 : \$MM_CMM_T_PROBE_DIAM_LENGTH_MEAS
MD9766 : \$MM_CMM_T_PROBE_DIAM_RAD_MEAS
MD9767 : \$MM_CMM_T_PROBE_DIST_RAD_MEAS
MD10240 : \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC
MD20150 [12] : \$MC_GCODE_RESET_VALUES
Données d'outils pour différents tranchants D : Longueur X, rayon R, longueurs d'usure X et R.
Décalages d'origine : Décalage de base de position dans X, Y, Z ainsi que décalage d'origine dans A, C (si présent).
Réglages en mode MANUEL : Plan de retrait, distance de sécurité.

Poursuite du programme: Interne

112500 Erreur dans interpréteur CN % module %1

Description: Le programme ShopMill ne peut pas être ouvert.
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Affichage d'alarme
Poursuite du programme: Interne

112501 Erreur dans chaîne EASYSTEP:%nPas non interprétable dans ligne %1

Description: Le programme ShopMill ne peut pas être ouvert.
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Corriger la ligne erronée
Poursuite du programme: Interne

112502 Capacité mémoire insuffisante%nInterruption à ligne %1.

Paramètres: %1 = Numéro de ligne
Description: Le programme ne peut pas interpréter un bloc de programme contenant de la programmation de contour. Contour non disponible dans le répertoire.
Le programme n'est pas chargé.
Le programme ne peut pas interpréter un bloc de programme contenant de la programmation de contour. Contour non disponible dans le répertoire.
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Charger le contour dans le répertoire.
Poursuite du programme: Interne

112503 ShopMill: %1

Description: Une erreur système est survenue.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contactez l'assistance téléphonique Siemens AG, A&D MC en indiquant le texte du message d'erreur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

112504 Fichier absent ou défectueux%n%1

Paramètres: %1 = nom de fichier

Description: Le programme ne peut pas interpréter un bloc de programme contenant de la programmation de contour.

Contour non disponible dans le répertoire.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Charger le contour dans le répertoire.

Poursuite du programme: Interne

112505 Erreur dans l'interprétation du contour :%n%1

Paramètres: %1 = Nom du contour

Description: Le contour est erroné.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la séquence d'usinage du contour.

Poursuite du programme: Interne

112506 Nombre max. d'éléments de contour dépassé :%n%1

Description: Lors de l'interprétation de la séquence d'usinage d'un contour, le nombre max. autorisé de 50 éléments de contour a été dépassé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la séquence d'usinage du contour et, si besoin est, la modifier.

Poursuite du programme: Interne

112541 Programme pas interprétable

Description: Lors du chargement, le programme ne peut pas être interprété comme programme ShopMill en raison de l'absence de l'en-tête du programme.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.

- Visualisation de l'alarme.

Remède: --

Poursuite du programme: Interne

112542 Variable GUD inexistante ou trop%npetite en dimension de champ :%1

Description: La variable GUD nécessaire n'a pas été trouvée lors d'un accès en lecture ou écriture.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Charger les variables GUD correctes.

Poursuite du programme: Interne

112543	Programme créé avec un logiciel plus récent
Description:	Le programme pièce a été écrit avec un logiciel plus récent que le logiciel en place.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Supprimer l'opération d'usinage et, le cas échéant, la programmer différemment.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
112544	Programme ne peut être ouvert.%nIl est en cours d'édition.
Description:	Le programme est déjà ouvert dans HMI Advanced (groupe fonctionnel Programme ou Services)
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Fermer le programme dans HMI Advanced (groupe fonctionnel Programme ou Services).
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
112546	Impossible d'ouvrir le programme.%nPas de droits de lecture du fichier.
Description:	Le fichier ne possède pas de droit de lecture pour le niveau d'accès actuel.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Définir les droits de lecture avec l'interrupteur à clé ou par le mot de passe.
Poursuite du programme:	Interne
112550	La programmation de séquences ne s'ouvre pas.
Description:	L'option 'programmation de séquences' n'est pas activée.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Le programme est ouvert en tant que code G.
Poursuite du programme:	Interne
112560	Appareil USB n'est plus disponible,%nExécution de la source externe plus possible
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
112561	Appareil USB n'est plus disponible,%nExécution de Extcall plus possibleh
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
112562	Appareil USB n'est plus disponible. Editer%nest interr. Les dernières mod. sont perdues
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--
112563	Appareil USB pas disponible. Exécution progr.%nannulée. Dernières modifications sont perdues.
Description:	--
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	--

112564 Appareil USB n'est plus disponible,%nCopier a été interrompu !

Description: --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

112565 Appareil USB n'est plus disponible !

Description: --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: --

112600 Broche non synchronisée

Description:

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Synchroniser la broche.

Poursuite du programme: Interne

112601 ShopTurn: %1

Description: Une erreur système est survenue.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contactez l'assistance téléphonique Siemens AG, A&D MC en indiquant le texte du message d'erreur.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

112604 Liaison interrompue avec l'AP

Description: Signalisation de retour au programme AP utilisateur, indiquant que la communication avec le PCU est interrompue.

L'API ShopMill est arrêtée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le programme AP utilisateur.

Poursuite du programme: Interne

112605 Le sous-programme asynchrone n'a%npas été exécuté

Description: Les valeurs saisies n'ont pas pu être correctement traitées par la CN.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Reset de la commande numérique.

Poursuite du programme: Interne

112611 Départ prog. impossible :%ndésactiver bloc par bloc

Description: Un programme a été activé par recherche de bloc alors que le mode bloc par bloc était actif.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Désélectionner le mode bloc par bloc.

Poursuite du programme: Interne

112620 Langue %1 non installée

Description: Langue non installée

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Installer la langue.
 Poursuite du programme: Interne

112650 Erreur AP inconnue

Description: L'API a annoncé une erreur inconnue dans l'interface utilisateur.
 Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Actionner POWER ON et informer Siemens.
 Poursuite du programme: Interne

112999 Données graphiques incorrectes - %nQuitter le graphique et recommencer

Description: La quantité de données produits dépasse les capacités de lecture de l'interface utilisateur.
 Arrêt du graphique.
 Remède: Désélectionner le graphique et le sélectionner de nouveau.

113000 Valeur pas valable - plage de valeurs: %1

Paramètres: %1 = --
 Description: --
 Remède: --

113001 Mauvaise configuration dans ligne %1

Paramètres: %1 = --
 Description: --
 Remède: --

113002 Niveau d'accès insuffisant !

Description: --
 Remède: --

113003 Erreur à l'écriture de la variable %1

Paramètres: %1 = --
 Description: --
 Remède: --

113004 Pas assez de mémoire dynamique

Description: --
 Remède: --

113005 Emplacement fichier CN erroné: %1

Paramètres: %1 = --
 Description: --
 Remède: --

113006 Programme CN pas ouvert %1

Paramètres: %1 = --
 Description: --
 Remède: --

113007	Bloc CN pas lisible, n°: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113008	Bloc CN pas éditable, n°: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113009	Nom fichier manque pour recopie
Description:	--
Remède:	--
113010	Ne peux pas ouvrir fichier: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113011	Fichier pas éditable: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113012	Fichier CN pas éditable: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113013	Fichier CN pas lisible: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113014	Nom fichier CN pas valable: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113015	DLL pas chargé: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113016	Pas de liaison avec %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--

113017	Adresse DDE erronée: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113018	Ordre pas valable: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113019	Format donnée pas valable: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113020	Ecriture pos.curseur pas permise
Description:	--
Remède:	--
113021	Erreur lors accès données: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113022	Pas de variable
Description:	--
Remède:	--
113023	Insertion code impossible: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113024	Attribut masque pas valable: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113025	Action pas valable: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113026	Type action pas valable: %1
Paramètres:	%1 = --
Description:	--
Remède:	--
113027	Pas de masque défini
Description:	--

Remède: --

113028 Insertion impossible à cet endroit

Description: --

Remède: --

113029 Préparation du masque '%1' - Attendre ...

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

113030 Connexion AP '%1' pas dans 'common.com'

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

113031 Interpréteur AP: %1 octets pas alloués

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

113032 Ordre AP pas valable: %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

113033 Bloc non recompilable

Description: --

Remède: --

113100 Erreur interne %1

Paramètres: %1 = --

Description: --

Remède: --

120000 Impossible de charger le groupe fonctionnel %1. Acquitter l'alarme, appuyer sur la touche de changement de groupe fonctionnel !

Paramètres: %1 = Nom du groupe fonctionnel

Description: Une application définie dans REGIE.INI n'a pu être lancée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier si l'entrée dans REGIE.INI est valide.

Poursuite du programme: Interne

120001 Impossible de sélectionner le groupe fonctionnel %1. Désactiver le groupe fonctionnel %2

Paramètres: %1 = Nom du groupe fonctionnel

%2 = Nom du groupe fonctionnel

Description: Dans le cadre d'une commutation groupe fonctionnel, un autre groupe fonctionnel doit être terminé (déchargé).

Ceci a été refusé par groupe fonctionnel.

La commutation du groupe fonctionnel n'est pas exécutée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Essayer de nouveau et, si possible, fermer préalablement le groupe fonctionnel à problème.

Poursuite du programme: Interne

120002 Le groupe fonctionnel %1 est encore actif. Veuillez désactiver le groupe fonctionnel %1

Paramètres: %1 = Nom du groupe fonctionnel

Description: Lors de l'arrêt du système MMC (arrêt de la régie), un groupe fonctionnel doit être terminé.

Ceci a été refusé par le groupe fonctionnel.

Le système ne sera PAS arrêté.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Essayer de nouveau et, si possible, fermer préalablement le groupe fonctionnel à problème.

Poursuite du programme: Interne

120003 Impossible de désactiver le groupe fonctionnel %1. Merci de réessayer

Paramètres: %1 = Nom du groupe fonctionnel

Description: Dans le cadre d'une commutation groupe fonctionnel, un groupe fonctionnel doit être désélectionné.

Ceci a été refusé par le groupe fonctionnel.

La commutation du groupe fonctionnel n'est pas exécutée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Essayer de nouveau et, si possible, fermer préalablement le groupe fonctionnel à problème.

Poursuite du programme: Interne

120005 Merci d'acquitter la boîte de dialogue dans le groupe fonctionnel %1

Paramètres: %1 = Nom du groupe fonctionnel

Description: Le groupe fonctionnel %1 n'a pas pu être désélectionné car une boîte de dialogue est encore ouverte dans ce groupe.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Fermer la boîte de dialogue dans le groupe fonctionnel %1 !

Poursuite du programme: Interne

120006 La commutation entre canaux est actuellement interdite par le groupe fonctionnel %1.

Paramètres: %1 = Nom du groupe fonctionnel

Description: Le groupe fonctionnel %1 a actuellement interdit la commutation entre canaux car il effectue une opération critique (par ex. l'exécution d'une source externe) pendant laquelle aucune commutation entre canaux ne doit se produire.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre jusqu'à ce que l'opération critique soit terminée ou bien terminer l'opération critique manuellement.

Poursuite du programme: Interne

- 120007 La commutation entre canaux est actuellement interdite.**
 Description: La commutation entre canaux est actuellement interdite. Une opération critique est en cours pendant laquelle aucune commutation entre canaux n'est autorisée.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Attendre jusqu'à ce que l'opération critique soit terminée ou bien terminer l'opération critique manuellement.
 Poursuite du programme: Interne
- 120008 Commutation de l'unité de commande, Timeout API : %1**
 Paramètres: %1 = --
 Description: 001: Le module MMC essaye de se déconnecter de cette NCU. Le module MMC a envoyé une requête de mise hors ligne à l'API en ligne et il attend l'acquittement pos. ou nég. de l'API.
 002: Le module MMC essaie de se connecter sur cette NCU. Le module MMC a envoyé une requête à l'API cible et il attend la libération pour se mettre en ligne.
 003: Le module MMC a demandé le mode de conduite actif et il attend l'acquittement de l'API.
 Remède: Vérifier si, dans l'API en ligne, les modules de commutation ont été chargés et démarrés.
- 120010 Alarme de température PCU**
 Description: Le capteur de température dans la PCU a atteint le seuil de réponse.
 Le bit d'interface DB10.DB103.6 est mis à 1.
 Remède: Arrêter la PCU, le laisser se refroidir.
 Améliorer la ventilation de la PCU.
 Vérifier le fonctionnement du ventilateur de boîtier de la PCU (ventilateur en défaut).
 Si le défaut se reproduit, informer le service de maintenance.
- 120011 Demande de prise de commande d'une autre station.%nConserver la commande => touche Recall,%npassation de commande => attendre (pas de saisie)**
 Description: L'opérateur d'une autre station demande à prendre la commande. Elle peut lui être refusée par Recall. Après 5 secondes, la commande est transmise automatiquement à l'autre station
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: L'alarme disparaît d'elle-même après environ 5 secondes ou si l'on actionne la touche Recall durant de laps de temps.
 Poursuite du programme: Interne
- 120020 PCU Surveillance du ventilateur de CPU**
 Description: Vitesse faible du ventilateur de CPU
 Le bit interface DB10.DB103.4 est mis à 1.
 Remède: Couper la PCU, la laisser se refroidir et faire vérifier le fonctionnement du ventilateur de la CPU du module PCU par un technicien de maintenance qualifié (problème de ventilateur).
 Description des pièces de rechange : Manuel Eléments de conduite SINUMERIK 840D/840Di/810D chapitre PCU 50 V3 Pièces de rechange, Remplacer le ventilateur d'appareil
- 120021 PCU Surveillance de ventilateur de boîtier 1**
 Description: Vitesse faible du ventilateur de boîtier 1 de PCU

- Le bit interface DB10.DB103.4 est mis à 1.
- Remède: Couper la PCU, la laisser se refroidir et faire vérifier le fonctionnement du ventilateur de boîtier 1 du module PCU par un technicien de maintenance qualifié (problème de ventilateur).
- Description des pièces de rechange : Manuel Eléments de conduite SINUMERIK 840D/840Di/810D chapitre PCU 50 V3 Pièces de rechange, Remplacer le ventilateur d'appareil
- 120022 PCU Surveillance de ventilateur de boîtier 2**
- Description: Vitesse faible du ventilateur de boîtier 2 de PCU
- Le bit interface DB10.DB103.4 est mis à 1.
- Remède: Couper la PCU, la laisser se refroidir et faire vérifier le fonctionnement du ventilateur de boîtier 2 du module PCU par un technicien de maintenance qualifié (problème de ventilateur).
- Description des pièces de rechange : Manuel Eléments de conduite SINUMERIK 840D/840Di/810D chapitre PCU 50 V3 Pièces de rechange, Remplacer le ventilateur d'appareil
- 120029 PCU: Erreur grave sur disque dur**
- Description: Un grand nombre d'erreurs de lecture/écriture ont été constatés sur le disque dur. C'est un signe précurseur de la défaillance prochaine du hardware (défaut S.M.A.R.T).
- Le bit interface DB10.DB103.3 est mis à 1.
- Remède: Sauvegarder les données de la PCU et faire remplacer le disque dur par un technicien de maintenance qualifié.
- Description des pièces de rechange : Manuel Eléments de conduite SINUMERIK 840D/840Di/810D chapitre PCU 50 V3 Pièces de rechange
- Remplacement du disque dur : Manuel de mise en service HMI SINUMERIK 840D/840Di/810D chapitre Variantes d'installation/Sauvegarde des données
- 120120 %1. Voir l'explication**
- Paramètres: %1 = Suivant la cause, l'un des textes d'alarme listés ci-après est affiché
- Description: Texte d'alarme : La liste d'alarmes est pleine.
- Par manque de place, les alarmes / messages présents n'ont pu être inscrits dans la liste des alarmes. L'alarme ne peut pas être supprimée, car cet événement perturbe de manière permanente la cohérence de la liste d'alarmes.
- Texte d'alarme : Nombre de textes d'alarme trop élevé.
- Le nombre de textes d'alarme est actuellement limité à 5000. Cette limite a été dépassée par le texte d'alarme de la configuration.
- Texte d'alarme : Le fichier %1 n'a pas été trouvé.
- Texte d'alarme : Erreur d'entrée ou de sortie dans le fichier %1.
- Texte d'alarme : Erreur d'entrée ou de sortie.
- Texte d'alarme : Erreur lors de la lecture du fichier des indices.
- Texte d'alarme : Erreur lors de l'écriture dans le fichier des indices.
- Texte d'alarme : Erreur de syntaxe dans le fichier des textes d'alarme %1.
- Les textes d'alarme ont été enregistrés dans des fichiers. Il a été impossible d'accéder correctement à l'un de ces fichiers.
- Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Elargissement de la liste d'alarmes (entrée MaxNr dans le fichier mbdde.ini, à la section [Alarmes]). Suivi par un démarrage à froid du tableau de commande.
Réduction du nombre des textes d'alarme. Suivi par un démarrage à froid du tableau de commande.
Assurer que la capacité mémoire requise pour le module MMC est disponible sur le disque dur après démarrage. Sinon réinstallation du logiciel MMC.
Lors de l'importation des textes d'alarme spécifiques, vérifier si le chemin d'accès et le nom de fichier sont correctement inscrits dans mbdde.ini.

Poursuite du programme: Interne

120200 Traitement de l'affichage inhibé

Description: En raison de la charge de l'exécution d'un programme pièce, la commande n'est pas en mesure de maintenir à jour toutes les valeurs actuelles d'affichage.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme disparaît automatiquement dès que la situation de surcharge a été supprimée.
Si cette alarme apparaît fréquemment, le technicien de mise en service doit effectuer des corrections adéquates (par ex. diminuer la fréquence de cycle IPO).

Poursuite du programme: Interne

120201 Communication arrêtée

Description: Le tableau de commande est relié à la CN et à l'API par une liaison bus série.
L'alarme apparaît si la communication sur ces composants est perturbée.
Dans le contexte de cette alarme, toutes les valeurs d'affichage concernant la CN / l'API deviennent non valides.
De tels défauts sont normaux pendant la phase de lancement de la commande (par ex. : après un Reset).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme disparaît automatiquement dès que la situation d'erreur est terminée.
Lorsque cette alarme est permanente, des causes d'erreur très diverses peuvent être présentes. (par ex. rupture de conducteur, pas de démarrage de CN / API, configuration erronée de l'adresse / vitesse de transmission de l'un des abonnés du bus, etc.).

Poursuite du programme: Interne

120202 Attendre l'établissement de la liaison avec la CN/API

Description: Le tableau de commande est relié à la CN et à l'API par une liaison bus série.
L'alarme apparaît au premier lancement du module MMC alors que le démarrage CN/API n'est pas encore terminé ou si la communication avec ces composants est dérangée.
Dans le contexte de cette alarme, toutes les valeurs d'affichage concernant la CN / l'API deviennent non valides.
De tels défauts sont normaux pendant la phase de lancement de la commande (par ex. : après un Reset).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: L'alarme disparaît automatiquement dès que la situation d'erreur est terminée.
Lorsque cette alarme est permanente, des causes d'erreur très diverses peuvent être présentes. (par ex. rupture de conducteur, pas de démarrage de CN / API, configuration erronée de l'adresse / de la vitesse de transmission de l'un des abonnés du bus, etc.).

Poursuite du programme: Interne

- 120203 Défaillance de la communication**
- Description: Le tableau de commande est raccordé à la CN et à l'AP par un bus série.
L'alarme survient lorsque la MMC est mise en marche pour la première fois et que le démarrage de la CN/de l'AP n'est pas terminé ou que la communication avec ces deux constituants est perturbée.
Du fait de cette alarme, les valeurs affichées en liaison avec la CN et l'AP sont toutes invalides.
L'apparition de tels défauts est tout à fait normale au démarrage de la CN et de l'AP (par ex. après une remise à zéro).
- Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Remède: L'alarme disparaît automatiquement dès que les conditions qui l'ont générée ne sont plus présentes.
Sa présence permanente peut avoir diverses causes. (p. ex. rupture de câble, pas de démarrage de la CN/l'AP, erreur de configuration de l'adresse/la vitesse de transmission d'une station du bus, ...).
- Poursuite du programme: Interne
- 120301 Entrée incorrecte pour la touche matérielle 'Program' dans Keys.ini.**
- Description: La configuration dans Keys.ini est incorrecte.
- Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Remède: Dans la ligne KEY2.0= de Keys.ini, la valeur 26 doit être assignée au paramètre ChildTask:=.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.
- Poursuite du programme: Interne
- 120302 Sélection impossible. Un programme doit d'abord être édité à l'aide du domaine 'Programme'.**
- Description: La sélection d'un programme à l'aide de la touche matérielle Programme ne peut être effectuée que si au moins un programme a été édité dans le domaine Programme.
- Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Remède: L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.
- Poursuite du programme: Interne
- 120303 Sélection impossible. Le fichier édité %1 n'existe plus.**
- Paramètres: %1 = Nom du programme avec le chemin d'accès
- Description: Le dernier fichier édité dans le domaine Programme a été effacé entre-temps.
- Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Remède: L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine Programme.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.
- Poursuite du programme: Interne
- 120304 Sélection impossible. Les droits d'accès en lecture du fichier %1 sont insuffisants.**
- Paramètres: %1 = Nom du programme avec le chemin d'accès
- Description: Le fichier n'a pas de droits d'accès en lecture suffisants pour le niveau d'accès courant.
- Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Définir des droits d'accès en lecture suffisants à l'aide du commutateur à clé ou en utilisant le mot de passe approprié.
L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine Programme.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.

Poursuite du programme: Interne

120305 Sélection impossible. Le fichier %1 est en cours d'édition.

Paramètres: %1 = Nom du programme avec le chemin d'accès
Description: Le fichier est actuellement ouvert par un éditeur dans une autre application (par ex. Services).
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Modifier le programme dans l'éditeur déjà ouvert.
L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine Programme.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.

Poursuite du programme: Interne

120306 Sélection impossible. Le fichier %1 a été sélectionné et il est activé dans le canal %2.

Paramètres: %1 = nom du programme avec le chemin d'accès
%2 = numéro de canal
Description: --
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Arrêter le programme avec un Reset de canal de la NCU et resélectionner.
L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine Programme.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.

Poursuite du programme: Interne

120307 Le fichier %1 ne peut être ouvert pour l'éditeur parce qu'il est sélectionné dans le canal %2 pour être exécuté par une source externe.

Paramètres: %1 = nom du programme avec le chemin d'accès
%2 = numéro de canal
Description: --
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Un autre programme doit être sélectionné, soit sur la NCU, soit pour l'exécution par une source externe.
L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine Programme.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.

Poursuite du programme: Interne

120308 En cas d'arrêt d'urgence, le programme %1 ne peut être modifié que dans le domaine Machine/ Correction de programme.

Paramètres: %1 = Nom du programme avec le chemin d'accès
Description: --
Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Commuter dans le domaine Machine et modifier le programme à l'aide de la correction de programme.
L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine Programme.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.

Poursuite du programme: Interne

120309 Sélection impossible. Fermer la simulation et répéter la sélection.

Description: La simulation est actuellement active dans le domaine Programme.
L'édition simultanée n'est pas autorisée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Fermer la simulation et effectuer de nouveau la sélection.
L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine Programme.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.

Poursuite du programme: Interne

120310 Sélection impossible. Attendre l'action présente ou la terminer ; répéter ensuite la sélection.

Description: Dans le domaine Programme, des programmes sont actuellement copiés, chargés ou déchargés.
L'édition simultanée n'est pas autorisée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Attendre jusqu'à ce que l'action soit terminée ou mettre fin à l'action à l'aide de la touche logicielle Annuler, puis reconfirmer la sélection.
L'alarme disparaît automatiquement dès qu'un programme est édité ou simulé dans le domaine Programme.
L'alarme peut également être acquittée manuellement dans la fonction diagnostic.

Poursuite du programme: Interne

129900 Les données des entraînements passifs ne sont pas sauvegardées !

Description: Ceci indique que les entraînements passifs ne sont pas sauvegardés lors d'une mise à niveau.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour sauvegarder l'entraînement, il convient de l'activer. Si la remarque ne doit plus s'afficher, mettre l'entraînement à "0" dans les paramètres machine 30240 ENC_TYPE et 30130 CTRL_OUT_TYPE.

Poursuite du programme: Interne

129901 Détermination du temps en cours d'initialisation. Veuillez patienter ...

Description: Ceci indique que la détermination du temps est en cours d'initialisation et que l'opérateur ne doit pas encore actionner la touche Départ programme ni entreprendre d'autres actions.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pas nécessaire. La boîte de dialogue se referme automatiquement à la fin de l'initialisation.

Poursuite du programme: Interne

- 129902** **Traitement des données enregistrées en cours. Veuillez patienter ...**
 Description: Ceci indique que les données enregistrées lors de la détermination du temps sont en cours de traitement et que l'opérateur ne doit pas encore actionner la touche Départ programme ni entreprendre d'autres actions.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Pas nécessaire. La boîte de dialogue se referme automatiquement à la fin de l'initialisation.
 Poursuite du programme: Interne
- 129903** **La détermination du temps est active.**
 Description: Ceci indique que la détermination du temps est active et que l'opérateur peut actionner la touche Départ programme.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Pas nécessaire. Ce message disparaît automatiquement, dès que tous les canaux observés pour la détermination du temps sont réinitialisés.
 Poursuite du programme: Interne
- 129904** **%1 : pour la mesure du temps, la version NCK actuelle %2 est trop faible. Il convient d'utiliser au moins la version 500000**
 Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI
 %2 = Version actuelle de la NCU
 Description: La version de la NCU indiquée est trop basse (< 500000).
 Remède: Mettre à niveau ou échanger la NCU concernée par une NCU ayant une version de logiciel permettant la détermination du temps.
- 129905** **%1 : la version de la NCK n'a pas pu être déterminée pour la mesure du temps.**
 Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI
 Description: La version de la NCU indiquée n'a pas pu être déterminée.
 Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.
- 129906** **%1 : le nombre de canaux n'a pas pu être déterminé.**
 Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI
 Description: Le nombre de canaux de la NCU indiquée n'a pas pu être déterminé.
 Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.
- 129907** **%1 : le nombre maximum de canaux n'a pas pu être déterminé.**
 Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI
 Description: Le nombre maximum de canaux de la NCU indiquée n'a pas pu être déterminé.
 Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.
- 129908** **%1 : les canaux actifs n'ont pas pu être déterminés.**
 Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI
 Description: Les canaux activés de la NCU indiquée n'ont pas pu être déterminés.
 Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.
- 129909** **%1 : le nom du canal %2 n'a pas pu être déterminé.**
 Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI
 %2 = Numéro du canal
 Description: Le nom du canal de la NCU indiquée n'a pas pu être déterminé.

Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.

129910 %1 : les paramètres machine généraux n'ont pas pu être déterminés.

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI

Description: Les paramètres machine généraux de la NCU indiquée n'ont pas pu être déterminés.

Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.

129911 %1 : le paramètre machine \$MN_MM_PROTOD_NUM_FILES[1,10] n'a pas pu être déterminé.

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI

Description: Le paramètre machine MN_MM_PROTOD_NUM_FILES[1,10] de la NCU indiquée n'a pas pu être déterminé.

Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.

129912 %1 : le paramètre machine \$MN_MM_PROTOD_NUM_ETPD_STD_LIST[1,10] n'a pas pu être déterminé.

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI

Description: Le paramètre machine LINKITEM_MN_MM_PROTOD_NUM_ETPD_STD_LIST[1,10] de la NCU indiquée n'a pas pu être déterminé.

Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.

129913 %1: Le paramètre machine \$MN_MM_PROTOD_NUM_ETPD_OEM_LIST[1,10] n'a pas pu être déterminé.

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI

Description: Le paramètre machine LINKITEM_MN_MM_PROTOD_NUM_ETPD_OEM_LIST[1,10] de la NCU indiquée n'a pas pu être déterminé.

Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.

129914 %1 : les paramètres machine spécifiques à un canal n'ont pas pu être déterminés.

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI

Description: Les paramètres machine spécifiques au canal de la NCU indiquée n'ont pas pu être déterminés.

Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.

129915 %1 : l'utilisateur actif pour le canal %2 n'a pas pu être déterminé.

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI

%2 = Numéro du canal

Description: L'utilisateur actif du canal indiqué de la NCU indiquée n'a pas pu être déterminé.

Remède: Etablir la liaison avec la NCU et, le cas échéant, redémarrer le PCU.

129930 %1 : au moins %2 fichiers journaux sont requis pour la détermination du temps (\$MN_MM_PROTOD_NUM_FILES[%3])

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI

%2 = Nombre de fichiers journaux requis

%3 = Indice utilisateur

Description: Pour chronométrer la pièce configurée, il faut au moins le nombre indiqué de fichiers de protocole.

Remède: Régler le paramètre machine général \$MN_MM_PROTOD_NUM_FILES[%3] de la NCU %1 sur la valeur %2.

129931 %1 : au moins %2 listes ETPD sont requises pour la détermination du temps (\$MN_MM_PROTOD_NUM_ETPD_STD_LIST[%3])

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI
 %2 = Nombre de listes ETPD requises
 %3 = Indice utilisateur

Description: Pour chronométrer la pièce configurée, il faut au moins le nombre indiqué de listes ETPD.

Remède: Régler le paramètre machine général \$MN_MM_PROTOD_NUM_ETPD_STD_LIST[%3] de la NCU %1 sur la valeur %2.

129932 DAT : la NCU (%1) configurée pour le programme pièce %2 dans le canal %3 n'est pas valide

Paramètres: %1 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI
 %2 = Nom du programme pièce
 %3 = Numéro du canal

Description: Pour chronométrer la pièce configurée, la combinaison indiquée de NCU, programme pièce et canal est invalide.

Remède: Le programme pièce %2 ne peut être affecté qu'à un seul canal dans une NCU configurée dans le fichier NETNAMES.INI.

129933 DAT : le canal (%1) configuré pour le programme pièce %2 dans la NCU %3 n'est pas valide

Paramètres: %1 = Numéro du canal
 %2 = Nom du programme pièce
 %3 = Nom de la NCU suivant NETNAMES.INI

Description: Pour chronométrer la pièce configurée, la combinaison indiquée de NCU, programme pièce et canal est invalide.

Remède: Corrigez l'entrée correspondante dans le fichier DAT associé à la pièce.

129934 DAT : le programme pièce %1 a été configuré plusieurs fois.

Paramètres: %1 = Nom du programme pièce

Description: Pour chronométrer la pièce configurée, le programme pièce indiqué a été configuré pour plusieurs canaux.

Remède: Corrigez l'entrée correspondante dans le fichier DAT associé à la pièce.

129935 Configuration de CN pas encore déterminée

Description: La configuration des CN n'a pas pu être déterminée.

Remède: Assurez-vous que la communication avec la CN est établie et que tous les paramètres machine nécessaires pour la mesure de temps ont la bonne valeur.

129936 Initialisation pas encore effectuée.

Description: Une requête a été envoyée au serveur ITS bien que celui-ci n'était pas encore initialisé.

Remède: Répéter votre action opérateur plus tard.

129937 Sélection de pièce manque.

Description: Le serveur ITS ne dispose pas encore de fichier DAT pour une mesure de temps ou le contenu du fichier DAT est erroné.

Remède: Il faut d'abord sélectionner une pièce à exécuter avant de pouvoir effectuer une mesure de temps.

129938 Etat de pièce (%1) pas encore déterminé.

Paramètres: %1 = Nom de la pièce

Description: L'état ?éditable? du fichier DAT ou de la pièce n'a pas pu être déterminé.

Remède: Rétablissez éventuellement la communication avec la CN.

129939 Pièce (%1) en cours de traitement.

Paramètres: %1 = Nom de la pièce

Description: Le fichier DAT ou la pièce sont verrouillés en ce moment.

Remède: Fermer le fichier DAT éventuellement ouvert ou la pièce correspondante dans MCSE.

129940 Erreur dans pièce (%1).

Paramètres: %1 = Nom de la pièce

Description: Le serveur ITS n'est pas encore initialisé et ne peut donc pas exécuter la requête.

Remède: Répéter votre action opérateur plus tard.

129941 Tous les canaux impliqués ne sont pas en RESET.

Description: Un au moins des canaux configurés dans la pièce pour la mesure de temps n'est pas dans l'état "Reset".

Remède: Veillez à ce que tous les canaux configurés dans la pièce pour la mesure de temps soient dans l'état "Reset".

129942 Tous les canaux impliqués ne sont pas en AUTO.

Description: Un au moins des canaux / GMF configurés dans la pièce pour la mesure de temps n'est pas en mode "AUTO"

Remède: Veillez à ce que tous les canaux / GMF configurés dans la pièce pour la mesure de temps soient en mode "AUTO"

129943 %1: Configuration invalide de \$AN_TIMER

Paramètres: %1 = Nom de la NCU

Description: Le réglage AN_TIMER_Nr de la section [DAT] dans ITS.INI est contradictoire avec le réglage dans le paramètre machine 18710 \$MN_MM_NUM_AN_TIMER.

Remède: La valeur dans le paramètre machine général 18710 \$MN_MM_NUM_AN_TIMER doit être au moins "1".

Le réglage AN_TIMER_Nr de la section [DAT] dans ITS.INI doit être supérieur à "0" et inférieur ou égal à la valeur du paramètre machine général 18710 \$MN_MM_NUM_AN_TIMER.

Il faut respecter la règle suivante:

 $0 < \text{AN\_TIMER\_Nr} \leq \text{\$MN\_MM\_NUM\_AN\_TIMER}$ **129944 %1: \$AN_TIMER[%2] ne fonctionne pas**

Paramètres: %1 = Nom de la NC

%2 = Indice de la variable système utilisée \$AN_TIMER

Description: Le \$AN_TIMER[AN_TIMER_Nr] configuré avec le réglage AN_TIMER_Nr de la section [DAT] dans ITS.INI n'a pas été lancé.

Remède: Faites en sorte qu'au démarrage de la NCU, la variable système \$AN_TIMER[AN_TIMER_Nr] soit initialisée une fois et lancée avec la valeur "0" ; par ex. avec AN_TIMER_Nr = 1 la variable système doit être initialisée avec l'instruction CN \$AN_TIMER[1] = 0.

129945 %1: Pour ce type de mesure de temps, la version NCK (%2) est trop faible

Paramètres: %1 = Nom de la NC

%2 = Version du logiciel NCK de la NCU %1

Description: La méthode de mesure "1" configurée par le réglage MeasureMode de la section [DAT] dans ITS.INI ne peut pas être utilisée car la version actuelle de NCK est trop basse.

Remède: Soit mettre à niveau le logiciel NCK à au moins 511300 ou choisir la méthode de mesure "0".

129946 Défaut général. Voir entrée dans le journal ITSx.LOG

Description: Il s'est produit une erreur générale qui est décrit plus en détail dans le journal "ITSx.LOG". Les fichiers sont rangés dans le sous-répertoire "SEditor" du répertoire "TMP" de HMI-Advanced.

Remède: Suivez les instructions dans le journal "ITSx.LOG" ou demandez l'assistance téléphonique Siemens.

142000 L'opérateur devant la machine attend une aide par télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "User Controlled", lorsque l'opérateur utilise la fonction "Request Support".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142001 L'opérateur devant la machine attend une aide par télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "User Controlled", lorsque l'opérateur utilise la fonction "Request Support".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142002 L'opérateur devant la machine attend une aide par télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "User Controlled", lorsque l'opérateur utilise la fonction "Request Support".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142003 L'opérateur devant la machine attend une aide par télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "User Controlled", lorsque l'opérateur utilise la fonction "Request Support".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142004 L'opérateur devant la machine attend une aide par télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Alarmes HMI

Description: Sont déclenchées dans le mode "User Controlled", lorsque l'opérateur utilise la fonction "Request Support".

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142005 La machine est prête pour le télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "PLCControlled"

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142006 La machine est prête pour le télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "PLCControlled"

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142007 La machine est prête pour le télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "PLCControlled"

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142008 La machine est prête pour le télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "PLCControlled"

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142009 La machine est prête pour le télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Sont déclenchées dans le mode "PLCControlled"

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Acquitter l'alarme

Poursuite du programme: Interne

142010 L'opérateur devant la machine attend une aide par télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4

Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem

Description: Est déclenchée dans le mode "User Controlled" lorsque l'opérateur sélectionne et démarre explicitement un objet hôte.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Acquitter l'alarme
Poursuite du programme: Interne

142011 **L'opérateur devant la machine attend une aide par télédiagnostic ! %1 %2 %3 %4**
Paramètres: %1 = Adresse IP dans le cas d'une connexion Internet par modem
Description: Sont déclenchées dans le mode "User Controlled", lorsque l'opérateur utilise la fonction "Request Support".
Réaction: - Visualisation de l'alarme.
Remède: Acquitter l'alarme
Poursuite du programme: Interne

2.3 Alarmes SINAMICS

201000 <Indication de lieu>Erreur logicielle interne

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Une erreur logicielle interne s'est produite.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Mettre à niveau la version de firmware.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.
- Remplacer la CU.

201001 <Indication de lieu>Erreur logicielle interne

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Une erreur logicielle interne s'est produite.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Mettre à niveau la version de firmware.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.

201002 <Indication de lieu>Erreur logicielle interne

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Une erreur logicielle interne s'est produite.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Mettre à niveau la version de firmware.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.

201003 <Indication de lieu>Retard d'acquittement pendant l'accès mémoire

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Accès à une plage de mémoire qui ne retourne pas de "READY".
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Contacter le service d'assistance téléphonique.

201005 <Indication de lieu>Echec chargement firmware sur composant DRIVE-CLiQ

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le download du firmware sur un composant DRIVE-CLiQ a échoué.
Valeur de défaut (r0949) :

xyyyyy hex : xx = numéro de composant , yyyy = cause de l'erreur

Cause de l'erreur (décimal) :

011: Le composant DRIVE-CLiQ a détecté des erreurs dans le total de contrôle.

015: Le contenu du fichier de firmware n'est pas accepté par le composant DRIVE-CLiQ sélectionné.

	101: Aucune réponse de composant DRIVE-CLiQ après plusieurs essais de communication. 140: Le fichier firmware pour le composant DRIVE-CLiQ n'est pas disponible sur la carte CompactFlash. 143: Le composant n'a pas été commuté dans le mode download du firmware. 156: Le composant avec le numéro de composant indiqué n'est pas disponible (p7828). Autres valeurs : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Vérifier le numéro de composant sélectionné (p7828). - Contrôler la connexion DRIVE-CLiQ. - Stocker le fichier de firmware approprié pour le download dans le répertoire /siemens/sinamics/code/sac/. - Après un nouveau POWER ON du composant DRIVE-CLiQ, répéter le chargement du firmware.
201006	<Indication de lieu>Mise à jour firmware sur composant DRIVE-CLiQ requise
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La mise à jour du firmware d'un composant DRIVE-CLiQ est nécessaire car le composant ne contient aucun firmware ni version de firmware approprié(e) pour fonctionner avec la CU. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de composant du composant DRIVE-CLiQ.
Remède:	Mise à jour du firmware via logiciel de mise en service : Dans le navigateur de projet, sous "Configuration" du variateur correspondant, il est possible de lire sur la page "Aperçu des versions" la version de firmware de tous des composants et de procéder à une mise à jour des firmwares. Mise à jour du firmware via paramètres : - Valider le numéro de composant de la valeur d'alarme et l'inscrire dans p7828. - Démarrer un download du firmware avec p7829 = 1.
201007	<Indication de lieu>POWER ON du composant DRIVE-CLiQ requis
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Un nouveau POWER ON d'un composant DRIVE-CLiQ est nécessaire, par exemple, suite à une mise à jour du firmware. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de composant du composant DRIVE-CLiQ.
Remède:	Mettre hors, puis sous tension l'alimentation du composant DRIVE-CLiQ indiqué.
201010	<Indication de lieu>Type d'entraînement inconnu.
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un type de variateur inconnu a été détecté. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro d'objet entraînement.
Remède:	Vérifier les données EEPROM des objets entraînement.
201015	<Indication de lieu>Erreur logicielle interne
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	POWER ON
Cause:	Une erreur logicielle interne s'est produite. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).

- Mettre à niveau la version de firmware.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.

201016 <Indication de lieu>Carte CompactFlash.modifiée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un au moins des fichiers du répertoire /SIEMENS/SINAMICS sur la carte CompactFlash a été modifié illicitement par rapport à la version livrée. Aucune modification n'est tolérée dans ce répertoire.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

0: Total de contrôle d'un fichier erroné

1: Fichier manque

2: Fichier en trop

3: Mauvaise version de firmware

4: Total de contrôle d'un fichier de sauvegarde erroné

Voir aussi: r9925

Remède: Rétablir l'état à la livraison sur la carte CompactFlash.

Nota :

Le fichier concerné peut être lu via r9925.

Voir aussi: r9926

201030 <Indication de lieu>Surveillance de la prise de commande : aucun signe de vie du PC

Réaction: ARRET1

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Lors d'une maîtrise de commande active sur le PC, aucun signe de vie n'a été reçu au cours du délai de timeout.

La commande a été rendue à la connexion FCOM active.

Remède: Augmenter le délai de timeout sur PC/AOP ou mettre éventuellement tout hors tension.

Attention :

La valeur du délai de timeout doit être la plus petite possible. Un délai de timeout élevé signifie une réaction tardive en cas de panne de communication.

Le réglage du délai de timeout s'effectue en millisecondes.

- Sur l'AOP par menu principal -> Réglages -> Réglages de commande -> Surveillance de timeout

- Dans STARTER sous <Entraînement> -> Mise en service -> Tableau de commande -> Bouton "Sélectionner la maîtrise de commande" -> une fenêtre apparaît dans laquelle il est possible de régler le délai de timeout.

201035 <Indication de lieu>ACX: Démarrage sur la base des fichiers de sauvegarde

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Au démarrage de la Control Unit, aucun jeu de paramètres complet n'a été trouvé dans les fichiers de sauvegarde des paramètres. Le dernier enregistrement du paramétrage n'a pas été exécuté complètement. A sa place, un jeu de paramètres ou un fichier Backup a été chargé.

Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: Si le projet a été sauvegardé avec STARTER, effectuer de nouveau un Download pour votre projet, et sauvegarder à l'aide de la fonction "Copier la RAM vers la ROM" ou à l'aide de p0977 = 1 afin d'assurer que les fichiers de paramètre sont entièrement réécrits sur la carte CompactFlash.

201036 <Indication de lieu>ACX: Fichier de sauvegarde de paramètres manque

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET2)

SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
 Acquittement: IMMEDIAT
 Cause: Lors du chargement du paramétrage de l'équipement, un fichier correspondant à un objet entraînement ne peut pas être localisé. Pour cet objet entraînement, il n'existe aucun fichier du type PSxxxxxyy.ACX, PSxxxxxyy.NEW ou PSxxxxxyy.BAK sur la carte CompactFlash.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
 Remède: Si vos données de projet ont été sauvegardées avec STARTER, effectuer de nouveau un Download pour votre projet. Sauvegarder à l'aide de la fonction "Copier la RAM vers la ROM" ou à l'aide de p0977 = 1 afin d'assurer que les fichiers de paramètre sont entièrement réécrits sur la carte CompactFlash.
 Si les données de projet n'ont pas été sauvegardées, une première nouvelle mise en service sera à nouveau nécessaire.

201037 <Indication de lieu>ACX: Fichier de paramètres Echec de la fonction Renommer

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET2)
 SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
 Acquittement: IMMEDIAT
 Cause: Après l'enregistrement sur la carte CompactFlash, un fichier de sauvegarde de paramètres n'a pu être renommé.
 L'un des fichiers à renommer porte l'attribut "read only". Les fichiers de sauvegarde de paramètres sont stockés sur la carte CompactFlash dans le répertoire \USER\SINAMICS\DATA.
 Il se peut que la carte CompactFlash soit défectueuse.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 L'octet de poids faible contient le numéro d'objet entraînement (yyy dans le nom de fichier PSxxxxxyy.* ou Cxxxxxyy.* ou CCxxxxxyy.*).
 Cas particuliers : yyy = 0 --> fichier de sauvegarde de cohérence PSxxx000.*, yyy = 99 --> fichier de paramètres PROFIBUS PSxxx099.*
 L'octet suivant de poids fort contient le numéro de fichier xxx.
 La valeur de xxx dépend de p0977 ayant servi pour démarrer le processus de sauvegarde
 ::
 p0977 = 1, 10, 11, 12 --> xxx = 0, 10, 11, 12
 Les deux octets de poids fort sont réservés pour le diagnostic des défauts interne à Siemens.
 Remède: Vérifier si l'un des fichiers à écraser contient l'attribut "read only" et modifier, le cas échéant, cet attribut de fichier en "writeable". Vérifier tous les fichiers (PSxxxxxyy.*, CCxxxxxyy.*, Cxxxxxyy.*) appartenant à l'entraînement yyy identifié dans la valeur de défaut.
 Remplacer la carte CompactFlash.

201039 <Indication de lieu>ACX: Ecriture du fichier de sauvegarde de paramètres échouée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET2)
 SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
 Acquittement: IMMEDIAT
 Cause: L'écriture d'au moins un fichier de sauvegarde de paramètres PSxxxxxyy.acx sur la carte CompactFlash a échoué.
 - Un fichier de sauvegarde de paramètres au moins dans le répertoire /USER/SINAMICS/ DATA/ sur la carte CompactFlash a l'attribut "read only" et ne peut pas être mémorisé.
 - La carte CompactFlash est défectueuse et n'accepte pas d'opération d'écriture.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 Octet 1 : yyy dans le nom de fichier PSxxxxxyy.acx
 yyy = 000 --> fichier de sauvegarde de cohérence

yyy = 001 ... 098 --> numéro d'objet entraînement
 yyy = 099 --> fichier de paramètres PROFIBUS
 Octet 2 : xxx dans le nom de fichier PSxxxxxyy.acx
 xxx = 000 --> mémorisation lancée par p0977 = 1
 xxx = 010 --> mémorisation lancée par p0977 = 10
 xxx = 011 --> mémorisation lancée par p0977 = 11
 xxx = 012 --> mémorisation lancée par p0977 = 12
 Octet 4, 3 :
 Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Vérifier l'attribut des fichiers (PSxxxxxyy.*, CAxxxxxyy.*, CCxxxxxyy.*) et le modifier le cas échéant de "read only" en "writeable".
 - Remplacer la carte CompactFlash.

201040 <Indication de lieu>Sauvegarde des paramètres et POWER ON obligatoires

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Un paramètre du système d'entraînement a été modifié nécessitant la sauvegarde des paramètres et un redémarrage du système (p. ex. p0110).

Remède: - Sauvegarder les paramètres (p0971/p0977).
 - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).

201041 <Indication de lieu>Sauvegarde des paramètres nécessaire

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Au démarrage, des fichiers défectueux ou manquants ont été détectés sur la CompactFlash.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 -1: Impossible d'ouvrir le fichier source
 -2: Impossible de lire le fichier source
 -3: Impossible de créer le répertoire cible.
 -4: Impossible de créer/ouvrir le fichier cible.
 -5: Impossible d'écrire dans le fichier cible

Autres valeurs :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Effectuer une Sauvegarde des paramètres (p0977).
 - Charger à nouveau le projet dans le variateur.

201042 <Indication de lieu>Erreur de paramètre lors du chargement du projet

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée lors du download d'un projet via le logiciel de mise en service (ex. : valeur de paramètre erronée).

Un dépassement des limites dynamiques dépendant éventuellement d'autres paramètres a été détecté pour le paramètre spécifié.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Mot de poids faible : Numéro de paramètre (16 bits sans signe)

Octet 3 : Indice des paramètres

Octet 4 : Identifiant d'erreur

0: Numéro de paramètre non autorisé.

1: Valeur de paramètre non modifiable.

2: Limite de valeur inférieure ou supérieure dépassée.

3: Sous-indice erroné.

4: Absence de tableau, absence de sous-indice.

5: Type de paramètre erroné.

6: Aucune mise à 1 autorisée (réinitialisation seulement).

7: Élément descriptif non modifiable.

9: Paramètres descriptifs non disponibles.

- 11: Pas de maîtrise de commande.
- 15: Aucun tableau de texte disponible.
- 17: Tâche non exécutable en raison de l'état de fonctionnement.
- 20: Valeur non autorisée.
- 21: Réponse trop longue.
- 22: Adresse de paramètre non autorisée.
- 23: Format non autorisé.
- 24: Nombre de valeurs non cohérent.
- 25: L'objet entraînement n'existe pas.
- 101: Momentanément désactivé.
- 104: Valeur non autorisée.
- 107: Accès en écriture en cas de régulateur libéré non autorisé.
- 108: Unité inconnue.
- 109: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Codeur (p0010 = 4).
- 110: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Moteur (p0010 = 3).
- 111: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Partie puissance (p0010 = 2).
- 112: Accès en écriture seulement dans la mise en service rapide (p0010 = 1).
- 113: Accès en écriture seulement en mode "prêt" (p0010 = 0).
- 114: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Réinitialisation des paramètres (p0010 = 30).
- 115: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Safety Integrated (p0010 = 95).
- 116: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Application technologique/ Unités (p0010 = 5).
- 117: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service (p0010 différent de 0).
- 118: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Download (p0010 = 29).
- 119: Le paramètre ne doit pas être écrit dans le download.
- 120: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Configuration orientée entraînement (appareil : p0009 = 3).
- 121: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Détermination du type d'entraînement (appareil : p0009 = 2).
- 122: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Configuration orientée jeux de paramètres (appareil : p0009 = 4).
- 123: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Configuration de l'appareil (appareil : p0009 = 1).
- 124: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Download appareil (appareil : p0009 = 29).
- 125: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Réinitialisation des paramètres de l'appareil (appareil : p0009 = 30).
- 126: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Appareil prêt (appareil : p0009 = 0).
- 127: Accès en écriture seulement dans l'état de mise en service Appareil (appareil : p0009 différent de 0).
- 129: Le paramètre ne doit pas être écrit dans le download.
- 130: La prise en compte de la maîtrise de commande s'effectue via le binecteur de sortie : p0806 verrouillé.
- 131: Connexion FCOM souhaitée impossible car la sortie FCOM ne produit pas de valeur à virgule flottante.
- 132: Connexion FCOM non affectée verrouillée sur p0922.
- 133: Méthode d'accès non définie.
- 200: Au-dessous de la valeur valide.
- 201: Au-dessus de la valeur valide.
- 202: Non accessible par le Basic Operator Panel (BOP).
- 203: Non lisible par le Basic Operator Panel (BOP).
- 204: Accès en écriture non autorisé.

Remède:

- Introduire la valeur correcte dans les paramètres spécifiés.
- Déterminer le paramètre qui restreint les limites du paramètre indiqué.

201043 <Indication de lieu>Erreur grave lors du chargement du projet

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur grave a été détectée lors du chargement d'un projet via le logiciel de mise en service.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

1: Changement d'état de l'appareil sur Download appareil impossible (objet entraînement activé ?).

2: ID d'objet entraînement erroné.

3: Nouvel effacement d'un objet entraînement déjà effacé.

4: Effacement d'un objet entraînement déjà déclaré lors de la génération.

5: Effacement d'un objet entraînement non existant.

6: Génération d'un objet entraînement non effacé qui existait déjà.

7: Nouvelle génération d'un objet entraînement déjà déclaré pour la génération.

8: Nombre maximal d'objets entraînement générables dépassé.

9: Erreur lors de la création de l'objet entraînement du dispositif.

10: Erreur lors de la création des paramètres de la topologie de consigne (p9902 et p9903).

11: Erreur lors de la création d'un objet entraînement (partie globale).

12: Erreur lors de la création d'un objet entraînement (partie entraînement).

13: Type d'objet entraînement inconnu.

14: Changement d'état de l'entraînement sur Ready impossible (p0947 et p0949).

15: Changement d'état de l'entraînement sur Download impossible.

16: Changement d'état de l'appareil sur Ready impossible.

17: Un download de la topologie est impossible. Le câblage du composant doit être contrôlé en tenant compte des signalisations.

18: Un nouveau download n'est possible qu'après réinitialisation de l'entraînement sur le réglage usine.

19: L'emplacement de la carte optionnelle a été configuré plusieurs fois (ex. CAN et COMM BOARD).

20: La configuration est incohérente (Par ex. : CAN pour CU bien qu'aucun CAN n'ait été configuré pour les objets entraînement (ALM, Servo ou Vector).

Remède: - Utiliser la version actuelle du logiciel de mise en service.

- Modifier le projet hors ligne et exécuter un nouveau download (ex. : comparer le nombre d'objets entraînement, de moteurs, de codeurs et de parties puissance dans le projet hors ligne et sur le variateur).

- Modifier l'état de l'entraînement (est-ce qu'un moteur tourne ou est-ce qu'une signalisations est présente ?).

- Tenir compte des autres signalisations présentes et corriger leur cause.

201044 <Indication de lieu>CompactFlash de CU : Description de message erronée

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Lors du chargement des descriptions de messages stockées sur la carte CompactFlash Card (FDxxxxxy.ACX), une erreur a été détectée.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: Remplacer la carte CompactFlash.

201045 <Indication de lieu>CompactFlash de CU : Données de configuration non valides

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une structure de fichier non valide a été détectée lors de l'évaluation des fichiers de paramètres PSxxxxxy.ACX, PTxxxxxy.ACX, CAxxxxxy.ACX ou CCxxxxxy.ACX enregistrés sur la carte CompactFlash.

- Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
- Remède: Réinitialiser le réglage usine (p0976 = 1) et charger à nouveau le projet dans le variateur. Un fonctionnement sans limitation est alors possible.
Après le téléchargement du projet, mémoriser le paramétrage dans STARTER à l'aide de la fonction "Copier la RAM vers la ROM" ou à l'aide de p0977 = 1, afin d'écraser les fichiers de paramètres erronés sur la carte CompactFlash.
- 201046 <Indication de lieu>CompactFlash de CU : Données de configuration non valides**
- Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Un type de données non valide a été détecté lors de l'évaluation des fichiers de paramètres PSxxxxxy.ACX, PTxxxxxy.ACX, CAxxxxxy.ACX ou CCxxxxxy.ACX enregistrés sur la carte CompactFlash.
Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
- Remède: Réinitialiser le réglage usine (p0976 = 1) et charger à nouveau le projet dans le variateur. Un fonctionnement sans limitation est alors possible.
Après le téléchargement du projet, mémoriser le paramétrage dans STARTER à l'aide de la fonction "Copier la RAM vers la ROM" ou à l'aide de p0977 = 1, afin d'écraser les fichiers de paramètres erronés sur la carte CompactFlash.
- 201047 <Indication de lieu>ACX: Ecriture des paramètres erronée**
- Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Une valeur de paramètre n'a pas pu être prise en compte dans la mémoire de la CU lors de l'évaluation des fichiers de paramètres PSxxxxxy.ACX, PTxxxxxy.ACX, CAxxxxxy.ACX ou CCxxxxxy.ACX enregistrés sur la carte CompactFlash.
Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
- Remède: Réinitialiser le réglage usine (p0976 = 1) et charger à nouveau le projet dans le variateur. Un fonctionnement sans limitation est alors possible.
Après le téléchargement du projet, mémoriser le paramétrage dans STARTER à l'aide de la fonction "Copier la RAM vers la ROM" ou à l'aide de p0977 = 1, afin d'écraser les fichiers de paramètres erronés sur la carte CompactFlash.
- 201049 <Indication de lieu>CompactFlash de CU : Ecriture dans fichier impossible**
- Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Il est impossible d'écrire dans un fichier protégé en écriture (PSxxxxxx.acx). La requête d'écriture a été abandonnée.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Numéro d'objet entraînement.
- Remède: Vérifier si les fichiers qui se trouvent sur la carte CompactFlash sous .../USER/SINAMICS/DATA/... ont l'attribut protégé en écriture. S'il le faut, enlever l'attribut et répéter l'opération de sauvegarde (par ex. régler p0971 = 1).
- 201050 <Indication de lieu>Carte CompactFlash et appareil incompatibles**
- Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: La carte CompactFlash et le type d'appareil ne sont pas compatibles (ex. : une carte CompactFlash pour SINAMICS S est enfichée dans SINAMICS G).
- Remède: - Enficher la carte CompactFlash compatible.
- Utiliser la CU ou la partie puissance compatible.

201051	<Indication de lieu>Type d'objet entraînement non disponible
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Le type d'objet entraînement correspondant à la vue spécifique à l'application sélectionnée n'est pas disponible. Le fichier de description requis (PDxxxxyy.ACX) n'est pas disponible sur la carte CompactFlash. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Indice de p0103 et p0107. Voir aussi: p0103, r0103, p0107, r0107
Remède:	- Sélectionner une vue spécifique à l'application compatible (p0103) avec ce type d'objet entraînement (p0107). - Enregistrer le fichier de description requis (PDxxxxyy.ACX) sur la carte CompactFlash. Voir aussi: p0103, r0103, p0107, r0107
201052	<Indication de lieu>CU: Surcharge du système calculée pour la topologie prescrite complète
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une surcharge du système a été calculée sur la base de la topologie prescrite complète active. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : 2: Charge du temps de calcul trop élevée. 6: Charge cyclique du temps de calcul trop élevée.
Remède:	- Allonger la période d'échantillonnage. - N'utiliser qu'un jeu de paramètres à la fois (CDS, DDS). - Désactiver le module de fonction. - Désactiver l'objet entraînement - Supprimer l'objet entraînement de la topologie prescrite Nota : Après avoir pris une mesure de remède, il faut relancer un nouveau calcul avec p9974 = 1.
201053	<Indication de lieu>CU: Surcharge système mesurée
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une surcharge du système a été constatée sur la base de valeurs mesurées. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : 2: Charge du temps de calcul trop élevée. 6: Charge cyclique du temps de calcul trop élevée. Voir aussi: r9976
Remède:	- Réduire la période d'échantillonnage. - N'utiliser qu'un jeu de paramètres à la fois (CDS, DDS). - Désactiver le module de fonction. - Désactiver l'objet entraînement - Supprimer l'objet entraînement de la topologie prescrite
201054	<Indication de lieu>Sauvegarde des paramètres nécessaire
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	
Remède:	
201064	<Indication de lieu>Sauvegarde des paramètres nécessaire
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	

Remède:

201090 <Indication de lieu> Mise en mémoire non volatile non activable.

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La mise en mémoire non volatile n'est pas activable car cela n'est pas supporté par la CU.

Remède:

201100 <Indication de lieu> CU: Carte CompactFlash déconnectée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La carte CompactFlash (mémoire non volatile) a été déconnectée en service.

Attention :

La carte CompactFlash ne doit pas être connectée ou déconnectée sous tension.

Remède:

- Mettre hors tension le système de variateur.
- Enficher à nouveau la carte CompactFlash déconnectée et compatible avec le système.
- Remettre sous tension le système de variateur.

201105 <Indication de lieu> CU: Mémoire insuffisante

Réaction: ARRET1

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Trop de fonctions, de jeux de paramètres ou d'entraînement sont configurés sur cette CU.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède:

- Modifier la configuration de cette CU.

- Utiliser d'autres CU.

201107 <Indication de lieu> CU: Echec d'écriture sur carte CompactFlash

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: L'opération de sauvegarde sur la carte CompactFlash a échoué.

- La carte CompactFlash est défectueuse.

- L'espace mémoire de la carte CompactFlash est insuffisant.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

- 1: Impossible d'ouvrir les fichiers de la RAM.

- 2: Impossible de lire les fichiers de la RAM.

- 3: Aucun nouveau répertoire ne peut être créé sur la carte CompactFlash.

- 4: Aucun nouveau fichier ne peut être créé sur la carte CompactFlash.

- 5: Aucun nouveau fichier ne peut être écrit sur la carte CompactFlash.

Remède:

- Faire une nouvelle tentative de sauvegarde.

- Utiliser une autre carte CompactFlash.

201110 <Indication de lieu> CU: Plus d'un SINAMICS G sur une CU

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La CU gère plus d'un variateur de type SINAMICS G.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

numéro du deuxième entraînement avec variateur du type SINAMICS G.

Remède: Le système n'autorise la gestion que d'un seul variateur de type SINAMICS G.

201111 <Indication de lieu> CU: SINAMICS S et G connectés sur une même CU

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les variateurs SINAMICS S et G fonctionnent conjointement avec une CU.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

numéro du premier objet entraînement avec type de partie puissance divergent

Remède: Ne faire fonctionner sur une CU que des modules de puissance d'un même type de variateur.

201120 <Indication de lieu>Echec Initialisation Bornes

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Il s'est produit une erreur logicielle interne lors de l'initialisation des fonctions de bornes pour CU3xx, TB31 ou TM31.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Mettre à niveau la version de firmware.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.
- Remplacer la CU.

201122 <Indication de lieu>Fréquence sur entrée détecteur trop élevée

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La fréquence des impulsions à l'entrée du détecteur est trop élevée.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :
1: DI/DO 9 (X122.8)
2: DI/DO 10 (X122.10)
4: DI/DO 11 (X122.11)
8: DI/DO 13 (X132.8)
16: DI/DO 14 (X132.10)
32: DI/DO 15 (X132.11)
1001: DI/DO 9 (X122.8) erreur d'initialisation
1002: DI/DO 10 (X122.10) erreur d'initialisation
1004: DI/DO 11 (X122.11) erreur d'initialisation
1008: DI/DO 13 (X132.8) erreur d'initialisation
1016: DI/DO 14 (X132.10) erreur d'initialisation
1032: DI/DO 15 (X132.11) erreur d'initialisation

Remède: Réduire la fréquence des impulsions à l'entrée du détecteur.

201150 <Indication de lieu>CU: Nombre d'instances dépassé pour un type d'objet entraînement

Réaction: AUCUNE

Acquittement: POWER ON

Cause: Dépassement du nombre maximum d'instances autorisé pour un type d'objet entraînement.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Octet 1 : Type d'objet entraînement (p0107)
Octet 2 : Nombre maximal autorisé d'instances pour ce type d'objet entraînement
Octet 3 : Nombre actuel d'instances pour ce type d'objet entraînement

Remède: - Mettre hors tension le variateur.
- Limiter de façon appropriée le nombre d'instances d'un type d'objet entraînement en réduisant le nombre de composants enfichés.
- Effectuer à nouveau la mise en service.

201205 <Indication de lieu>CU: Débord. tranche tps

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Le temps de calcul pour la topologie existante est insuffisant.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Diminuer le nombre d'entraînements.

- Augmenter les temps de cycle d'échantillonnage.

201210 <Indication de lieu>CU: Temps de cycle de base sélectionné incompatible avec cycle de DRIVE-CLiQ

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le paramètre de sélection du temps de cycle de base ne correspond pas à la topologie des variateurs. Un temps de cycle différent a été affecté aux variateurs raccordés au même port DRIVE-CLiQ de la CU.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
La valeur de défaut indique le paramètre concerné.
Voir aussi: p0111

Remède: Seuls peuvent être connectés à un même connecteur DRIVE-CLiQ de la CU des objets entraînement qui fonctionnent avec le même temps de cycle de base. Par exemple, le module Active Line et le Motor Module doivent se trouver sur des connexions DRIVE-CLiQ différentes, car leurs cycles de base et leurs cycles de régulateur de courant ne sont généralement pas identiques.
Voir aussi: p0111

201220 <Indication de lieu>CU: T_cyc base trop <

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le paramètre de temps de cycle de base est trop court pour le nombre d'entraînements connectés.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
La valeur de défaut indique le paramètre concerné.
Voir aussi: p0110

Remède: - Augmenter le temps de cycle de base.
- Réduire le nombre d'entraînements connectés et relancer la mise en service des variateurs.
Voir aussi: p0110

201221 <Indication de lieu>CU: T_cyc base trop <

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La régulation/surveillance ne peut pas respecter le temps de cycle prévu.
Le temps de propagation pour la régulation/surveillance est trop long pour le temps de cycle prévu ou le temps de calcul restant n'est pas suffisant pour la régulation/surveillance.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: Augmenter le temps de cycle de base de la communication DRIVE-CLiQ.
Voir aussi: p0112

201250 <Indication de lieu>CU: EEPROM CU Données de lecture seule erronées

Réaction: AUCUNE (ARRET2)

Acquittement: POWER ON

Cause: Erreur lors de la lecture des données en lecture seule de l'EEPROM sur la CU.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
- Remplacer la CU.

201251 <Indication de lieu>CU: EEPROM CU Données de lecture/écriture seule erronées

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause:	Erreur lors de la lecture des données en lecture/écriture de l'EEPROM sur la CU. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	Pour une valeur d'alarme r2124 < 256 : - Exécuter un POWER ON. - Remplacer la CU. Pour une valeur d'alarme r2124 >= 256 : - Effacer la mémoire de défaut de l'objet entraînement sur lequel l'alarme est apparue (p0952 = 0). - Sinon, effacer la mémoire de défaut de tous les objets entraînement (p2147 = 1). - Remplacer la CU.
201255	<Indication de lieu>CU: Module opt. EEPROM Données de lecture seule erronées
Réaction:	AUCUNE (ARRET2)
Acquittement:	POWER ON
Cause:	Erreur lors de la lecture des données en lecture seule de l'EEPROM sur le module optionnel. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Remplacer la CU.
201256	<Indication de lieu>CU: Module opt. EEPROM Données de lecture/écriture seule erronées
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Erreur lors de la lecture des données en lecture/écriture de l'EEPROM sur le module optionnel. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Remplacer la CU.
201303	<Indication de lieu>Le composant DRIVE-CLiQ ne supporte pas la fonction demandée.
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Une des fonctions demandée par la CU n'est pas pris en charge par l'un des composants DRIVE-CLiQ. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 1: Un composant ne supporte pas la désactivation. 101: Le Motor Module ne supporte pas les courts-circuits rotor internes. 102: Le Motor Module ne supporte pas la désactivation. 201: Le Sensor Module ne supporte pas l'inversion de la mesure (p0410.0=1) en cas d'utilisation d'un capteur effet Hall (p0404.6=1) pour la commutation. 202: Le Sensor Module ne supporte pas les fonctions stationnement / sortie du stationnement. 203: Le Sensor Module ne supporte pas la désactivation. 204: Le firmware de ce Terminal Module 15 (TM15) ne supporte pas l'application TM15DI/DO.
Remède:	Mettre à niveau le firmware du composant DRIVE-CLiQ concerné.
201305	<Indication de lieu>Topologie : Numéro de composant manque
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT

Cause: Le numéro de composant de la topologie n'a pas été paramétré (p0121 (pour la partie puissance, voir p0107), p0131 (pour entraînements type Servo/Vector, voir p0107), p0141, p0151, p0161).
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 La valeur de défaut contient le numéro du jeu de paramètres respectif.
 Le défaut apparaît également si les capteurs de vitesse ont été configurés (p0187 ... p0189), sans existence d'un numéro de composant correspondant.
 La valeur de défaut contient dans ce cas le jeu de paramètres du variateur plus le numéro de capteur multiplié par 100 (p. ex. 3xx, si aucun numéro de composant n'est inscrit dans p0141 pour le troisième codeur (p0189)).
 Voir aussi: p0121, p0131, p0141, p0142, p0186, p0187, p0188, p0189

Remède: Entrer le numéro de composant manquant ou supprimer le composant et redémarrer le système.
 Voir aussi: p0121, p0131, p0141, p0142, p0186, p0187, p0188, p0189

201315 <Indication de lieu>Objet entraînement inapte au fonctionnement

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Chez les objets entraînement actifs concernés, il manque au moins un composant activé.
 Nota :
 Tous les autres objets entraînement actifs et opérationnels peuvent se trouver à l'état "RUN".

Remède: L'alarme disparaît automatiquement en effectuant les manoeuvres suivantes :
 - Désactiver l'objet entraînement concerné (p0105 = 0).
 - Désactiver le composant concerné (p0125 = 0, p0145 = 0, p0155 = 0, p0165 = 0).
 - Rebrancher le composant concerné.
 Voir aussi: p0105, p0125, p0145

201316 <Indication de lieu>Objet entraînement inactif et à nouveau apte au fonctionnement

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Si par ajout d'un composant de la topologie prescrite, un objet entraînement inactif ou non opérationnel retrouve son aptitude au fonctionnement. Le paramètre correspondant du composant est dans ce cas sur "activer" (p0125, p0145, p0155, p0165).
 Nota :
 Il s'agit là de la seule signalisation qui est affichée pour un objet entraînement désactivé.

Remède: L'alarme disparaît automatiquement en effectuant les manoeuvres suivantes :
 - Activer l'objet entraînement concerné (p0105 = 1).
 - Redébrancher le composant concerné.
 Voir aussi: p0105

201317 <Indication de lieu>Composant désactivé existe de nouveau

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Si un composant de la topologie prescrite est ajouté à un objet entraînement actif, et que le paramètre correspondant du composant est sur "désactiver" (p0125, p0145, p0155, p0165).
 Nota :
 Il s'agit là de la seule signalisation qui est affichée pour un composant désactivé.

Remède: L'alarme disparaît automatiquement en effectuant les manoeuvres suivantes :
 - Activer le composant concerné (p0125 = 1, p0145 = 1, p0155 = 1, p0165 = 1).
 - Redébrancher le composant concerné.
 Voir aussi: p0125, p0145

201318	<Indication de lieu>FCOM: Présence de connexions déconnectées
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Un objet entraînement inactif/non opérationnel est à nouveau actif/prêt au fonctionnement, r9498[0...29] ou r9499[0...29] ne sont pas vides. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Nombre de connexions FCOM trouvées vers des objets entraînement déconnectés.
Remède:	Rétablir les connexions FCOM via p9496 ou effacer la liste des connexions via p9496. Désactiver à nouveau l'objet entraînement.
201320	<Indication de lieu>Topologie : Le numéro d'objet entraînement manque dans la configuration
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Il manque un numéro d'objet entraînement dans p0978. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Indice de p0101 avec lequel le numéro d'objet entraînement manquant peut être déterminé.
Remède:	Régler p0009 = 1 et modifier p0978 : Règles : - p0978 doit contenir tous les numéros d'objet entraînement (p0101). - Aucun numéro d'objet entraînement ne doit se répéter. - En entrant un 0, les objets entraînement avec données process sont séparés de ceux qui n'en ont pas. - Seules 2 listes partielles sont autorisées. Après le deuxième 0, toutes les valeurs doivent être 0. - Des numéros d'objets entraînement factices (255) ne sont admis que dans la première liste partielle.
201321	<Indication de lieu>Topologie : Numéro d'objet entraînement inexistant dans la configuration
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Le paramètre p0978 contient un numéro d'objet entraînement inexistant. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Indice de p0978 avec lequel le numéro d'objet entraînement manquant peut être déterminé.
Remède:	Régler p0009 = 1 et modifier p0978 : Règles : - p0978 doit contenir tous les numéros d'objet entraînement (p0101). - Aucun numéro d'objet entraînement ne doit se répéter. - En entrant un 0, les objets entraînement avec données process sont séparés de ceux qui n'en ont pas. - Seules 2 listes partielles sont autorisées. Après le deuxième 0, toutes les valeurs doivent être 0. - Des numéros d'objets entraînement factices (255) ne sont admis que dans la première liste partielle.
201322	<Indication de lieu>Topologie : Numéro d'objet entraînement en double dans la configuration
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Un numéro d'objet entraînement existe plus d'une fois dans p0978. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Indice de p0978 dans lequel se trouve le numéro d'objet entraînement concerné.
Remède:	Régler p0009 = 1 et modifier p0978 :

Règles :

- p0978 doit contenir tous les numéros d'objet entraînement (p0101).
- Aucun numéro d'objet entraînement ne doit se répéter.
- En entrant un 0, les objets entraînement avec données process sont séparés de ceux qui n'en ont pas.
- Seules 2 listes partielles sont autorisées. Après le deuxième 0, toutes les valeurs doivent être 0.
- Des numéros d'objets entraînement factices (255) ne sont admis que dans la première liste partielle.

201323**<Indication de lieu>Topologie : Plus de deux listes partielles créées**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: p0978 contient des listes partielles plus de deux fois. Après le deuxième 0, toutes doivent être 0.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Indice de p0978 dans lequel se trouve la valeur non autorisée.

Remède: Régler p0009 = 1 et modifier p0978 :

Règles :

- p0978 doit contenir tous les numéros d'objet entraînement (p0101).
- Aucun numéro d'objet entraînement ne doit se répéter.
- En entrant un 0, les objets entraînement avec données process sont séparés de ceux qui n'en ont pas.
- Seules 2 listes partielles sont autorisées. Après le deuxième 0, toutes les valeurs doivent être 0.
- Des numéros d'objets entraînement factices (255) ne sont admis que dans la première liste partielle.

201324**<Indication de lieu>Topologie : Erreur à la création de numéro d'objet entraînement dummy**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Dans p0978, des numéros d'objets entraînement factices (255) ne sont admis que dans la première liste partielle.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Indice de p0978 dans lequel se trouve la valeur non autorisée.

Remède: Régler p0009 = 1 et modifier p0978 :

Règles :

- p0978 doit contenir tous les numéros d'objet entraînement (p0101).
- Aucun numéro d'objet entraînement ne doit se répéter.
- En entrant un 0, les objets entraînement avec données process sont séparés de ceux qui n'en ont pas.
- Seules 2 listes partielles sont autorisées. Après le deuxième 0, toutes les valeurs doivent être 0.
- Des numéros d'objets entraînement factices (255) ne sont admis que dans la première liste partielle.

201330**<Indication de lieu>Topologie : Mise en service rapide impossible**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Il est impossible de procéder à une mise en service rapide. La topologie réelle ne répond pas aux spécifications nécessaires.

Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :

La cause se trouve dans l'octet 1, l'octet 2 et le mot de poids fort contenant des informations complémentaires.

Octet 1 = 1 :

Des liaisons non autorisées ont été détectées au niveau d'un composant.

- Octet 2 = 1 : Plusieurs moteurs avec DRIVE-CLiQ ont été détectés sur un Motor Module.
- Octet 2 = 2 : Sur un moteur avec DRIVE-CLiQ, le câble DRIVE-CLiQ n'est pas connecté à un Motor Module.
- Mot de poids fort = numéro provisoire du composant avec une connexion inadmissible.

Octet 1 = 2 :

La topologie contient trop de composants d'un type donné.

- Octet 2 = 1 : Plus d'une CU maître présente.
- Octet 2 = 2 : Plus d'une alimentation présente (8 en couplage en parallèle).
- Octet 2 = 3 : Plus de 10 Motor Modules présents (8 en couplage en parallèle).
- Octet 2 = 4 : Plus de 9 codeurs présents.
- Octet 2 = 5 : Plus de 8 modules TM présents.
- Octet 2 = 7 : Type de composant inconnu.
- Octet 2 = 8 : Plus de 6 Drives esclaves présents.
- Octet 2 = 9 : Raccordement d'un Drive esclave non autorisé.
- Octet 2 = 10 : Aucun Drive maître disponible.
- Octet 2 = 11 : Plusieurs moteurs avec DRIVE-CLiQ présents en couplage en parallèle.
- Mot de poids fort = non utilisé.

Octet 1 = 3 :

Plus de 16 composants sont raccordés à un connecteur femelle DRIVE-CLiQ de la CU.

- Octet 2 = 0, 1, 2, 3 signifie par exemple : détecté sur le connecteur femelle DRIVE-CLiQ X100, X101, X102, X103.
- Mot de poids fort = non utilisé.

Octet 1 = 4 :

Le nombre de composants connectés en cascade est supérieur à 125.

- Octet 2 = non utilisé.
- Mot de poids fort = Numéro provisoire du 1er composant trouvé provoquant l'erreur.

Octet 1 = 5 :

Le composant n'est pas autorisé pour SERVO.

- Octet 2 = 1 : SINAMICS G présent.
- Octet 2 = 2 : Châssis présent.
- Mot de poids fort = Numéro provisoire du 1er composant trouvé provoquant l'erreur.

Octet 1 = 6 :

Des données EEPROM non autorisées ont été détectées au niveau d'un composant. Celles-ci doivent être corrigées avant de continuer le démarrage.

- Octet 2 = 1 : Le numéro de référence (référence MLFB) de la partie puissance remplacée contient des caractères génériques. Les caractères génériques (*) doivent être remplacés par des caractères valides. \$\$\$
- Mot de poids fort = numéro provisoire du composant dont les données EEPROM ne sont pas autorisées.

Octet 1 = 7 :

La topologie réelle contient une combinaison inadmissible de composants.

- Octet 2 = 1 : Active Line Module (ALM) et Basic Line Module (BLM).
- Octet 2 = 2 : Active Line Module (ALM) et Smart Line Module (SLM).
- Octet 2 = 3 : commande SIMOTION (par ex. D445) et composant SINUMERIK (par ex. NX15).
- Octet 2 = 4 : commande SINUMERIK (par ex. CN SINUMERIK 730.net) et composant SIMOTION (par ex. CX32).
- Mot de poids fort = non utilisé.

Nota :

Le type et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.

Voir aussi: p0097, r0098, p0099

Remède:

- Adapter à la topologie réelle aux spécifications autorisées.
 - Procéder à la mise en service à l'aide du logiciel de mise en service.
 - Sur un moteur avec DRIVE-CLiQ, les câbles de puissance et de DRIVE-CLiQ doivent être connectés sur le même Motor Module (Single Motor Module : DRIVE-CLiQ sur X202, Double Motor Module : DRIVE-CLiQ du Motor 1 (X1) sur X202, du Motor 2 (X2) sur X203).
- Concernant octet 1 = 6 et octet 2 = 1 :

Corriger le numéro de référence par une mise en service à l'aide du logiciel de mise en service.

Voir aussi: p0097, r0098, p0099

201331 <Indication de lieu>Topologie : Composant attribué à aucun objet entraînement

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un composant n'est affecté à aucun objet entraînement.
 - Lors de la mise en service, un composant n'a pas pu être affecté automatiquement à un objet entraînement.
 - Les paramètres des jeux de paramètres ne sont pas réglés correctement.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Numéro du composant non attribué.

Remède: Affecter ce composant à un objet entraînement.
 Vérifier les paramètres des jeux de paramètres.
 Exemples :
 - Partie puissance (p0121).
 - Moteur (p0131, p0186).
 - Interface du codeur (p0140, p0141, p0187 ... p0189).
 - Codeur (p0140, p0142, p0187 ... p0189).
 - Terminal Module (p0151).
 - Carte optionnelle (p0161).

201340 <Indication de lieu>Topologie : Trop de composants sur une ligne

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Il y a trop de composants DRIVE-CLiQ sur une ligne de la CU pour le cycle de communication réglé.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 xyy hex : x = cause du défaut, yy = numéro de composant ou numéro de connexion.
 1yy:
 Le temps de cycle de communication du port DRIVE-CLiQ sur la CU ne suffit pas pour tous les transferts en lecture.
 2yy :
 Le temps de cycle de communication du port DRIVE-CLiQ sur la CU ne suffit pas pour tous les transferts en écriture.
 3yy :
 La communication cyclique est utilisée.
 4yy :
 Le cycle DRIVE-CLiQ commence avant la fin la plus prématurée de l'application. Un temps mort supplémentaire dans la régulation est inévitable. Tenir compte des erreurs de signe de vie.
 5yy :
 Débordement de tampon interne au niveau des données utiles d'un port DRIVE-CLiQ.
 6yy :
 Débordement de tampon interne au niveau des paramètres de réception d'une connexion DRIVE-CLiQ.
 7yy :
 Débordement de tampon interne au niveau des paramètres de transmission d'une connexion DRIVE-CLiQ.

Remède: Vérifier le câblage DRIVE-CLiQ :
 Il est conseillé de raccorder en série et d'exploiter sur chacune des connexions DRIVE-CLiQ de la CU à peu près le même nombre de composants. De la sorte, la charge de communication est répartie régulièrement sur plusieurs lignes de communication.
 Pour une valeur de défaut = 1yy - 4yy, en plus :
 - Augmenter le temps de cycle de base (p0112).

201355 <Indication de lieu>Topologie : Topologie réelle modifiée

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La topologie prescrite p0099 ne correspond pas à la topologie réelle r0098.
L'erreur apparaît uniquement si la mise en service de la topologie a été effectuée à l'aide des fonctions automatiques internes du dispositif et sans l'aide du logiciel de mise en service.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Voir aussi: r0098, p0099

Remède: Il est possible de choisir les remèdes suivants en l'absence d'erreur dans la reconnaissance même de la topologie :

si la mise en service n'était pas encore terminée :

- Effectuer une mise en service automatique (à partir de p0009 = 1).

Procédure générale : régler p0099 = r0098, p0009 = 0 ; en présence de Motor Modules, ce réglage déclenche la génération automatique d'entraînements type Servo (voir p0107).
ou bien pour générer des entraînements type Servo : régler p0097 = 1, p0009 = 0 ;
ou bien pour générer des entraînements type Vector : régler p0097 = 2, p0009 = 0.
ou bien pour générer des entraînements type Vector avec couplage en parallèle : régler p0097 = 12, p0009 = 0.

Afin de régler les configurations dans p0108, il est possible de régler dans un premier temps p0009 = 2 et de modifier p0108 avant de mettre à 0 p0009 (l'indice correspond à l'objet entraînement, voir également p0107).

Si la mise en service était déjà terminée :

- Refaire le câblage initial et remettre la CU sous tension.
- Réinitialiser le réglage usine pour l'ensemble de l'équipement (tous les variateurs) et prévoir à nouveau une mise en service automatique.
- Modifier le paramétrage de l'équipement pour le faire correspondre au câblage (possible uniquement à l'aide du logiciel de mise en service).

Attention :

Les changements de topologie qui génèrent cette erreur ne peuvent pas être pris en compte par l'automatisme interne du variateur mais doivent être transmis au moyen du logiciel de mise en service et par chargement des paramètres. L'automatisme interne permet uniquement le fonctionnement avec une topologie constante. Autrement, en cas de modification de la topologie, tous les paramétrages précédents sont perdus par réinitialisation sur le réglage usine.

Voir aussi: r0098

201360 <Indication de lieu>Topologie : Topologie réelle illicite

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La topologie réelle détectée est non autorisée.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

Octet 1 (cause):

- 1: Un trop grand nombre de composants a été détecté sur la CU. Le nombre maximum de composants autorisé est de 199.
- 2: Le type d'un composant est inconnu. Le mot de poids fort contient le numéro de composant provisoire.

Nota :

Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède: Pour une valeur de défaut = 1 :

Modifier la configuration. Relier un nombre de composants inférieur à 199 à la CU.

Pour une valeur de défaut = 2 :

Supprimer le composant de type inconnu.

201361 <Indication de lieu>Topologie : la topologie réelle contient des composants SINUMERIK et SIMOTION

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: la topologie reconnue contient des composants SINUMERIK et SIMOTION
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 Octet 1 : Numéro de composant du composant
 Octet 2 : Classe de composant de la topologie réelle
 Octet 3 (cause):
 1: Une NX10 ou NX15 a été raccordé à une commande SIMOTION.
 2: Une CX32 a été raccordé à une commande SINUMERIK.
 Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède: Pour une valeur de défaut = 1 :
 Remplacer toutes les NX10 ou NX15 par une CX32.
 Pour une valeur de défaut = 2 :
 Remplacer toutes les CX32 par une NX10 ou NX15.

201375 <Indication de lieu>Topologie : Topologie réelle, liaison en double entre deux composants

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Lors de la reconnaissance de la topologie réelle, une liaison en anneau a été détectée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 Mot de poids faible : Numéro de composant provisoire inclus dans l'anneau
 Octet 3 : Classe de composant
 Octet 4 : Numéro de connexion
 Exemple :
 Valeur de défaut = 33751339 déc = 203012B hex
 octet 4 = 02 hexa = 2 déc, octet 3 = 03 hexa = 3 déc, mot_faible = 012B hexa = 299 déc
 Classe de composant :
 1: Control Unit
 2: Motor Module
 3: Line Module
 4: Sensor Module (SM)
 5: Voltage Sensing Module (VSM)
 6: Terminal Module (TM)
 7: DMC20, répéteur
 8: CX32
 49: Composants DRIVE-CLiQ (composants non créés)
 50: Slot pour option (ex. : Terminal Board 30)
 60: Codeur (ex. EnDat)
 70: Moteur avec DRIVE-CLiQ
 Type de composant :
 Désignation précise à l'intérieur d'une classe de composant (ex. : "SMC20").
 Numéro de connexions :
 Numérotation des connexions ou du connecteur femelle correspondant, en partant de "0"
 (par ex. le port DRIVE-CLiQ X100 sur la CU a le numéro 0).

Remède: Lire la valeur de défaut et supprimer la liaison indiquée.

201380 <Indication de lieu>Topologie : Topologie réelle, EEPROM défectueuse

Réaction: AUCUNE

Acquittement: POWER ON

Cause: Lors de la reconnaissance de la topologie réelle, un composant avec une EEPROM défectueuse a été détecté.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

	Mot de poids faible :
	Numéro de composant provisoire du composant défectueux.
Remède:	Lire la valeur de défaut et supprimer le composant défectueux.
201381	<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Partie puissance déplacée
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Lors de la comparaison de topologie, une partie puissance déplacée par rapport à la topologie de référence a été détectée dans la topologie réelle. Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro du composant déplacé dans la topologie de référence. L'octet 2, 3 et 4 décrit la connexion de la topologie réelle sur laquelle le composant déplacé a été détecté. Octet 2 : Classe de composant Octet 3 : N° de composant : Octet 4 : Numéro de connexion Nota : La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375. Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	Adapter les topologies : - Annuler la modification de la topologie réelle en repositionnant les câbles DRIVE-CLiQ. - Logiciel de mise en service : Se connecter, exécuter un upload du variateur, procéder à l'adaptation de la topologie hors ligne et charger en suite le projet modifié (download) sur le variateur. - Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).
201382	<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Sensor Module déplacé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Lors de la comparaison de topologie, un Sensor Module déplacé par rapport à la topologie de référence a été détecté dans la topologie réelle. Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro du composant déplacé dans la topologie de référence L'octet 2, 3 et 4 décrit la connexion de la topologie réelle sur laquelle le composant déplacé a été détecté. Octet 2 : Classe de composant Octet 3 : N° de composant : Octet 4 : Numéro de connexion Nota : La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375. Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	Adapter les topologies : - Annuler la modification de la topologie réelle en repositionnant les câbles DRIVE-CLiQ. - Logiciel de mise en service : Se connecter, exécuter un upload du variateur, procéder à l'adaptation de la topologie hors ligne et charger en suite le projet modifié (download) sur le variateur. - Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).
201383	<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Module TM déplacé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Lors de la comparaison de topologie, un Terminal Module déplacé par rapport à la topologie de référence a été détecté dans la topologie réelle. Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro du composant déplacé dans la topologie de référence

	L'octet 2, 3 et 4 décrit la connexion de la topologie réelle sur laquelle le composant déplacé a été détecté. Octet 2 : Classe de composant Octet 3 : N° de composant : Octet 4 : Numéro de connexion Nota : La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375. Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	Adapter les topologies : - Annuler la modification de la topologie réelle en repositionnant les câbles DRIVE-CLiQ. - Logiciel de mise en service : Se connecter, exécuter un upload du variateur, procéder à l'adaptation de la topologie hors ligne et charger en suite le projet modifié (download) sur le variateur. - Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).
201385	<Indication de lieu>Topologie : Comparaison CX32 déplacé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Lors de la comparaison de topologie, un Controller Extension 32 (CX32) déplacé par rapport à la topologie de référence a été détecté dans la topologie réelle. Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro du composant déplacé dans la topologie de référence L'octet 2, 3 et 4 décrit la connexion de la topologie réelle sur laquelle le composant déplacé a été détecté. Octet 2 : Classe de composant Octet 3 : N° de composant : Octet 4 : Numéro de connexion Nota : La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375. Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	Adapter les topologies : - Annuler la modification de la topologie réelle en repositionnant les câbles DRIVE-CLiQ. - Logiciel de mise en service : Se connecter, exécuter un upload du variateur, procéder à l'adaptation de la topologie hors ligne et charger en suite le projet modifié (download) sur le variateur. - Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).
201386	<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Composant DRIVE-CLiQ déplacé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Lors de la comparaison de topologie, un composant DRIVE-CLiQ déplacé par rapport à la topologie de référence a été détecté dans la topologie réelle. Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro du composant déplacé dans la topologie de référence L'octet 2, 3 et 4 décrit la connexion de la topologie réelle sur laquelle le composant déplacé a été détecté. Octet 2 : Classe de composant Octet 3 : N° de composant : Octet 4 : Numéro de connexion Nota : La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375. Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	Adapter les topologies :

- Annuler la modification de la topologie réelle en repositionnant les câbles DRIVE-CLiQ.
- Logiciel de mise en service : Se connecter, exécuter un upload du variateur, procéder à l'adaptation de la topologie hors ligne et charger en suite le projet modifié (download) sur le variateur.
- Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).

201387 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Composant de slot pour option déplacé

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Lors de la comparaison de topologie, un composant de slot pour option déplacé par rapport à la topologie de référence a été détectée dans la topologie réelle.
 Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
 Octet 1 : Numéro du composant déplacé dans la topologie de référence
 L'octet 2, 3 et 4 décrit la connexion de la topologie réelle sur laquelle le composant déplacé a été détecté.
 Octet 2 : Classe de composant
 Octet 3 : N° de composant :
 Octet 4 : Numéro de connexion
 Nota :

La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.
 Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède: Adapter les topologies :
 - Annuler la modification de la topologie réelle en repositionnant les câbles DRIVE-CLiQ.
 - Logiciel de mise en service : Se connecter, exécuter un upload du variateur, procéder à l'adaptation de la topologie hors ligne et charger en suite le projet modifié (download) sur le variateur.
 - Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).

201388 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Codeur EnDat déplacé

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Lors de la comparaison de topologie, un codeur EnDat déplacé par rapport à la topologie de référence a été détecté dans la topologie réelle.
 Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
 Octet 1 : Numéro du composant déplacé dans la topologie de référence
 L'octet 2, 3 et 4 décrit la connexion de la topologie réelle sur laquelle le composant déplacé a été détecté.
 Octet 2 : Classe de composant
 Octet 3 : N° de composant :
 Octet 4 : Numéro de connexion
 Nota :

La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.
 Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède: Adapter les topologies :
 - Annuler la modification de la topologie réelle en repositionnant les câbles DRIVE-CLiQ.
 - Logiciel de mise en service : Se connecter, exécuter un upload du variateur, procéder à l'adaptation de la topologie hors ligne et charger en suite le projet modifié (download) sur le variateur.
 - Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).

201389 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Moteur avec DRIVE-CLiQ déplacé

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Lors de la comparaison de topologie, un moteur avec DRIVE-CLiQ déplacé par rapport à la topologie de référence a été détecté dans la topologie réelle.
 Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
 Octet 1 : Numéro du composant déplacé dans la topologie de référence
 L'octet 2, 3 et 4 décrit la connexion de la topologie réelle sur laquelle le composant déplacé a été détecté.
 Octet 2 : Classe de composant
 Octet 3 : N° de composant :
 Octet 4 : Numéro de connexion
 Nota :
 La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.
 Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède: Adapter les topologies :
 - Annuler la modification de la topologie réelle en repositionnant les câbles DRIVE-CLiQ.
 - Logiciel de mise en service : Se connecter, exécuter un upload du variateur, procéder à l'adaptation de la topologie hors ligne et charger en suite le projet modifié (download) sur le variateur.
 - Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).

201416 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Composant supplémentaire dans topologie réelle

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Lors de la comparaison de topologie, un composant non utilisé dans la topologie prescrite a été détecté dans la topologie réelle. La valeur d'alarme décrit la connexion sur laquelle le composant supplémentaire a été détecté.
 Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
 Octet 1 : N° de composant :
 Octet 2 : Classe de composant
 Octet 3 : Numéro de connexion
 Nota :
 La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.

Remède: Adapter les topologies :
 - Supprimer le composant supplémentaire dans la topologie réelle.
 - Chargement de la topologie de référence conformément à la topologie réelle (logiciel de mise en service).

201420 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Un composant différent

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Lors de la comparaison, des différences au niveau d'un composant ont été détectées entre la topologie réelle et la topologie prescrite. Il y a des différences au niveau de la plaque signalétique électronique.
 Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
 Octet 1 : Numéro de composant du composant
 Octet 2 : Classe de composant de la topologie prescrite
 Octet 3 : Classe de composant de la topologie réelle
 Octet 4 (cause):
 1: Type de composant différent
 2: Numéro de référence différent
 3: Constructeur différent
 4: Raccordement reconnecté sur un esclave multicomposant (par ex. Double Motor Module) ou données EEPROM défectueuses dans la plaque signalétique électronique
 5: Une CX32 a été remplacée par une NX10 ou NX15.
 6: Une NX10 ou NX15 a été remplacée par une CX32.
 Nota :

	La classe de composant et le type de connexion sont décrits dans F01375. Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	Adapter les topologies : - Contrôler le câblage du composant dans le logiciel de mise en service avec la configuration matérielle de l'unité d'entraînement et adapter les différences. - Paramétrer la comparaison de topologie de tous les composants (p9906). - Paramétrer la comparaison de topologie d'un composant (p9907, p9908).
201421	<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Composants différents
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Lors de la comparaison, des différences au niveau d'un composant ont été détectées entre la topologie réelle et la topologie prescrite. La classe de composant, le type de composant ou le nombre de connexions est différent. Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro de composant du composant Octet 2 : Classe de composant de la topologie prescrite Octet 3 : Classe de composant de la topologie réelle Octet 4 (cause): 1: Classe de composant différente 2: Type de composant différent 3: Numéro de référence différent 4: Nombre de connexions différent Nota : La classe de composant, le type de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375. Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	Contrôler le câblage du composant dans le logiciel de mise en service avec la configuration matérielle de l'unité d'entraînement et adapter les différences.
201425	<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Numéro de série d'un composant différent
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Lors de la comparaison, des différences au niveau d'un composant ont été détectées entre la topologie réelle et la topologie prescrite. Le numéro de série est différent. Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro de composant du composant Octet 2 : Classe de composant Octet 3 : Nombre de différences Nota : La classe de composant est décrite dans F01375. Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	Adapter les topologies : - Repositionner la topologie réelle afin qu'elle corresponde à la topologie de référence. - Chargement de la topologie de référence conformément à la topologie réelle (logiciel de mise en service). Pour octet 3 : Octet 3 = 1 --> acquittable par p9904 ou p9905. Octet 3 > 1 --> acquittable par p9905 et désactivable par p9906 ou p9907/p9908. Voir aussi: p9904, p9905, p9906, p9907, p9908

201428 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Connexion d'un composant différent

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Lors de la comparaison, des différences au niveau d'un composant ont été détectées entre la topologie réelle et la topologie prescrite. Un composant a été relié à une autre connexion.

Les différences relatives à la connexion du composant sont décrites dans la valeur d'alarme.

Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :

Octet 1 : N° de composant :

Octet 2 : Classe de composant

Octet 3 : Numéro de connexion dans la topologie réelle

Octet 4 : Numéro de connexion dans la topologie prescrite

Nota :

La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.

Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède: Adapter les topologies :

- Repositionner la topologie réelle afin qu'elle corresponde à la topologie de référence.

- Chargement de la topologie de référence conformément à la topologie réelle (logiciel de mise en service).

- Corriger automatiquement les erreurs de topologie (p9904).

Voir aussi: p9904

201429 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Connexion de plusieurs composants différents

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Lors de la comparaison, des différences entre plusieurs composants ont été détectées entre la topologie réelle et la topologie de référence. Un composant a été relié à une autre connexion.

Les différences relatives à la connexion d'un composant sont décrites dans la valeur d'alarme.

Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :

Octet 1 : N° de composant :

Octet 2 : Classe de composant

Octet 3 : Numéro de connexion dans la topologie réelle

Octet 4 : Numéro de connexion dans la topologie prescrite

Nota :

La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.

Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède: Adapter les topologies :

- Repositionner la topologie réelle afin qu'elle corresponde à la topologie de référence.

- Chargement de la topologie de référence conformément à la topologie réelle (logiciel de mise en service).

Nota :

Un Double Motor Module est traité en interne par le logiciel comme deux abonnés DRIVE-CLiQ distincts. Un déplacement de connexion du Double Motor Module peut provoquer plusieurs changements de la topologie réelle.

201451 <Indication de lieu>Topologie : Topologie prescrite non valide

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur s'est produite lors de l'écriture de la topologie de référence.

	L'opération d'écriture a été abandonnée car la topologie de référence est non valide. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	Exécuter un nouveau chargement de la topologie de consigne avec le logiciel de mise en service.
201470	<Indication de lieu>Topologie : Topologie prescrite, liaison en anneau
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Une connexion en anneau a été détectée lors de l'écriture de la topologie de référence. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro d'un composant inclus dans l'anneau Octet 2 : Classe de composant Octet 3 : Numéro de connexion Nota : La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.
Remède:	Lire la valeur de défaut et supprimer une des deux liaisons indiquées. Procéder ensuite à un nouveau chargement de la topologie de référence à l'aide du logiciel de mise en service.
201475	<Indication de lieu>Topologie : Topologie prescrite, liaison en double entre deux composants
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Une double connexion entre deux composants a été détectée lors de l'écriture de la topologie de référence. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : Octet 1 : Numéro de l'un des composants connectés deux fois Octet 2 : Classe de composant Octet 3 : Numéro de connexion 1 de la connexion en double : Octet 4 : Numéro de connexion 2 de la connexion en double : Nota : La classe de composant et le numéro de connexion sont décrits dans F01375.
Remède:	Lire la valeur de défaut et supprimer une des deux liaisons indiquées. Procéder ensuite à un nouveau chargement de la topologie de référence à l'aide du logiciel de mise en service.
201481	<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Partie puissance inexistante dans topologie réelle
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La comparaison de topologie a révélé que la topologie de référence contenait une partie puissance inexistante dans la topologie réelle. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro du composant supplémentaire dans la topologie de référence. Nota : Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
Remède:	- Effacer le variateur associé à la partie puissance dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur. - Vérifier que la topologie réelle correspond à la topologie de référence et la repositionner si nécessaire. - Vérifier que le câblage DRIVE-CLiQ n'est pas interrompu et qu'il n'y a pas de mauvais contact.

201482 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Sensor Module inexistant dans topologie réelle

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La comparaison de topologie a révélé que la topologie de référence contenait un Sensor Module inexistant dans la topologie réelle.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Numéro du composant supplémentaire dans la topologie de référence.

Nota :

Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède:

- Reconfigurer l'entraînement associé au Sensor Module dans le projet du logiciel de mise en service (configuration de codeur) et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
- Effacer l'entraînement associé au Sensor Module dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
- Vérifier que la topologie réelle correspond à la topologie de référence et la repositionner si nécessaire.
- Vérifier que le câblage DRIVE-CLiQ n'est pas interrompu et qu'il n'y a pas de mauvais contact.

201483 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison Terminal Module inexistant dans topologie réelle

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La comparaison de topologie a révélé que la topologie de référence contenait un Terminal Module inexistant dans la topologie réelle.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Numéro du composant supplémentaire dans la topologie de référence.

Nota :

Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède:

- Effacer le Terminal Module dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
- Vérifier que la topologie réelle correspond à la topologie de référence et la repositionner si nécessaire.
- Vérifier que le câblage DRIVE-CLiQ n'est pas interrompu et qu'il n'y a pas de mauvais contact.

201485 <Indication de lieu>Topologie : Comparaison CX32 absente dans topologie réelle

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La comparaison de topologie a révélé que la topologie de référence contenait une Controller Extension 32 (CX32) inexistante dans la topologie réelle.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Numéro du composant supplémentaire dans la topologie de référence.

Nota :

Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.

Remède:

- Effacer le CX32 dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
- Vérifier que la topologie réelle correspond à la topologie de référence et la repositionner si nécessaire.
- Vérifier que le câblage DRIVE-CLiQ n'est pas interrompu et qu'il n'y a pas de mauvais contact.

- 201486** **<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Composant DRIVE-CLiQ inexistant dans topologie réelle**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: La comparaison de topologie a révélé que la topologie de référence contenait un composant DRIVE-CLiQ inexistant dans la topologie réelle.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Numéro du composant supplémentaire dans la topologie de référence.
 Nota :
 Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
- Remède: - Effacer l'entraînement associé à ce composant dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
 - Reconfigurer l'entraînement associé à ce composant dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
 - Vérifier que la topologie réelle correspond à la topologie de référence et la repositionner si nécessaire.
 - Vérifier que le câblage DRIVE-CLiQ n'est pas interrompu et qu'il n'y a pas de mauvais contact.
- 201487** **<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Composant de slot pour option inexistant dans topologie réelle**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: La comparaison de topologie a révélé que la topologie de référence contenait une carte optionnelle (pour slot pour option) inexistante dans la topologie réelle.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Numéro du composant supplémentaire dans la topologie de référence.
 Nota :
 Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
- Remède: - Effacer la carte optionnelle dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
 - Reconfigurer l'unité d'entraînement dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
 - Vérifier que la topologie réelle correspond à la topologie de référence et la repositionner si nécessaire.
- 201488** **<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Codeur EnDat inexistant dans topologie réelle**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: La comparaison de topologie a révélé que la topologie de référence contenait un codeur EnDat inexistant dans la topologie réelle.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Numéro du composant supplémentaire dans la topologie de référence.
 Nota :
 Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
- Remède: - Reconfigurer le variateur faisant partie de ce codeur dans le projet du logiciel de mise en service (configuration de codeur) et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
 - Effacer le variateur associé à ce codeur dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
 - Vérifier que la topologie réelle correspond à la topologie de référence et la repositionner si nécessaire.

- 201489** **<Indication de lieu>Topologie : Comparaison Moteur avec DRIVE-CLiQ inexistant dans topologie réelle**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: La comparaison de topologie a révélé que la topologie de référence contenait un moteur avec DRIVE-CLiQ inexistant dans la topologie réelle.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Numéro du composant supplémentaire dans la topologie de référence.
Nota :
Le démarrage du système d'entraînement est interrompu. Dans cet état, la régulation d'entraînement ne peut pas être libérée.
- Remède: - Reconfigurer le variateur faisant partie de ce moteur dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
- Effacer le variateur associé à ce moteur dans le projet du logiciel de mise en service et charger la nouvelle configuration dans le variateur.
- Vérifier que la topologie réelle correspond à la topologie de référence et la repositionner si nécessaire.
- Vérifier que le câblage DRIVE-CLiQ n'est pas interrompu et qu'il n'y a pas de mauvais contact.
- 201505** **<Indication de lieu>FCOM: Interconnexions impossible à établir**
- Réaction: AUCUNE
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Un télégramme PROFIBUS a été défini (p0922).
Une connexion contenue dans le télégramme n'a pu être réalisée.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Récepteur de paramètre qui aurait dû être modifié.
- Remède: Etablir une autre liaison.
- 201506** **<Indication de lieu>FCOM: Pas de télégramme standard**
- Réaction: AUCUNE
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Le télégramme standard dans p0922 n'est pas respecté et p0922 = 999 est par conséquent défini.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Paramètre FCOM pour lequel la tentative d'écriture a échoué.
- Remède: Redéfinir le télégramme standard (p0922).
- 201507** **<Indication de lieu>FCOM: Connexions présentes vers des objets inactifs**
- Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Il existe des connexions FCOM en tant que puits de signal d'un objet entraînement inactif ou non opérationnel.
Les paramètres BI/CI concernés sont listés dans r9498.
Les paramètres BO/CO concernés sont listés dans r9499.
r9491 et r9492 de l'objet entraînement désactivé affichent la liste des connexions FCOM vers d'autres objets entraînement..
Nota :
r9498 et r9499 ne sont renseignés que si l'on donne à p9495 une valeur différente de 0.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Nombre de connexions FCOM trouvées vers des objets entraînement inactifs.
Voir aussi: r9491, r9492, r9498, r9499
- Remède: - Positionner de façon centrale toutes les connexions FCOM ouvertes sur le réglage usine par p9495 = 2.
- Rendre l'objet entraînement non opérationnel de nouveau actif / opérationnel (rajout ou activation de composants).

201510 <Indication de lieu>FCOM: Source de signal pas de type Float

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La sortie connecteur souhaitée n'a pas le type de données correct. Cette liaison n'est pas établie.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Numéro de paramètre qui doit constituer le point de départ de la liaison (sortie connecteur).

Remède: Connecter cette entrée connecteur avec une sortie connecteur du type de données Float.

201511 <Indication de lieu>FCOM: Interconnexion de différentes normalisations

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La connexion souhaitée a été établie. Une conversion entre sortie FCOM et entrée FCOM est effectuée à l'aide des valeurs de référence.

- La sortie FCOM utilise une autre unité normalisée que l'entrée FCOM

- Signalisation uniquement en présence de connexions à l'intérieur d'un objet entraînement.

Signalisation désactivée pendant la mise en service et le Download.

Exemple :

La sortie FCOM utilise la tension comme unité normalisée alors que l'entrée FCOM utilise le courant.

Le facteur p2002/p2001 est alors calculé entre la sortie FCOM et l'entrée FCOM (contient la valeur de référence pour la tension).

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Numéro de paramètre de l'entrée FCOM (puits de signal).

Remède: Aucun dépannage nécessaire.

201512 <Indication de lieu>FCOM: Aucune normalisation disponible

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1)

SERVO: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Il y a eu une tentative de déterminer un facteur de conversion pour une normalisation non disponible.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Unité (par ex. correspondant à SPEED), pour laquelle il y a eu une tentative de détermination d'un facteur.

Remède: Appliquer la normalisation ou contrôler la valeur transférée.

201513 <Indication de lieu>FCOM: Interconnexions inter-DO de différentes normalisations

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La connexion souhaitée a été établie. Une conversion entre sortie FCOM et entrée FCOM est effectuée à l'aide des valeurs de référence.

Une connexion a été établie entre objets entraînement différents, et la sortie FCOM utilise une autre unité normalisée que l'entrée FCOM, ou bien elle utilise des valeurs de référence différentes pour la même unité normalisée.

Exemple :

La sortie FCOM utilise la tension comme unité normalisée tandis que l'entrée FCOM utilise le courant, tous deux se trouvant dans des objets entraînement différents.

Le facteur p2002/p2001 est alors calculé entre la sortie FCOM et l'entrée FCOM (contient la valeur de référence pour la tension).

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Numéro de paramètre de l'entrée FCOM (puits de signal).

Remède: Aucun dépannage nécessaire.

201514	<Indication de lieu>FCOM: Erreur d'écriture pendant la reconnexion
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Pendant le processus de reconnexion (par ex. lors du démarrage ou d'un Download, ou encore pendant le fonctionnement normal), un paramètre n'a pu être écrit. Exemple : Lors de l'écriture sur une entrée FCOM, DWord, dans le deuxième indice, les plages de mémoire se chevauchent (par ex. p8861). Le paramètre est ensuite remis aux réglages usine. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de paramètre de l'entrée FCOM (puits de signal).
Remède:	Aucun(e) nécessaire.
201590	<Indication de lieu>Entraînement : Intervalle de maintenance moteur écoulé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'intervalle de maintenance défini pour ce moteur s'est écoulé. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de jeu de paramètres de moteur. Voir aussi: p0650, p0651
Remède:	Effectuer la maintenance et régler à nouveau l'intervalle entre deux interventions de maintenance (p0651).
201600	<Indication de lieu>SI CU: STOP A déclenché
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La fonction "Safety Integrated" propre à l'entraînement de la Control Unit (CU) a détecté une erreur et déclenché un STOP A (suppression des impulsions via le chemin de coupure de sécurité de la CU). - La dynamisation forcée du chemin de coupure de sécurité de la CU a échoué. - Réaction consécutive du défaut F01611 (défaut dans un canal de surveillance). Valeur de défaut (r0949, décimal) : 0: Demande d'arrêt de la part du Motor Module. 1005: Impulsions effacées bien qu'aucun Arrêt sûr ne soit sélectionné et qu'aucun STOP A interne ne soit présent. 1010: Impulsions débloquent bien que Arrêt sûr soit sélectionné ou qu'un STOP A interne soit présent. 1015: Signalisations en retour de la suppression sûre des impulsions différent pour les Motors Modules couplés en parallèle. 9999: Réaction consécutive du défaut F01611.
Remède:	- Sélectionner puis désélectionner la fonction Arrêt sûr. - Remplacer le Motor Module concerné. Pour une valeur de défaut = 9999 : - Exécuter le diagnostic sur l'autre défaut existant F01611. Nota : CU: Control Unit MM : Motor Module AS: Arrêt sûr SI: Safety Integrated
201611	<Indication de lieu>SI CU: Défaut dans un canal de surveillance
Réaction:	AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)

Cause:	La fonction "Safety Integrated", propre à l'entraînement, sur la Control Unit (CU) a détecté une erreur dans la comparaison croisée de données entre CU et Motor Module (MM) et a déclenché un STOP F. Il en résulte qu'à l'expiration du temps de transmission paramétré (p9658), le défaut F01600 (SI CU: STOP A déclenché) est généré. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 0: Demande d'arrêt de la part du Motor Module. 1 à 999 : Numéro du paramètre qui a fait l'objet d'une comparaison croisée et généré ce défaut. 1: SI Temps de cycle de surveillance (r9780, r9880). 2: SI Activation des fonctions sûres (p9601, p9801). 3: SI Temps de tolérance Commutation des signaux d'entrée de sécurité (p9650, p9850). 4: SI Temps de transition STOP F à STOP A (p9658, p9858). 5: SI Libération commande sûre de freinage (p9602, p9802). 6: SI Motion Libération des fonctions sûres (p9501, valeur interne). Ce numéro est indiqué également dans r9795. 1000: temporisation de contrôle écoulée. Au cours de l'intervalle de temps d'environ 5 * p9650, trop de manoeuvres de commutation sont survenues sur la borne EP du Motor Module. 1001, 1002: Erreur d'initialisation du temporisateur de modification / de contrôle. 2000: Etat des bornes Arrêt sûr différent sur la CU et sur le Motor Module. 2001: Signalisation en retour d'une suppression sûre des impulsions différente sur la CU et sur le Motor Module. 2004: Etat de la sélection SH différent pour les Motors Modules couplés en parallèle. 2005: Signalisation en retour de la suppression sûre des impulsions différente sur la CU et sur les Motor Modules couplés en parallèle.
Remède:	Pour une valeur de défaut = 1 à 999 : - Vérifier le paramètre qui a fait l'objet d'une comparaison croisée et a généré un STOP F. - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module. - Mettre à niveau le logiciel de la CU. Pour une valeur de défaut = 1000 : - Vérifier le câblage de la borne EP sur le Motor Module (mauvais contacts). Pour une valeur de défaut = 1001, 1002 : - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module. - Mettre à niveau le logiciel de la CU. Pour une valeur de défaut = 2000, 2001, 2004, 2005: - Vérifier le temps de tolérance de commutation des signaux d'entrée relatifs à la sécurité et augmenter éventuellement sa valeur (p9650, p9850). - Contrôler le câblage des entrées de sécurité (SES) (mauvais contacts). - Remplacer le Motor Module concerné. Nota : CU: Control Unit EP : Enable Pulses (déblocage des impulsions) MM : Motor Module SES: Entrée de sécurité AS: Arrêt sûr SI: Safety Integrated
201620	<Indication de lieu>SI CU: Arrêt sûr activé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La fonction "Arrêt sûr" a été sélectionnée et est active sur la Control Unit (CU). Nota :
Remède:	Cette signalisation ne provoque aucune réaction Safety-Stop. Aucun(e) nécessaire.

Nota :
CU: Control Unit
SI: Safety Integrated

201625 <Indication de lieu>SI CU: Signe de vie dans données de sécurité erroné

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fonction "Safety Integrated", propre à l'entraînement, sur la Control Unit (CU) a détecté une erreur dans le signe de vie des données de sécurité échangé entre (CU) et Motor Module (MM) et a déclenché un STOP A.

- La communication DRIVE-CLiQ est perturbée ou en panne.
 - Un dépassement de tranche de temps du logiciel de sécurité s'est produit.
- Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède:

- Sélectionner puis désélectionner la fonction Arrêt sûr.
- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Vérifier s'il existe des défauts au niveau de la communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Motor Module concerné et exécuter le cas échéant un diagnostic des défauts en question.
- Désélectionner les fonctions du variateur qui ne sont pas absolument nécessaires.
- Diminuer le nombre d'entraînements.
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

Nota :
CU: Control Unit
MM : Motor Module
SI: Safety Integrated

201630 <Indication de lieu>SI CU: Commande freinage erronée

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fonction "Safety Integrated", propre à l'entraînement, sur la Control Unit (CU) a détecté une erreur au niveau de la commande de freinage et a déclenché un STOP A.

- Aucun frein de maintien n'est connecté.
- La commande des freins de maintien sur le Motor Module est défectueuse.

La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Motor Module concerné est perturbée.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

10: Aucun frein n'est connecté ou défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "desserrage du frein").

11: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "desserrage du frein").

20: Court-circuit dans l'enroulement de frein ou défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (état "frein ouvert").

30: Aucun frein n'est connecté, court-circuit dans l'enroulement de frein ou défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "serrage du frein").

31: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "serrage du frein").

40: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (état "frein fermé").

50: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module ou défaut de communication entre la CU et le Motor Module (diagnostic de la commande de freinage).

Remède:

- Sélectionner puis désélectionner la fonction Arrêt sûr.
- Contrôler la connexion des freins de maintien.
- Vérifier le fonctionnement du frein de maintien.
- Vérifier s'il existe des défauts au niveau de la communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Motor Module concerné et exécuter le cas échéant un diagnostic des défauts en question.
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Remplacer le Motor Module concerné.

Nota :
 CU: Control Unit
 MM : Motor Module
 SI: Safety Integrated

201649 <Indication de lieu>SI CU: Erreur logicielle interne

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Une erreur interne s'est produite dans le logiciel Safety Integrated sur la CU.

Nota :
 Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède:

- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Répéter la mise en service de la fonction "Safety Integrated" et exécuter un POWER ON.
- Mettre à niveau le logiciel de la CU.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.
- Remplacer la CU.

Nota :
 CU: Control Unit
 MM : Motor Module
 SI: Safety Integrated

201650 <Indication de lieu>SI CU: Essai de réception obligatoire

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fonction "Safety Integrated", propre à l'entraînement, sur la CU nécessite un essai de réception.

Nota :
 Ce défaut provoque un STOP A pouvant être acquitté.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 130: Aucun paramètre de sécurité n'est disponible pour le Motor Module.
 1000: Le total de contrôle réel et le total de contrôle prescrit de la CU ne sont pas identiques (démarrage).
 - Au moins un paramètre dont le total de contrôle a été vérifié est endommagé.
 2000: Le total de contrôle réel et le total de contrôle prescrit de la CU ne sont pas identiques (mode mise en service).
 - Le total de contrôle prescrit n'a pas été introduit correctement sur la CU (p9799 différent de r9798).
 2001: Le total de contrôle réel et le total de contrôle prescrit ne sont pas identiques sur le Motor Module (mode mise en service).
 - Le total de contrôle prescrit n'a pas été introduit correctement sur le Motor Module (p9899 différent de r9898).
 2002: Activation des fonctions de sécurité différente entre la CU et le Motor Module (p9601 différent de p9801).
 2003: Essai de réception obligatoire en raison de la modification d'un paramètre de sécurité.
 2004: Test de réception requis pour cause de téléchargement d'un projet avec fonctions de sécurité libérées.
 2010: Activation de la fonction Commande sûre de freinage différente entre la CU et le Motor Module (p9602 différent de p9802).
 2020: Erreur lors de l'enregistrement des paramètres de sécurité du Motor Module.
 9999: Réaction consécutive d'un autre défaut de sécurité survenu au cours du démarrage et exigeant un essai de réception.

Remède:

Pour une valeur de défaut = 130 :
 - Exécuter une mise en service de sécurité.

Pour une valeur de défaut = 1000 :

- Répéter l'exécution de la mise en service de sécurité.
 - Remplacer la carte CompactFlash.
 - Pour une valeur de défaut = 2000 :
 - Contrôler le paramètre de sécurité sur la CU et adapter le total de contrôle prescrit (p9799).
 - Pour une valeur de défaut = 2001 :
 - Contrôler le paramètre de sécurité sur le Motor Module et adapter le total de contrôle prescrit (p9899).
 - Pour une valeur de défaut = 2002 :
 - Contrôler l'activation des fonctions sûres sur la CU et le Motor Module (p9601 = p9801).
 - Pour une valeur de défaut = 2003, 2004 :
 - Effectuer l'essai de réception et établir le PV de réception. La procédure de l'essai de réception et un exemple de PV de réception figurent dans la documentation de SINAMICS Safety Integrated.
 - Pour une valeur de défaut = 2010 :
 - Contrôler l'activation de la Commande sûre de freinage sur la CU et le Motor Module (p9602 = p9802).
 - Pour une valeur de défaut = 2020 :
 - Répéter l'exécution de la mise en service de sécurité.
 - Remplacer la carte CompactFlash.
 - Pour une valeur de défaut = 9999 :
 - Exécuter le diagnostic sur l'autre défaut de sécurité existant.
- Nota :
- CU: Control Unit
MM : Motor Module
SI: Safety Integrated
Voir aussi: p9799, p9899

201651 <Indication de lieu>SI CU: Synchronisation Tranches de temps de sécurité a échoué

- Réaction: ARRET2
- Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)
- Cause: La fonction "Safety Integrated" exige une synchronisation des tranches de temps Safety entre la Control Unit (CU) et le Motor Module (MM) ainsi qu'entre la Control Unit et l'automate de niveau supérieur. Cette synchronisation a échoué.
- Nota :
- Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.
- Valeur de défaut (r0949, décimal) :
- Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
- Remède:
- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
 - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.
 - Mettre à niveau le logiciel de la CU.
 - Mettre à niveau le logiciel de la commande de rang supérieur.
- Nota :
- CU: Control Unit
MM : Motor Module
SI: Safety Integrated

201652 <Indication de lieu>SI CU: Temps de cycle de surveillance illicite

- Réaction: ARRET2
- Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)
- Cause: Un des cycles de surveillance Safety Integrated est incorrect :
- En raison des conditions de communication exigées dans le système, le temps de cycle de surveillance propre à l'entraînement ne peut pas être respecté.
 - Le cycle de surveillance pour la surveillance sûre de mouvement par la commande de rang supérieur est incorrect (p9500).
- Nota :

	Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté. Valeur de défaut (r0949, décimal) : - Lorsque la surveillance SI propre à l'entraînement est libérée (p9601/p9801 > 0): Réglage minimal pour le cycle de surveillance (en µs). - Lorsque la surveillance de mouvement est libérée (p9501 > 0): 100: Aucun cycle de surveillance approprié n'a été trouvé. 101: Le cycle de surveillance n'est pas un multiple entier du cycle de régulateur de position. 102: Une erreur s'est produite lors de la transmission du cycle DP au Motor Module (MM). 103: Une erreur s'est produite lors de la transmission du cycle DP au Sensor Module.
Remède:	Lorsque la surveillance SI propre à l'entraînement est libérée (p9601/p9801 > 0): - Mettre à niveau le logiciel de la CU. Lorsque la surveillance de mouvement est libérée (p9501 > 0): - Corriger le cycle de surveillance (p9500) et effectuer un POWER ON (coupure et remise sous tension). Nota : CU: Control Unit MM : Motor Module SI: Safety Integrated
201655	<Indication de lieu>SI CU: Synchronisation des fonctions de surveillance
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Une erreur s'est produite lors de la synchronisation des fonctions de surveillance Safety Integrated de la Control Unit (CU) et du Motor Module (MM). La CU et le Motor Module n'ont pas trouvé d'ensemble commun de fonctions de surveillance SI supportées. - La communication DRIVE-CLiQ est perturbée ou en panne. - Les versions logicielles Safety Integrated de la CU et du Motor Module sont incompatibles. Nota : Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module. - Mettre à niveau le logiciel de la CU. - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. Nota : CU: Control Unit MM : Motor Module SI: Safety Integrated
201656	<Indication de lieu>SI CU: Paramètre Motor Module erroné
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Une erreur s'est produite au cours de l'accès au paramètre Safety Integrated du Motor Module (MM) sur la carte CompactFlash. Nota : Ce défaut provoque un STOP A pouvant être acquitté. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 129: Paramètre de sécurité corrompu pour le Motor Module. 131: Erreur logicielle interne du Motor Module. 132: Défauts de communication lors du download ou de l'upload des paramètres de sécurité du Motor Module. 255: Erreur logicielle interne de la CU.
Remède:	- Effectuer une nouvelle mise en service de sécurité. - Mettre à niveau le logiciel de la CU.

- Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.
 - Remplacer la carte CompactFlash.
- Pour une valeur de défaut = 132 :
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

Nota :

CU: Control Unit

MM : Motor Module

SI: Safety Integrated

201659 <Indication de lieu>SI CU: Requête d'écriture de paramètres rejetée

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: L'ordre d'écriture pour un ou plusieurs paramètres Safety Integrated sur la Control Unit (CU) a été rejeté.

Nota :

Ce défaut ne provoque aucune réaction Safety-Stop.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

- 1: Le mot de passe Safety Integrated n'est pas défini.
 - 2: La réinitialisation des paramètres d'entraînement a été sélectionnée. Toutefois, les paramètres Safety Integrated ne peuvent pas être réinitialisés car Safety Integrated est actuellement libéré.
 - 3: L'entrée Arrêt sûr combinée se trouve en mode simulation.
 - 10: Il y a eu une tentative d'activation de la fonction Arrêt sûr, bien que celle-ci ne soit pas supportée.
 - 11: Il y a eu une tentative d'activation de la fonction Commande sûre de freinage bien que celle-ci ne soit pas supportée.
 - 12: Une tentative d'activation de la fonction Commande sûre de freinage bien a eu lieu que n'étant pas supportée en cas de couplage en parallèle.
 - 13: Il y a eu une tentative d'activation de la surveillance sûre de mouvement par la commande de rang supérieur bien que celle-ci ne supporte pas cette fonction.
- Voir aussi: p0970, p3900, r9771, r9871

Remède: Pour une valeur de défaut = 1 :

- Définir le mot de passe Safety Integrated (p9761).

Pour une valeur de défaut = 2 :

- Désactiver Safety Integrated et réinitialiser les paramètres d'entraînement.

Pour une valeur de défaut = 3 :

- Mode simulation pour l'entrée TOR terminée (p0795).

Pour une valeur de défaut = 10, 11, 12, 13:

- Vérifier s'il existe des défauts dans la synchronisation des fonctions de sécurité entre la CU et le Motor Module concerné (F01655, F30655) et exécuter le cas échéant un diagnostic des défauts en question.
- Utiliser un Motor Module qui supporte la fonction "Arrêt sûr" ou "Commande sûre de freinage".
- Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.
- Mettre à niveau le logiciel de la CU.

Nota :

CU: Control Unit

SBC: commande de frein sûre (Safe Brake Control)

AS: Arrêt sûr

SI: Safety Integrated

Voir aussi: p9501, p9601, p9620, p9761, p9801

201660 <Indication de lieu>SI CU: Fonctions de sécurité non supportées

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le Motor Module (MM) ne supporte pas les fonctions de sécurité (par ex., version incompatible du Motor Module). La mise en service des fonctions Safety Integrated est impossible.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.

Remède: - Utiliser un Motor Module qui supporte les fonctions de sécurité.
- Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.

Nota :

CU: Control Unit

MM : Motor Module

SI: Safety Integrated

201670 <Indication de lieu>SI Motion: Paramétrage Sensor Module invalide

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le paramétrage d'un Sensor Module utilisé par Safety Integrated est illicite.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

1: Aucun codeur pour Safety Integrated n'a été paramétré.

2: On a paramétré pour Safety Integrated un codeur qui est dépourvu d'une voie A/B (sinus/cosinus).

3: Le jeu de paramètres de codeur sélectionné pour Safety Integrated n'est pas encore valide.

4: Il s'est produit une erreur lors de la communication avec le codeur.

10: Pour un codeur utilisé pour Safety Integrated, les jeux de paramètres d'entraînement (DDS) ne sont pas tous affectés au même jeu de paramètres de codeur (EDS) (p0187 ... p0189).

Remède: Pour une valeur de défaut = 1, 2 :

- Utiliser et paramétrer un codeur compatible avec Safety Integrated (codeur avec voie A/B sinus, p0404.4 = 1).

Pour une valeur de défaut = 3 :

- Vérifier si la mise en service des appareils ou des entraînements est active et la quitter le cas échéant (p0009 = p0010 = 10), sauvegarder les paramètres (p0971 = 1) et effectuer un POWER ON.

Pour une valeur de défaut = 4 :

- Vérifier s'il existe des défauts au niveau de la communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Sensor Module concerné et exécuter le cas échéant un diagnostic des défauts en question.

Pour une valeur de défaut = 10 :

- Synchroniser l'affectation des EDS de tous les codeurs utilisés pour Safety Integrated (p0187 ... p0189).

Nota :

SI: Safety Integrated

201671 <Indication de lieu>SI Motion: Paramétrage capteur incorrect

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le paramétrage du codeur utilisé par Safety Integrated diffère du paramétrage du codeur standard.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Numéro du paramètre Safety divergent.

Remède: Egaliser le paramétrage du codeur de sécurité et du codeur standard.

Nota :

SI: Safety Integrated

201672	<Indication de lieu>SI Motion: Logiciel de Motor Module incompatible
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Le logiciel du Motor Module ne supporte pas la surveillance sûre de mouvement par la commande de rang supérieur. Nota : Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Vérifier s'il y a des erreurs dans la synchronisation des fonctions de sécurité entre le Control Unit et le Motor Module concerné (F01655, F30655) et effectuer le cas échéant le diagnostic des erreurs détectées. - Utiliser un Motor Module qui supporte la fonction de surveillance sûre de mouvement. - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module. Nota : SI: Safety Integrated
201673	<Indication de lieu>SI Motion: Logiciel de Sensor Module incompatible
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Le logiciel du Sensor Module ne supporte pas la surveillance sûre de mouvement par la commande de rang supérieur. Nota : Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Utiliser un Sensor Module qui supporte la fonction de surveillance sûre de mouvement. - Mettre à niveau le logiciel du Sensor Module. Nota : SI: Safety Integrated
201680	<Indication de lieu>SI Motion: Total de contrôle erroné Surveillances sûres
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Le total de contrôle réel calculé par l'entraînement et inscrit dans r9728 pour les paramètres relatifs à la sécurité ne coïncide pas avec le total de contrôle prescrit mémorisé dans p9729 lors de la dernière réception de la machine. Des paramètres relatifs à la sécurité ont été modifiés ou il y a une erreur. Nota : Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 0: Total de contrôle erroné des paramètres relatifs à la surveillance de mouvement. 1: Total de contrôle erroné des paramètres relatifs aux mesures.
Remède:	- Vérifier les paramètres relatifs à la sécurité et les corriger le cas échéant. - Exécuter un POWER ON. - Exécuter l'essai de réception. Nota : SI: Safety Integrated
201681	<Indication de lieu>SI Motion: Valeur de paramètre erronée
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Le paramètre ne peut pas être renseigné avec cette valeur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro du paramètre avec valeur erronée
Remède:	Corriger la valeur du paramètre

201682	<Indication de lieu>SI Motion: Fonction de surveillance non supportée
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La fonction de surveillance libérée dans p9501 n'est pas supportée par cette version du firmware. Nota : Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 1: fonction de surveillance FCS non supportée (p9501.1). 2: fonction de surveillance CS non supportée (p9501.7 et p9501.8 - 15 et p9503). 3: fonction de surveillance correction VS non supportée (p9501.5). 10: fonctions de surveillance supportées uniquement en mode Servo
Remède:	Désélectionner la fonction de surveillance incriminée (p9501, p9503). Nota : SE : Fin de course logiciel sûr VS: Vitesse réduite sûre. SI: Safety Integrated CS: Came logicielle sûre Voir aussi: p9501
201683	<Indication de lieu>SI Motion: Débl. ASF/VS manq
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La fonction sûre de base "AFS/VS" n'est pas libérée dans p9501 bien que d'autres fonctions de surveillance sûre soient libérées. Nota : Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.
Remède:	Libérer la fonction "AFS/VS" (p9501.0) et effectuer un POWER ON. Nota : AFS: Arrêt sûr de fonctionnement VS: Vitesse réduite sûre. SI: Safety Integrated Voir aussi: p9501
201684	<Indication de lieu>SI Motion: Fins de course logiciels sûrs Valeurs limites interverties
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Pour la fonction "Fin de course logiciels sûr" (FCS), p9534 contient une valeur inférieure à p9535. Nota : Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 1: Valeurs limites FCS1 interverties 2: Valeurs limites FCS2 interverties
Remède:	Ajuster les valeurs limites dans p9534 et p9535, et effectuer un POWER ON. Nota : SE : Fin de course logiciel sûr SI: Safety Integrated
201685	<Indication de lieu>SI Motion: Limite Vitesse réduite sûre trop élevée
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La limite pour la fonction "vitesse réduite sûre" (VS) est supérieure à la vitesse correspondant une fréquence limite de codeur de 500 kHz. Valeur de défaut (r0949, décimal) :

- Vitesse maximale admise
- Remède: Ajuster les valeurs limites pour VS, et effectuer un POWER ON.
Nota :
VS: Vitesse réduite sûre.
SI: Safety Integrated
Voir aussi: p9531
- 201686 <Indication de lieu>SI Motion: Paramétrage position de came illicite**
- Réaction: ARRET2
- Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)
- Cause: Au moins une "came logicielle sûre" (CS) libérée est paramétrée dans p9536 ou p9537 sur une position trop proche de la plage de tolérance autour de la position modulo.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro de la "came logicielle sûre" positionnée incorrectement.
Voir aussi: p9501
- Remède: Corriger la position de la came et effectuer un POWER ON (coupure et remise sous tension).
Nota :
SI: Safety Integrated
CS: Came logicielle sûre
Voir aussi: p9536, p9537
- 201687 <Indication de lieu>SI Motion: Paramétrage Valeur modulo CS illicite**
- Réaction: ARRET2
- Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)
- Cause: La valeur modulo paramétré pour les "comes logicielles sûres" (CS) n'est pas un multiple de 360 000 mdegés.
- Remède: Ajuster la valeur modulo pour CS, et effectuer un POWER ON.
Nota :
SI: Safety Integrated
CS: Came logicielle sûre
- 201688 <Indication de lieu>SI Motion: Synchronisation de la mesure non autorisée**
- Réaction: ARRET2
- Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)
- Cause: La libération simultanée de la synchronisation de mesure et d'une fonction de surveillance avec référence absolue (FCS/CS) n'est pas autorisée.
- Remède: Désélectionner soit la fonction de surveillance avec référence absolue (FCS/CS) soit la fonction "Synchronisation de la mesure", et effectuer un POWER ON.
Nota :
SE : Fin de course logiciel sûr
SI: Safety Integrated
CS: Came logicielle sûre
Voir aussi: p9501
- 201689 <Indication de lieu>SI Motion: Axe reconfiguré**
- Réaction: ARRET2
- Acquittement: POWER ON
- Cause: La configuration de l'axe a été modifiée.
Le paramètre p0108.13 est réglé en interne sur la valeur correcte.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro du paramètre qui a déclenché la modification
Voir aussi: p9502
- Remède: Exécuter un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension).

201698	<Indication de lieu>SI CU: Mode mise en service activé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La mise en service de la fonction "Safety Integrated" est activée. Cette signalisation est supprimée à la fin de la mise en service de sécurité. Nota : Cette signalisation ne provoque aucune réaction Safety-Stop. Voir aussi: p0010
Remède:	Aucun(e) nécessaire. Nota : CU: Control Unit SI: Safety Integrated
201699	<Indication de lieu>SI CU: Test des chemins de coupure obligatoire
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Le temps réglé dans p9659 pour la dynamisation forcée des chemins de coupure de sécurité est dépassé. Un nouveau test du chemin de coupure de sécurité est nécessaire. Après la prochaine désélection de la fonction "Arrêt sûr" (AS), la signalisation est supprimée et le délai de timeout est réinitialisé. Nota : Cette signalisation ne provoque aucune réaction Safety-Stop. Voir aussi: p9659
Remède:	Sélectionner puis désélectionner la fonction Arrêt sûr. Nota : CU: Control Unit AS: Arrêt sûr SI: Safety Integrated
201700	<Indication de lieu>SI Motion: STOP A déclenché
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	L'entraînement est mis à l'arrêt en STOP A (suppression des impulsions par le circuit de coupure de sécurité de la Control Unit). Causes possibles : - Demande d'arrêt par la commande de rang supérieur - Impulsions non supprimées après le temps paramétré (p9557) suite à la sélection d'un stop test - Réaction consécutive à la signalisation C01706 "SI Motion: rampe de freinage sûre dépassée". - Réaction consécutive à la signalisation C01714 "SI Motion: vitesse réduite sûre dépassée". - Réaction consécutive à la signalisation C01701 "SI Motion: STOP B déclenché".
Remède:	- Supprimer la cause du défaut sur la commande et effectuer un POWER ON. - Vérifier la valeur dans p9557, éventuellement l'agrandir et effectuer un POWER ON. - Vérifier le circuit de coupure de la Control Unit (vérifier la communication DRIVE-CLiQ). - Exécuter le diagnostic pour la signalisation C01706 en instance. - Exécuter le diagnostic pour la signalisation C01714 en instance. - Exécuter le diagnostic pour la signalisation C01701 en instance. - Remplacer le Motor Module. - Remplacer la CU. Nota : SI: Safety Integrated

201701 <Indication de lieu>SI Motion: STOP B déclenché

Réaction: ARRET3

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: L'entraînement est mis à l'arrêt en STOP B (freinage à la limite de courant).
La conséquence à ce défaut est l'émission de la signalisation C01700 "STOP A déclenché" après écoulement de la temporisation paramétrée dans p9556 ou sur dépassement du seuil de vitesse paramétré dans p9560.

Causes possibles :

- Demande d'arrêt par la commande de rang supérieur
- Réaction consécutive à la signalisation C01714 "SI Motion: vitesse réduite sûre dépassée".
- Réaction consécutive à la signalisation C01711 "SI Motion: Défaut dans un canal de surveillance"

Remède: - Supprimer la cause du défaut sur la commande et effectuer un POWER ON.
- Exécuter le diagnostic pour la signalisation C01714 en instance.
- Exécuter le diagnostic pour la signalisation C01711 en instance.

Nota :

SI: Safety Integrated

201706 <Indication de lieu>SI Motion: Rampe de freinage sûre dépassée

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Après engagement de STOP B ou STOP C, la vitesse est sortie de la plage de tolérance réglée.
L'entraînement est mis à l'arrêt par la signalisation C01700 "SI Motion: STOP A déclenché".

Remède: Vérifier le comportement de freinage, adapter le cas échéant la tolérance pour la "rampe de freinage sûre" (RFS).

Nota :

RSF : Rampe sûre de freinage

SI: Safety Integrated

Voir aussi: p9548

201707 <Indication de lieu>SI Motion: Tolérance pour arrêt de fonctionnement sûr dépassée

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La position réelle s'est écartée de la position de consigne d'une distance supérieure à la tolérance d'immobilisation.
L'entraînement est mis à l'arrêt par la signalisation C01701 "SI Motion: STOP B déclenché".

Remède: - Vérifier s'il y a d'autres défauts relatifs à la sécurité, et effectuer le cas échéant le diagnostic des défauts détectés.
- Vérifier si la tolérance d'immobilisation est compatible avec la précision et la dynamique de régulation de l'axe.
- Exécuter un POWER ON.

Nota :

AFS: Arrêt sûr de fonctionnement

SI: Safety Integrated

Voir aussi: p9530

201708 <Indication de lieu>SI Motion: STOP C déclenché

Réaction: STOP 2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: L'entraînement est mis à l'arrêt en STOP C (freinage à la limite de courant).

	Après écoulement de la temporisation paramétrée, un "arrêt sûr de fonctionnement" (ASF) est déclenché. Causes possibles : - Demande d'arrêt par la commande de rang supérieur - Réaction consécutive à la signalisation C01714 "SI Motion: vitesse réduite sûre dépassée". - Réaction consécutive à la signalisation C01715 "SI Motion: Fin de course sûre dépassée". Voir aussi: p9552
Remède:	- Supprimer la cause du défaut sur la commande et effectuer un POWER ON. - Exécuter le diagnostic pour la signalisation C01714 en instance. Nota : AFS: Arrêt sûr de fonctionnement SI: Safety Integrated
201709	<Indication de lieu>SI Motion: STOP D déclenché
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	L'entraînement est mis à l'arrêt en STOP D (freinage sur la trajectoire). Après écoulement de la temporisation paramétrée, un "arrêt de fonctionnement sûr" (AFS) est déclenché. Causes possibles : - Demande d'arrêt par la commande de rang supérieur - Réaction consécutive à la signalisation C01714 "SI Motion: vitesse réduite sûre dépassée". - Réaction consécutive à la signalisation C01715 "SI Motion: Fin de course sûre dépassée". Voir aussi: p9553
Remède:	- Supprimer la cause du défaut sur la commande et effectuer un POWER ON. - Exécuter le diagnostic pour la signalisation C01714 en instance. Nota : AFS: Arrêt sûr de fonctionnement SI: Safety Integrated
201710	<Indication de lieu>SI Motion: STOP E déclenché
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	L'entraînement est mis à l'arrêt en STOP E (mouvement de retrait). Après écoulement de la temporisation paramétrée, un "arrêt de fonctionnement sûr" (AFS) est déclenché. Causes possibles : - Demande d'arrêt par la commande de rang supérieur - Réaction consécutive à la signalisation C01714 "SI Motion: vitesse réduite sûre dépassée". - Réaction consécutive à la signalisation C01715 "SI Motion: Fin de course sûre dépassée". Voir aussi: p9554
Remède:	- Supprimer la cause du défaut sur la commande et effectuer un POWER ON. - Exécuter le diagnostic pour la signalisation C01714 en instance. Nota : AFS: Arrêt sûr de fonctionnement SI: Safety Integrated
201711	<Indication de lieu>SI Motion: Défaut dans un canal de surveillance
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Lors de la comparaison croisée des deux canaux de surveillance, l'entraînement a constaté une divergence entre les données d'entrée ou les résultat de surveillance et a déclenché un STOP F. Une des surveillances ne fonctionne plus de façon fiable, c'est-à-dire qu'un fonctionnement sûr n'est plus assuré.
Si une surveillance au moins est active, la signalisation C01701 "SI Motion : STOP B déclenché" est émise après écoulement de la temporisation paramétrée.
La valeur de message ayant provoqué le STOP F est indiquée dans r9725.
Valeur de message (r9749, décimal) :
Valeur ayant provoqué le STOP F.
Voir aussi: p9555, r9725

Remède: La valeur de message contenue dans r9725 est décrite dans la signalisation 27001 de la commande de niveau supérieur.
Nota :
SI: Safety Integrated

201714 <Indication de lieu>SI Motion: Vitesse réduite sûre dépassée

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: L'entraînement s'est déplacé à une vitesse supérieure à la limite spécifiée (p9531).
L'entraînement est mis à l'arrêt selon la réaction Stop configurée (p9563).
Valeur de message (r9749, décimal) :
100: VS1 dépassée
200: VS2 dépassée.
300: VS3 dépassée.
400: VS4 dépassée.
1000: Fréquence limite de codeur dépassée.

Remède: - Vérifier le programme de déplacement sur la commande.
- Vérifier les limites pour la "Vitesse réduite sûre" (VS) et éventuellement les adapter (p9531).
Nota :
VS: Vitesse réduite sûre.
SI: Safety Integrated
Voir aussi: p9531, p9563

201798 <Indication de lieu>SI Motion: Stop test en cours

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le stop-test est actif.

Remède: Aucun(e) nécessaire.
La signalisation est supprimée à la fin de l'arrêt de test.
Nota :
SI: Safety Integrated

201799 <Indication de lieu>SI Motion: Mode test de réception actif

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le mode test de réception est actif. Durant les tests de réception, les signalisations POWER ON des fonctions de surveillance sûre de mouvement peuvent être acquittées avec la touche RESET de l'automate de niveau supérieur.

Remède: Aucun(e) nécessaire.
La signalisation est supprimée en quittant le mode de test de réception.
Nota :
SI: Safety Integrated

201800	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ : Configuration/matériel erroné
Réaction:	AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Une erreur s'est produite sur la connexion DRIVE-CLiQ. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 0 ... 7: La communication via la prise DRIVE-CLiQ 0 ... 7 n'est pas passée en mode cyclique. La cause peut être un montage défectueux ou une configuration entraînant un timing de bus impossible. 10: Perte de la connexion DRIVE-CLiQ Le débranchement du câble du DRIVE-CLiQ de la CU ou un court-circuit sur un moteur avec DRIVE-CLiQ peut être à l'origine du défaut. Cette erreur est acquittable uniquement en cas de communication cyclique. 11: Erreurs répétées lors de l'identification de la liaison. Cette erreur est acquittable uniquement en cas de communication cyclique. 12: Une liaison a été détectée, mais l'échange de l'identification de station ne fonctionne pas. La cause est vraisemblablement un composant défectueux. Cette erreur est acquittable uniquement en cas de communication cyclique.
Remède:	Pour une valeur de défaut = 0 ... 7 : - S'assurer que les versions de firmware sont identiques dans les composants DRIVE-CLiQ. - Eviter les topologies longues pour des temps de cycle courts du régulateur de courant. Pour une valeur de défaut = 10 : - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ sur la CU. - Supprimer un éventuel court-circuit sur un moteur avec DRIVE-CLiQ. - Exécuter un POWER ON. Pour une valeur de défaut = 11 : - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. Pour une valeur de défaut = 12 : - Remplacer le composant concerné.
201802	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : POWER ON dû aux périodes d'échantillonnage de base
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, FREIN CC)
Acquittement:	POWER ON
Cause:	Une modification des périodes d'échantillonnage de base p0110 de DRIVE-CLiQ est impossible en fonctionnement. Un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension) est requis. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Indice de p0110.
Remède:	- Enregistrer (p0971 = 1). - Exécuter un POWER ON.
201900	<Indication de lieu>PROFIBUS : Télégramme de configuration erroné
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Un maître PROFIBUS essaie d'établir une liaison au moyen d'un télégramme de configuration erroné. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : 50: Erreur de syntaxe. 51: Etablissement de connexions vers un nombre d'objets entraînement supérieur à celui configuré dans le variateur. Les objets variateur pour l'échange de données process et leur ordre sont définis via p0978.

52: Trop grand nombre de mots de données en entrée ou en sortie pour un objet entraînement. Un maximum de 16 mots est autorisé pour SERVO et VECTOR, un maximum de 5 mots est autorisé pour A_INFEED, TB30, TM31 et CU320.
 53: Nombre d'octets impair en entrée ou en sortie.

Remède: Vérifier la configuration du bus du côté maître et du côté esclave.
 Pour une valeur d'alarme = 51 :
 Vérifier la liste des objets variateur avec échange de données process (p0978). p0978[x] = 0 permet d'exclure de l'échange de données process tous les objets entraînement spécifiés dans la liste suivante.

201901 <Indication de lieu>PROFIBUS : Télégramme de paramétrage erroné

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un maître PROFIBUS essaie d'établir une liaison au moyen d'un télégramme de configuration erroné.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

- 1: bits de paramétrage erronés
- 10: Longueur illicite d'un bloc de paramétrage optionnel
- 11: Reconnaissance illicite d'un bloc de paramétrage optionnel
- 20: Bloc de paramétrage en double pour l'isochronisme
- 21: Bloc de paramétrage défectueux pour l'isochronisme
- 22: Bits de paramétrage erronés pour l'isochronisme

Remède: Contrôler la configuration du bus :

- Adresses de bus
- Configuration des esclaves

201902 <Indication de lieu>PROFIBUS : Télégramme de paramétrage illicite

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

- 0: Temps de cycle du bus Tdp < 0,5 ms
- 1: Temps de cycle du bus Tdp > 32 ms
- 2: Le temps de cycle du bus de Tdp n'est pas un multiple entier du temps de cycle du régulateur de courant.
- 3: Date/heure d'acquisition de la valeur réelle Ti > temps de cycle du bus Tdp.
- 4: L'instant d'acquisition de la valeur réelle Ti n'est pas un multiple entier du temps de cycle du régulateur de courant.
- 5: Date/heure de validation de consigne To >= temps de cycle du bus Tdp.
- 6: L'instant de validation de la consigne To n'est pas un multiple entier du temps de cycle du régulateur de courant.
- 7: Le temps de cycle de l'application maître Tmapc n'est pas un multiple entier du temps de cycle du régulateur de vitesse.
- 8: Réserve de bus, temps de cycle du bus Tdp - temps d'échange de données Tdx inférieur à deux temps de cycle du régulateur de courant.
- 9: Temps de cycle du bus Tdp modifié par rapport au premier établissement de liaison.
- 10: Date/heure de validation de la consigne non To <= Temps d'échange de données Tdx + To_min.
- 11: Temps de cycle de l'application maître Tmapc > 14.
- 12: Fenêtre de tolérance PLL Tpll_w > Tpll_w_max.
- 13: Le temps de cycle du bus de Tdp n'est pas un multiple de l'ensemble des cycles de base p0110[x].
- 14: Pour carte de communication avec To - 1 = Tdp - Ti l'instant de prise en compte de la consigne n'est pas To <= Temps d'échange de données Tdx + 2 * To_min.
- 15: Cette configuration n'est pas permise pour Tdp < 1 ms.
- 16: Instant d'acquisition de la mesure Ti est inférieur à la valeur tolérée (carte COMM : Ti >= 2).
- 17: Le réglage (To + Ti = Tdp + 2) n'est pas permis pour une carte de communication.

- Remède:
- Adapter le télégramme de paramétrage.
 - Adapter le temps de cycle du régulateur de courant / vitesse.
- Pour une valeur d'alarme = 9 :
- Exécuter un POWER ON.
- Pour une valeur d'alarme = 15 :
- Vérifier le nombre de certains types d'objets entraînement dans la configuration.
- 201903 <Indication de lieu>COMM INT : Données de configuration de réception non valides**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: Les paramètres de configuration de réception n'ont pas été acceptés par l'unité d'entraînement.
- Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
- Valeur de retour du contrôle des paramètres de configuration de réception.
- 0: Configuration acceptée.
- 1: Etablissement de connexions vers un nombre d'objets entraînement supérieur à celui configuré dans le variateur. Les objets variateur pour l'échange de données process et leur ordre sont définis via p0978.
- 2: Trop grand nombre de mots de données en entrée ou en sortie pour un objet entraînement. Un maximum de 16 mots est autorisé pour SERVO et VECTOR, un maximum de 5 mots est autorisé pour A_INFEED, TB30, TM31 et CU320.
- 3: Nombre d'octets impair en entrée ou en sortie.
- 4: Paramètres de réglage pour la synchronisation non acceptés.
- 5: Entraînement pas encore en fonctionnement cyclique.
- 6: Système tampon non accepté.
- 7: Longueur du canal cyclique trop courte pour ce réglage.
- 8: Adresse du canal cyclique non initialisée.
- 9: Système à trois tampons non autorisé.
- 10: Erreur DRIVE-CLiQ.
- 11: Erreur de liaison de la CU.
- 12: CX32 n'est pas en mode de fonctionnement cyclique.
- Remède: Contrôler les données de configuration de réception.
- Pour une valeur d'alarme = 1 :
- Vérifier la liste des objets variateur avec échange de données process (p0978). p0978[x] = 0 permet d'exclure de l'échange de données process tous les objets entraînement spécifiés dans la liste suivante.
- 201910 <Indication de lieu>PROFIBUS : Consigne Timeout**
- Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
SERVO: ARRET3 (ARRET1, ARRET2, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: La réception des consignes via l'interface PROFIBUS est interrompue suite à la coupure de la liaison avec le bus ou à la déconnexion ou à la mise à l'arrêt (STOP) du maître PROFIBUS.
- Remède: Assurer la liaison avec le bus et mettre le maître PROFIBUS en mode RUN.
- 201911 <Indication de lieu>PROFIBUS : Mode isochrone Défaillance de cycle**
- Réaction: ARRET1
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Le télégramme Global Control pour la synchronisation des cycles a fait défaut durant plusieurs cycles DP successifs en fonctionnement cyclique ou a violé durant plusieurs cycles successifs la grille temporelle spécifiée par le télégramme de paramétrage (voir temps de cycle du bus Tdp et Tpllw).
- Remède:
- Vérifier les câbles et connecteurs PROFIBUS.
 - Vérifier si l'interruption de la communication a été de courte ou de longue durée.

	- Contrôler la charge du bus ou du maître (p. ex. vérifier si le temps de cycle du bus Tdp n'est pas trop court).
201912	<Indication de lieu>PROFIBUS : Mode isochrone Aucun signe de vie
Réaction:	ARRET1
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Le nombre autorisé de défaillances du signe de vie du maître (PROFIBUS isochrone) a été dépassé en fonctionnement cyclique.
Remède:	- Contrôler le matériel de bus (résistance de terminaison, blindage, etc.). - Corriger la connexion du signe de vie du maître (p2045). - Contrôler la transmission correcte du signe de vie par le maître (ex. : générer la Trace avec Mot de cde 2.12...2.15 et le signal déclencheur Mot d'état 1.3) - Contrôler le taux de défaillance autorisé des télégrammes (p0925). - Contrôler la charge du bus ou du maître (p. ex. vérifier si le temps de cycle du bus Tdp n'est pas trop court).
201913	<Indication de lieu>COMM INT : Délai de timeout du signe de vie dépassé
Réaction:	ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Le délai de timeout du compteur de signe de vie s'est écoulé.
Remède:	- Acquitter les défauts présents. - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Mettre à niveau la version de firmware. - Contacter le service d'assistance téléphonique.
201914	<Indication de lieu>COMM INT : Délai de timeout de la configuration dépassé
Réaction:	ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Le délai de timeout pour la configuration s'est écoulé. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 0: Le temps de transfert des paramètres de configuration de transmission est dépassé. 1: Le temps de transfert des paramètres de configuration de réception est dépassé.
Remède:	- Acquitter les défauts présents. - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Mettre à niveau la version de firmware. - Contacter le service d'assistance téléphonique.
201920	<Indication de lieu>PROFIBUS : Interruption Communication cyclique
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La communication cyclique avec le maître PROFIBUS est interrompue.
Remède:	Etablir la liaison avec PROFIBUS et activer le maître PROFIBUS en fonctionnement cyclique.
201921	<Indication de lieu>PROFIBUS : Synchronis. de cycle
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Les données de sortie du maître PROFIBUS (consignes) sont reçues au mauvais moment dans le cycle PROFIBUS.
Remède:	Contrôler la configuration du bus : - Paramètres pour l'isochronisme : s'assurer que l'instant de validation de la consigne To > Temps d'échange de données Tdx

201930 <Indication de lieu>PROFIBUS : Cycles régulateur de courant et isochrone différents

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le temps de cycle des régulateurs de courant de tous les entraînements sur un PROFIBUS isochrone doit être le même.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Numéro de l'objet entraînement avec un temps de cycle du régulateur de courant différent.

Remède: - Régler les temps de cycle des régulateurs de courant sur la même valeur (p0115[0]).
Voir aussi: p0115

201931 <Indication de lieu>PROFIBUS : Cycles régulateur de vitesse et isochrone différents

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le temps de cycle des régulateurs de vitesse de tous les entraînements sur un PROFIBUS isochrone doit être le même.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Numéro de l'objet entraînement avec un temps de cycle du régulateur de vitesse différent.

Remède: - Régler les temps de cycle des régulateurs de vitesse sur la même valeur (p0115[1]).
Voir aussi: p0115

201940 <Indication de lieu>PROFIBUS : Isochronisme pas atteint

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le PROFIBUS se trouve dans l'état d'échange de données (Data Exchange) et le mode isochrone a été sélectionné par le télégramme de paramétrage. La synchronisation sur le temps de cycle spécifié par le maître n'a pas pu être encore exécutée.
- Le maître n'émet pas de télégramme Global Control isochrone bien que le mode isochrone ait été sélectionné lors de la configuration du bus.
- Le maître utilise un cycle DP isochrone différent de celui qui a été transmis à l'esclave dans le télégramme de paramétrage.
- Impulsions débloquées sur au moins un objet entraînement (non commandé par PROFIBUS)

Remède: - Vérifier l'application maître et la configuration du bus.
- Vérifier la cohérence entre le cycle configuré pour l'esclave et le cycle réglé sur le maître.
- S'assurer que les impulsions sont bloquées sur les objets entraînement non commandés par PROFIBUS Ne débloquent les impulsions qu'après la synchronisation des entraînements sur PROFIBUS

201941 <Indication de lieu>PROFIBUS : Absence de signal de cycle lors de la configuration du bus

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le PROFIBUS se trouve dans l'état d'échange de données (Data Exchange) et le mode isochrone a été sélectionné par le télégramme de paramétrage. Le télégramme Global Control d'isochronisme n'a pas été reçu.

Remède: Vérifier l'application maître et la configuration du bus.

201943 <Indication de lieu>PROFIBUS : Signal de cycle perturbé lors de la configuration du bus

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause:	Le PROFIBUS se trouve dans l'état d'échange de données (Data Exchange) et le mode isochrone a été sélectionné par le télégramme de paramétrage. Le télégramme Global Control d'isochronisme est reçu de manière irrégulière. - Le maître émet un télégramme Global Control irrégulier. - Le maître utilise un cycle DP isochrone différent de celui qui a été transmis à l'esclave dans le télégramme de paramétrage.
Remède:	- Vérifier l'application maître et la configuration du bus. - Vérifier la cohérence entre le cycle configuré pour l'esclave et le cycle réglé sur le maître.
201944	<Indication de lieu>PROFIBUS : Synchronisme du signe de vie non atteint
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Le PROFIBUS se trouve dans l'état d'échange de données (Data Exchange) et le mode isochrone a été sélectionné par le télégramme de paramétrage. La synchronisation sur le signe de vie du maître (STW2 bit 12 à 15) n'a pas pu être encore exécutée car le signe de vie est modifié de manière différente par rapport à la grille temporelle projetée Tmapc.
Remède:	- S'assurer que le maître a correctement incrémenté le signe de vie dans le temps de cycle de l'application maître Tmapc. - Corriger la connexion du signe de vie du maître (p2045).
201950	<Indication de lieu>PROFIBUS : Mode isochrone Echec de la synchronisation
Réaction:	ARRET1 (AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La synchronisation du cycle interne sur le télégramme Global Control a échoué. Le cycle interne présente un offset inattendu.
Remède:	Interne à Siemens
201951	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Synchronisation du temps de cycle d'application absente
Réaction:	ARRET2 (AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	L'exploitation de composants DRIVE-CLiQ avec un temps de cycle d'application différent sur un seul port DRIVE-CLiQ exige une synchronisation avec la CU. Cette synchronisation a échoué. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module. - Mettre à niveau le logiciel de la CU.
201952	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Synchronisation du composant non supportée
Réaction:	ARRET2 (AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La configuration de système présente exige la prise en charge de la synchronisation entre le temps de cycle de base, le temps de cycle DRIVE-CLiQ et le temps de cycle d'application par les composants DRIVE-CLiQ connectés. Tous les composants DRIVE-CLiQ ne sont toutefois pas dotés de cette fonctionnalité. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro du premier composant DRIVE-CLiQ défaillant.
Remède:	Mettre à jour le firmware du composant indiqué par la valeur du défaut. Nota : Le cas échéant, mettre également à jour d'autres composants dans la ligne DRIVE-CLiQ.

201953	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Synchronisation non terminée
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Après la mise en marche du système d'entraînement, la synchronisation entre le temps de cycle de base, le temps de cycle DRIVE-CLiQ et le temps de cycle de l'application a été commencée mais n'a pu être terminée dans le laps de temps autorisé. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
201954	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Echec de synchronisation
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Après la mise en marche du système d'entraînement, la synchronisation entre le temps de cycle de base, le temps de cycle DRIVE-CLiQ et le temps de cycle de l'application a été commencée, mais n'a pu être terminée avec succès. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	1. Garantir la fonction sans défaut du DRIVE-CLiQ. 2. Déclencher une nouvelle synchronisation, par ex. par les actions suivantes : - Retirer le maître PROFIBUS et le réinsérer. - Redémarrer le maître PROFIBUS. - Mettre la CU hors tension, puis de nouveau sous tension. - Actionner la touche Reset de la CU. - Réinitialiser les paramètres par un chargement des paramètres enregistrés (p0009 = 30, p0976 = 2).
201955	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Synchronisation DO non terminée
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Après la mise en marche du système d'entraînement, la synchronisation entre le temps de cycle de base, le temps de cycle DRIVE-CLiQ et le temps de cycle de l'application a été commencée mais n'a pu être terminée dans le laps de temps autorisé. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	Exécuter un POWER ON de tous les composants du DO (coupure et remise sous tension).
202000	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Démarrage impossible
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Le générateur de fonction est déjà démarré.
Remède:	Arrêter le générateur de fonction et le redémarrer éventuellement. Voir aussi: p4800
202005	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Entraînement n'existe pas.
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'objet entraînement pour application du signal n'existe pas. Voir aussi: p4815
Remède:	Utiliser l'objet entraînement existant avec le numéro correspondant. Voir aussi: p4815

202006	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Aucun variateur spécifié pour application du signal
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Aucun entraînement n'a été indiqué dans p4815 pour application du signal. Voir aussi: p4815
Remède:	Il faut indiquer dans p4815 au moins un entraînement auquel sera appliqué le signal du GF. Voir aussi: p4815
202007	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Entr non SERVO
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'objet entraînement pour application du signal n'est pas de type SERVO. Voir aussi: p4815
Remède:	Utiliser un objet entraînement SERVO avec le numéro correspondant.
202008	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Entraînement indiqué plusieurs fois
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'objet entraînement indiqué pour l'application du signal a déjà été indiqué. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : numéro de l'objet entraînement indiqué plusieurs fois.
Remède:	Indiquer un autre objet entraînement.
202010	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Consigne de vitesse de l'entraînement différente de 0
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La consigne de vitesse d'un entraînement indiqué pour application du signal est supérieure à la valeur définie dans p1226 pour la détection de l'arrêt. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de l'objet entraînement concerné.
Remède:	Mettre à 0 les consignes de vitesse de tous les entraînements indiqués pour application du signal.
202011	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Mesure de vitesse de l'entraînement différente de 0
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La mesure de vitesse d'un entraînement indiqué pour application du signal est supérieure à la valeur définie dans p1226 pour la détection de l'arrêt. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de l'objet entraînement concerné.
Remède:	Avant le démarrage du générateur de fonction, régler les entraînements correspondants sur une vitesse nulle.
202015	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Débloquages du variateur manquent
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Il manque la maîtrise de commande et/ou des libérations sur un entraînement indiqué pour application du signal. Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

	Numéro de l'objet entraînement concerné. Voir aussi: p4815
Remède:	Sélectionner la maîtrise de commande sur l'objet entraînement spécifié et définir toutes les libérations.
202020	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Paramètre non modifiable
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Lorsqu'un générateur de fonction est activé (p4800 = 1), il n'est pas possible de modifier son paramétrage. Voir aussi: p4810, p4812, p4813, p4815, p4820, p4821, p4822, p4823, p4824, p4825, p4826, p4827, p4828, p4829
Remède:	- Arrêter le générateur de fonction avant le paramétrage (p4800 = 0). - Démarrer éventuellement le générateur de fonction (p4800 = 1). Voir aussi: p4800
202025	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Durée de période trop courte
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La valeur de la durée de période est trop courte. Voir aussi: p4821
Remède:	Vérifier et adapter la valeur pour la durée de période. Voir aussi: p4821
202026	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Larg.impuls trop grde
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La largeur d'impulsion réglée est trop grande. La largeur d'impulsion doit être inférieure à la durée de période. Voir aussi: p4822
Remède:	Réduire la largeur d'impulsion. Voir aussi: p4821, p4822
202030	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Adresse physique égale à 0
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'adresse physique indiquée a la valeur 0. Voir aussi: p4812
Remède:	Donner à l'adresse physique une valeur différente de 0. Voir aussi: p4812
202040	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Valeur d'offset illicite
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La valeur d'offset est supérieure à la valeur de la limite supérieure ou inférieure à celle de la limite inférieure. Voir aussi: p4826
Remède:	Adapter la valeur d'offset en conséquence. Voir aussi: p4826, p4828, p4829
202041	<Indication de lieu>Générateur de fonction : Valeur illicite de largeur de bande
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT

- Cause:** La largeur de bande rapportée à la tranche de temps du générateur de fonction est réglée sur une valeur trop petite ou trop grande.
La largeur de bande est liée à la période des tranches de temps par les relations suivantes :
- $$\text{Largeur\_de\_bande\_max} = 1 / (2 * \text{période de tranche de temps})$$
- $$\text{Largeur\_de\_bande\_min} = \text{Largeur\_de\_bande\_max} / 100000$$
- Exemple :**
Hypothèse : p4830 = 125 µs
--> Largeur_de_bande_max = 1 / (2 * 125 µs) = 4000 Hz
--> Largeur_de_bande_min = 4000 Hz / 100000 = 0,04 Hz
Nota :
p4823 : Générateur de fonction Largeur de bande
p4830: Générateur de fonction Période de tranche de temps
Voir aussi: p4823, p4830
- Remède:** Vérifier la valeur de la largeur de bande et l'adapter en conséquence.
- 202047 <Indication de lieu>Générateur de fonction : Période de tranche de temps non valide**
- Réaction:** NEANT
Acquittement: NEANT
- Cause:** La période de tranche de temps sélectionnée ne correspond à aucune tranche de temps existante.
Voir aussi: p4830
- Remède:** Saisir la période d'une tranche de temps existante. Les tranches de temps peuvent être lues via p7901.
Voir aussi: r7901
- 202050 <Indication de lieu>Trace: Démarrage impossible**
- Réaction:** NEANT
Acquittement: NEANT
- Cause:** La fonction Trace est déjà démarrée.
Voir aussi: p4700
- Remède:** Arrêter la fonction Trace et la redémarrer éventuellement.
- 202055 <Indication de lieu>Trace: Durée d'enregistrement trop courte**
- Réaction:** NEANT
Acquittement: NEANT
- Cause:** La valeur de la durée d'enregistrement est trop petite.
Le minimum est le double de la valeur du temps de cycle d'enregistrement.
Voir aussi: p4721
- Remède:** Vérifier la valeur de la durée d'enregistrement et l'adapter en conséquence.
- 202056 <Indication de lieu>Trace: Temps de cycle d'enregistrement trop court**
- Réaction:** NEANT
Acquittement: NEANT
- Cause:** Le temps de cycle d'enregistrement sélectionné est inférieur au temps de cycle de base 0 réglé (p0110[0]).
Voir aussi: p4720
- Remède:** Augmenter la valeur du temps de cycle d'enregistrement.
- 202057 <Indication de lieu>Trace: Période de tranche de temps non valide**
- Réaction:** NEANT
Acquittement: NEANT
- Cause:** La période de tranche de temps sélectionnée ne correspond à aucune tranche de temps existante.
Voir aussi: p4723

- Remède: Saisir la période d'une tranche de temps existante. Les tranches de temps peuvent être lues via p7901.
Voir aussi: r7901
- 202060** **<Indication de lieu>Trace: Pas de signal à enregistrer**
 Réaction: NEANT
 Acquiescement: NEANT
 Cause: - Aucun signal à enregistrer n'a été spécifié.
 - Les signaux spécifiés sont non valides.
 Voir aussi: p4730, p4731, p4732, p4733
 Remède: - Pas de signal à enregistrer.
 - Contrôler si le signal concerné peut être enregistré par la fonction Trace.
- 202061** **<Indication de lieu>Trace: Signal non valide**
 Réaction: NEANT
 Acquiescement: NEANT
 Cause: - Le signal spécifié n'existe pas.
 - Le signal déclaré ne peut pas être enregistré avec la fonction Trace.
 Voir aussi: p4730, p4731, p4732, p4733
 Remède: - Pas de signal à enregistrer.
 - Contrôler si le signal concerné peut être enregistré par la fonction Trace.
- 202062** **<Indication de lieu>Trace: Signal déclencheur non valide**
 Réaction: NEANT
 Acquiescement: NEANT
 Cause: - Aucun signal de déclenchement n'a été spécifié.
 - Le signal spécifié n'existe pas.
 - Le signal spécifié n'est pas un signal à virgule fixe.
 - le signal déclaré ne peut pas être utilisé pour la fonction Trace comme signal déclencheur.
 Voir aussi: p4711
 Remède: Indiquer un signal déclencheur valide.
- 202063** **<Indication de lieu>Trace: Typ.données inval.**
 Réaction: NEANT
 Acquiescement: NEANT
 Cause: Le type de données déclaré pour la sélection de signal sur l'adresse physique est non valide.
 Voir aussi: p4711, p4730, p4731, p4732, p4733
 Remède: Utiliser un type de données valide.
- 202070** **<Indication de lieu>Trace: Paramètre non modifiable**
 Réaction: NEANT
 Acquiescement: NEANT
 Cause: Lorsqu'une fonction Trace est activée, il n'est pas possible de modifier son paramétrage.
 Voir aussi: p4700, p4710, p4711, p4712, p4713, p4714, p4715, p4716, p4720, p4721, p4722, p4730, p4731, p4732, p4733, p4780, p4781, p4782, p4783, p4789, p4795
 Remède: - Arrêter la fonction Trace avant le paramétrage.
 - Eventuellement démarrer Trace.
- 202075** **<Indication de lieu>Trace: Temps de déclenchement anticipé trop grand**
 Réaction: NEANT
 Acquiescement: NEANT
 Cause: Le temps de déclenchement anticipé doit être inférieur à la valeur de la durée d'enregistrement.
 Voir aussi: p4721, p4722

Remède: Vérifier la valeur du temps de déclenchement anticipé et l'adapter en conséquence.

202099 <Indication de lieu>Trace: Mémoire insuffisante

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: L'espace mémoire encore disponible sur la CU est insuffisant pour la fonction Trace.

Remède: Réduire les besoins en espace mémoire, par ex. comme suit :
 - Raccourcir la durée d'enregistrement.
 - Augmenter le temps de cycle d'enregistrement.
 - Diminuer le nombre de signaux à enregistrer.
 Voir aussi: r4708, r4799

202100 <Indication de lieu>CU: Temps mort de calcul du régulateur de courant trop court

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La valeur dans p0118 entraîne un temps mort pour le temps de cycle car elle précède la disponibilité de la consigne. Cela peut être dû par exemple au fait que les caractéristiques du système ne sont plus adaptées au paramétrage après un remplacement de composant.
 Valeur d'alarme (r2134, virgule flottante) :
 Valeur minimale de p0118 à laquelle plus aucun temps mort ne se produit.

Remède: - Mettre p0118 sur une valeur supérieure ou égale à la valeur d'alarme.
 - Mettre p0117 sur réglage automatique.
 - Vérifier les versions de firmware des composants concernés.
 Voir aussi: p0117, p0118

203500 <Indication de lieu>TM: Initialisation

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Lors de l'initialisation du Terminal Module, des bornes de la CU ou de la Terminal Board 30, une erreur logicielle interne s'est produite.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Le chiffre des milliers = 1 ...
 Les chiffres des unités, des dizaines et des centaines forment le numéro de composant (p0151) du module concerné.

Remède: - Mettre l'alimentation de la CU hors puis sous tension.
 - Contrôler la connexion DRIVE-CLiQ.
 - Remplacer éventuellement le Terminal Module.
 Le Terminal Module a dû être connecté directement à un connecteur femelle DRIVE-CLiQ de la CU.
 Si cette erreur persiste, remplacer le Terminal Module.

203501 <Indication de lieu>TM: Périodes d'échantillonnage Modification

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Les périodes d'échantillonnage des entrées/sorties ont été modifiées.
 La modification ne prend effet qu'après le prochain démarrage

Remède: Exécuter un Power On (coupure/rétablissement de la tension).

203505 <Indication de lieu>TM: Entrée analogique Rupture de fil

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le courant sur l'entrée analogique du TM est passé sous le seuil paramétré dans p4061 [x].
 Ce défaut ne peut apparaître que si p4056[x] = 3 (4 ... 20 mA avec surveillance).

Indice x = 0 : Entrée analogique 0 (X522.1 à .3)
 Indice x = 1 : Entrée analogique 1 (X522.4 à .5)
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Les chiffres des unités, des dizaines et des centaines forment le numéro de composant (p0151) du module concerné.
 Le chiffre des milliers identifie l'entrée analogique concernée : 0: Entrée analogique 0 (AI 0), 1 : Entrée analogique 1 (AI 1)

Remède: Vérifier si la liaison avec la source de signal a été interrompue.
 Vérifier le courant normalisé, le signal appliqué est éventuellement trop petit.
 Tenir compte du fait que l'entrée présente une résistance de charge de 250 ohms.
 Le courant d'entrée mesuré par le module TM peut être lu dans r4052 [x].

203550 <Indication de lieu>TM: Filtre de consigne de vitesse Fréquence propre > fréquence de Shannon

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La fréquence propre du filtre de consigne de vitesse (p1417) est supérieure la fréquence de Shannon.
 La fréquence de Shannon se calcule selon la formule suivante : $0,5 / p0115[0]$
 Voir aussi: p1417

Remède: Réduire la fréquence propre du filtre de consigne de vitesse (passe-bas PT2) (p1417).

203590 <Indication de lieu>TM: Module non prêt

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
 SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le Terminal Module en question n'envoie aucun signal "en attente" et aucun paramètre cyclique valide.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Numéro d'objet entraînement.

Remède: - Vérifier l'alimentation 24 V.
 - Contrôler la connexion DRIVE-CLiQ.

205000 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe radiateur

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le seuil d'alarme pour la surchauffe du radiateur de l'onduleur a été atteint. La réaction est réglée dans p0290.
 Si la température du tiroir radiateur augmente encore de 5 K, le défaut F30004 est généré.

Remède: Vérifier les éléments suivants :
 - La température ambiante se situe-t-elle dans les valeurs limites définies ?
 - Les conditions de charge et le cycle de charge sont ils définis en conséquence ?
 - Le système de refroidissement s'est-il arrêté ?

205001 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe semicond.

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le seuil d'alarme pour la surchauffe des semiconducteurs de puissance de l'onduleur a été atteint. La réaction est réglée dans p0290.
 Si la température du semi-conducteur augmente encore de 15 K, le défaut F30025 est généré.

Remède: Vérifier les éléments suivants :
 - La température ambiante se situe-t-elle dans les valeurs limites définies ?
 - Les conditions de charge et le cycle de charge sont ils définis en conséquence ?
 - Le système de refroidissement s'est-il arrêté ?

- Fréquence de découpage trop élevée ?
Voir aussi: r0037, p0290

205002 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe air arriv.

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le seuil d'alarme pour la température de l'air d'arrivée a été atteint. La réaction est réglée dans p0290.
Si la température de l'air d'arrivée augmente encore de 5 K, le défaut F30035 est généré.

Remède: Vérifier les éléments suivants :
- La température ambiante se situe-t-elle dans les valeurs limites définies ?
- Le ventilateur est-il tombé en panne ? Vérifier le sens de rotation.

205003 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe tiroir électronique

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le seuil d'alarme pour la surchauffe du tiroir de l'électronique a été atteint. La réaction est réglée dans p0290.
Si la température du tiroir de l'électronique augmente encore de 5 K, le défaut F30036 est généré.

Remède: Vérifier les éléments suivants :
- La température ambiante se situe-t-elle dans les valeurs limites définies ?
- Le ventilateur est-il tombé en panne ? Vérifier le sens de rotation.

205004 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe redresseur

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le seuil d'alarme pour la surchauffe du redresseur a été atteint. La réaction est réglée dans p0290.
Si la température du redresseur augmente de 5 K, le défaut F30037 est généré.

Remède: Vérifier les éléments suivants :
- La température ambiante se situe-t-elle dans les valeurs limites définies ?
- Les conditions de charge et le cycle de charge sont-ils définis en conséquence ?
- Le ventilateur est-il tombé en panne ? Vérifier le sens de rotation.
- Phase du réseau en panne ?
- Une branche du redresseur d'entrée présente-t-elle un défaut ?

205005 <Indication de lieu>Réfrigérant : Agent de refroidissement Débit trop faible

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Réfrigérant : Alarme - débit inférieur au seuil d'alarme

Remède:

205050 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : Libération des impulsions malgré suppression des impulsions

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une partie puissance annonce le déblocage des impulsions alors que les impulsions ne sont pas libérées.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro de l'objet entraînement concerné.

Remède: La partie puissance est défectueuse et elle doit être remplacée.

205051 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : Partie puissance Libération des impulsions manque

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Sur une ou plusieurs parties puissance, les impulsions n'ont pu être libérées.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro de l'objet entraînement concerné.

Remède: - Acquitter les défauts de la partie puissance encore présents.
- Bloquer les impulsions de la partie puissance concernée (p7001).

205052 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : Asymétrie exagérée du courant

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: L'écart des différents courants des parties puissance dépasse le seuil d'alarme indiqué dans p7010.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
1: Phase U.
2: Phase V.
3: Phase W.

Remède: - Bloquer les impulsions de la partie puissance défectueuse (p7001).
- Vérifier les câbles de raccordement. Les mauvais contacts peuvent causer des pics de courant.
- Les inductances moteur sont asymétriques ou défectueuses et elles doivent être remplacées.
- Les convertisseurs de courant doivent être calibrés ou remplacés.

205053 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : Asymétrie exagérée de la tension du circuit intermédiaire

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: L'écart des valeurs de la mesure de la tension du circuit intermédiaire dépasse le seuil d'alarme indiqué dans p7011.

Remède: - Bloquer les impulsions de la partie puissance défectueuse (p7001).
- Vérifier les câbles de raccordement.
- La mesure de la tension du circuit intermédiaire est erronée. Le dispositif doit être calibré ou la mesure renouvelée.

205055 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : Parties puissance avec des numéros de code différents

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les numéros de code des parties puissance ne sont pas concordants.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
paramètre dans lequel le premier numéro de code différent a été détecté.

Remède: Pour les couplages en parallèle, seules les parties puissance avec des caractéristiques identiques peuvent être utilisées.

205056 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : Partie puissance Versions EPROM différentes

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les versions EEPROM des parties puissance ne sont pas concordantes.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
paramètre dans lequel le premier numéro de version divergent a été détecté.

Remède: Pour les couplages en parallèle, seules les parties puissance avec des versions EEPROM identiques peuvent être utilisées.

205057 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : Partie puissance Version de firmware différente

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les versions de firmware des parties puissance couplées en parallèle ne sont pas concordantes.

Valeur de défaut (r0949, décimal) : paramètre dans lequel le premier numéro de version divergent a été détecté.

Remède: Pour les couplages en parallèle, seules les parties puissance avec des versions de firmware identiques peuvent être utilisées.

205058 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : VSM Versions EEPROM différentes

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les versions EEPROM des Voltage Sensing Modules (VSM) ne sont pas concordantes.

Valeur de défaut (r0949, décimal) : paramètre dans lequel le premier numéro de version divergent a été détecté.

Remède: Pour les couplages en parallèle, seuls les Voltage Sensing Modules (VSM) avec versions EEPROM identiques peuvent être utilisés.

205059 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : VSM Version firmware différente

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les versions de firmware des Voltage Sensing Modules (VSM) ne sont pas concordantes.

Valeur de défaut (r0949, décimal) : paramètre dans lequel le premier numéro de version divergent a été détecté.

Remède: Pour les couplages en parallèle, seuls les Voltage Sensing Modules (VSM) avec versions de firmware identiques peuvent être utilisés.

205060 <Indication de lieu>Couplage en parallèle : Partie puissance Version de firmware non compatible

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Pour les couplages en parallèle des parties puissance, la version de firmware V02.30.01.00 ou supérieure est requise.

Remède: Effectuer une mise à jour du firmware de la partie puissance (version V02.30.01.00 ou supérieure).

205061 <Indication de lieu>Couplage en parallèle Alimentation VSM Nombre

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Pour des unités d'alimentation type châssis : Le nombre des Voltage Sensing Modules (VSM) raccordés et actifs ne coïncide pas avec le nombre de parties puissance (couplées en parallèle)..

Valeur de défaut (r0949, décimal) : Nombre de VSM actuellement affectés à l'objet entraînement.

Remède: Adapter le nombre de VSM.

206000 <Indication de lieu>Alimentation : Précharge Délai de timeout dépassé

Réaction: ARRET2 (ARRET1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Après la mise sous tension du contacteur réseau, la partie puissance ne signale pas l'état READY à l'intérieur du délai de timeout (p0857).
La fin de la précharge du circuit intermédiaire n'a pas été détectée pour les raisons suivantes :

- Absence de tension réseau.
- Le contacteur réseau n'est pas fermé.
- La tension réseau est trop faible.
- La partie puissance a détecté une erreur interne.
- Présence d'un court-circuit dans le circuit intermédiaire.
- Présence d'un défaut à la terre dans le circuit intermédiaire.
- Les résistances de précharge sont surchauffées car un trop grand nombre de précharges par unité de temps a été effectué.
- Les résistances de précharge sont surchauffées car la capacité du circuit intermédiaire est trop grande (20 mF max.).
- Réglage incorrect de la tension réseau.

Voir aussi: p0857

Remède:

- Contrôler la tension réseau
- Vérifier ou commander le contacteur réseau.
- Contrôler le timeout p0857 et l'augmenter le cas échéant.
- Tenir compte des autres signalisations de défaut de la partie puissance le cas échéant.
- Contrôler la présence éventuelle d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre sur le circuit intermédiaire.
- Attendre le refroidissement des résistances de précharge.
- Réduire la capacité du circuit intermédiaire en supprimant des parties puissance ou des modules supplémentaires.
- Vérifier le réglage de la tension réseau (p0210).

206010 <Indication de lieu>Alimentation : Partie puissance EP 24 V manque en service

Réaction: ARRET2 (ARRET1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le déblocage des impulsions via la borne EP sur le Line Module (X21.3, X21.4) a été désactivé pendant le fonctionnement.

Remède:

- Ne pas ouvrir le disjoncteur réseau au cours du fonctionnement mais seulement après suppression des impulsions.
- Contrôler le câblage de l'entrée EP (X21.3, X21.4) sur le Line Module et éliminer le mauvais contact.

206050 <Indication de lieu>Alimentation : Mode Smart non supporté

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La partie puissance ne supporte pas le mode de fonctionnement Smart.

Remède:

- Régler la période d'échantillonnage p0115[0] $\geq 250 \mu s$ en donnant la valeur par défaut au préréglage de la période d'échantillonnage (p0112).
- Désactivation du mode Smart avec p3400 et tension de raccordement p0210 $\leq 415 V$.
- Mise à niveau du logiciel et/ou du matériel de la partie puissance pour le mode Smart (r0192).

Voir aussi: r0192

206100 <Indication de lieu>Alimentation : Coupure suite à sous-tension réseau

Réaction: ARRET2 (ARRET1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La valeur filtrée (stationnaire) de la tension réseau est inférieure au seuil de défaut (p0283).
Condition d'alarme : $U_{eff} < p0283 * p0210$.
Valeur de défaut (r0949, virgule flottante) :
Tension réseau stationnaire courante.

Remède:	Voir aussi: p0283 - Contrôler le réseau. - Vérifier la tension de raccordement (p0210). - Contrôler le seuil d'erreur (p0283).
206105	<Indication de lieu>Alimentation : Sous-tension réseau
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La valeur filtrée (stationnaire) de la tension réseau est inférieure au seuil d'alarme (p0282). Condition d'alarme : $U_{eff} < p0282 * p0210$. Valeur d'alarme (r2124, virgule flottante) : Tension réseau stationnaire courante. Voir aussi: p0282
Remède:	- Contrôler le réseau. - Vérifier la tension de raccordement (p0210). - Contrôler le seuil d'alarme (p0282).
206200	<Indication de lieu>Alimentation : Coupure d'une ou plusieurs phases réseau
Réaction:	ARRET2 (ARRET1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Panne d'une ou plusieurs phases réseau. Le défaut peut se produire dans deux conditions de fonctionnement : 1. Au cours de la phase de mise sous tension de l'unité d'alimentation. L'angle de phase réseau mesuré s'écarte de la courbe habituelle sur un système triphasé, une synchronisation du PLL est impossible. 2. Au cours du fonctionnement de l'unité d'alimentation. Après la détection d'un creux de tension (A06205) dans une ou plusieurs phases réseau, un défaut s'est produit dans un laps de temps de 100 ms (voir éventuellement les autres signalisations). Cause probable du défaut : - Creux de tension ou coupure de phase côté secteur d'une durée supérieure à 10 ms. - Surcharge côté charge avec courant d'impulsion de crête. - Inductance de commutation manquante.
Remède:	- Contrôler le réseau et les fusibles. - Contrôler la connexion et la taille de l'inductance de commutation réseau. - Vérifier la charge. Voir aussi: p3463
206205	<Indication de lieu>Alimentation : Creux de tension pour au moins une phase réseau
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Creux de tension ou surtension dans une ou plusieurs phases réseau détecté en fonctionnement. Les impulsions sont verrouillées ensuite pendant une durée de 10 ms. La signalisation "prêt" de l'unité d'alimentation dans r0863.0 subsiste, la suppression des impulsions dû à la coupure de phase est signalée dans r3405.2. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Type d'erreur interne du tracé de l'angle de phase réseau.
Remède:	- Contrôler le réseau et les fusibles. - Contrôler la qualité et la puissance du réseau. - Vérifier la charge. Voir aussi: r3405, p3463

206210	<Indication de lieu>Alimentation : Courant total trop élevé
Réaction:	ARRET2 (ARRET1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La somme lissée des courants de phase ($i_1 + i_2 + i_3$) est supérieure à 4 % du courant maximal de la partie puissance (r0209). Causes possibles : - Il existe un défaut à la terre dans le circuit intermédiaire qui entraîne un courant total élevé (r0069.6). La composante continue dans les courants de secteur peut entraîner une détérioration/destruction de la partie puissance, de l'inductance de commutation ou du filtre réseau. - Le réglage du zéro de la mesure de courant n'a pas été effectué (p3491, A06602). - Mesure de courant défectueuse dans la partie puissance. Valeur de défaut (r0949, virgule flottante) : Somme lissée des courants de phase.
Remède:	- Vérifier s'il existe, dans le circuit intermédiaire, un défaut à la terre de basse ou de haute impédance et corriger éventuellement ce défaut. - Augmenter le délai de timeout de la mesure d'offset du courant (p3491). - Remplacer éventuellement la partie puissance.
206215	<Indication de lieu>Alimentation : Courant total élevé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La somme lissée des courants de phase ($i_1 + i_2 + i_3$) est supérieure à 3 % du courant maximal de la partie puissance (r0209). Causes possibles : - Il existe un défaut à la terre dans le circuit intermédiaire qui entraîne un courant total élevé (r0069.6). La composante continue dans les courants de secteur peut entraîner une détérioration/destruction de la partie puissance, de l'inductance de commutation ou du filtre réseau. - Le réglage du zéro de la mesure de courant n'a pas été effectué (p3491, A06602). - Mesure de courant défectueuse dans la partie puissance. Valeur d'alarme (r2124, virgule flottante) : Somme lissée des courants de phase.
Remède:	- Vérifier s'il existe, dans le circuit intermédiaire, un défaut à la terre de basse ou de haute impédance et corriger éventuellement ce défaut. - Augmenter le délai de timeout de la mesure d'offset du courant (p3491). - Remplacer éventuellement la partie puissance.
206250	<Indication de lieu>Alimentation : Condensateurs du filtre réseau défectueux dans au moins une phase
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Changement de capacité du filtre réseau détectée dans au moins une phase réseau. Les tensions et courants de phase du filtre réseau mesurées avec un Voltage Sensing Module (VSM) présentent un écart des capacités du filtrage par rapport à la valeur paramétrée dans p0221. Une modification ou un défaut des condensateurs du filtre réseau provoque un décalage des fréquences de résonance et peut endommager gravement le système. Valeur d'alarme (r2124, virgule flottante) : Capacité actuelle calculée en μF (arrondie à la valeur entière). Le premier chiffre après la virgule indique le numéro de la phase (1, 2, 3) avec l'écart de capacité.
Remède:	- Contrôler la valeur paramétrée de la capacité du filtrage (p0221). - Contrôler le câblage correct du Voltage Sensing Module (VSM) :

Les tensions différentielles u12 et u23 doivent être présentes aux entrées 100 V/690 V du Voltage Sensing Module. Les courants de phase du filtre réseau doivent être présents aux entrées 10 V via un transformateur de courant.

- Contrôler les niveaux d'alarme pour l'écart admissible de la capacité du filtrage (p3676).
 - Contrôler la normalisation de la mesure de tension réseau avec le Voltage Sensing Module (p3660).
 - Contrôler la normalisation de la mesure de courant de filtre avec le Voltage Sensing Module (p3670).
 - Contrôler les condensateurs du filtre réseau et remplacer ce dernier le cas échéant.
- Voir aussi: p0221, p3660, p3670, p3676

206300 <Indication de lieu>Alimentation : Tension réseau trop élevée lors de la mise sous tension

Réaction: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La tension réseau effective Ueff était si élevée à la mise sous tension qu'aucun fonctionnement régulé n'est possible sans dépassement de la tension maximale admissible dans le circuit intermédiaire (p0280).
Condition de défaut : $U_{eff} * 1,5 > p0280$.
Valeur de défaut (r0949, virgule flottante) :
La plus petite tension de circuit intermédiaire régulée possible pour la tension réseau actuellement présente.
Voir aussi: p0280

Remède:

- Contrôler la tension réseau
- Contrôler la tension maximale du circuit intermédiaire et l'augmenter le cas échéant (p0280).
- Vérifier la tension de raccordement et la comparer avec la tension réseau effective (p0210).
- Vérifier si la partie puissance est dimensionnée pour la tension réseau disponible.

Voir aussi: p0210, p0280

206301 <Indication de lieu>Alimentation : Surtension réseau

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La valeur filtrée (stationnaire) de la tension réseau effective Ueff est supérieure au seuil d'alarme (p0281).
Condition d'alarme : $U_{eff} > p0281 * p0210$.
Valeur d'alarme (r2124, virgule flottante) :
Tension réseau stationnaire courante.
Voir aussi: p0281

Remède:

- Contrôler le réseau.
- Vérifier la tension de raccordement (p0210).
- Contrôler le seuil d'alarme (p0281).

Voir aussi: p0210, p0281

206310 <Indication de lieu>Alimentation : Paramétrage erroné de la tension d'alimentation (p0210).

Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Une fois la précharge terminée, la tension de réseau Ueff est calculée à l'aide de la tension du circuit intermédiaire mesurée. Cette tension Ueff ne se trouve pas à l'intérieur de la plage de tolérance de la tension réseau.
Pour la plage de tolérance, on aura : $85 \% * p0210 < U_{eff} < 110 \% * p0210$.
Valeur d'alarme (r2124, virgule flottante) :
Tension de réseau Ueff présente.
Voir aussi: p0210

Remède: - Contrôler la tension de raccordement paramétrée et la modifier le cas échéant (p0210).
 - Contrôler la tension réseau.
 Voir aussi: p0210

206350 <Indication de lieu>Alimentation : Fréquence réseau mesurée trop élevée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La fréquence réseau présente $f_{\text{réseau}}$ est supérieure au seuil d'alarme paramétré ($f_{\text{réseau}} > p0211 * p0284$).
 L'alarme peut se produire dans deux conditions de fonctionnement :
 1. Au cours de la phase de mise sous tension de l'unité d'alimentation.
 Conséquence :
 La synchronisation de l'unité d'alimentation avec le réseau est interrompue puis redémarrée.
 2. Au cours du fonctionnement de l'unité d'alimentation.
 Conséquence :
 L'unité d'alimentation reste dans l'état de fonctionnement et l'alarme A6350 est générée.
 Indique un grave défaut de fonctionnement.
 Valeur d'alarme (r2124, virgule flottante) :
 Fréquence réseau actuellement déterminée.
 Voir aussi: p0284

Remède: - Contrôler la fréquence réseau paramétrée et la modifier le cas échéant (p0211).
 - Contrôler le seuil d'alarme (p0284).
 - Contrôler la connexion du réseau.
 - Contrôler la qualité du réseau.
 Voir aussi: p0211, p0284

206351 <Indication de lieu>Alimentation : Fréquence réseau mesurée trop basse

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La fréquence réseau présente $f_{\text{réseau}}$ est inférieure au seuil d'alarme paramétré ($f_{\text{réseau}} < p0211 * p0285$).
 L'alarme peut se produire dans deux conditions de fonctionnement :
 1. Au cours de la phase de mise sous tension de l'unité d'alimentation.
 Conséquence :
 La synchronisation de l'unité d'alimentation avec le réseau est interrompue puis redémarrée.
 2. Au cours du fonctionnement de l'unité d'alimentation.
 Conséquence :
 L'unité d'alimentation reste dans l'état de fonctionnement et l'alarme A6351 est générée.
 Indique un grave défaut de fonctionnement.
 Valeur d'alarme (r2124, virgule flottante) :
 Fréquence réseau actuellement déterminée.
 Voir aussi: p0285

Remède: - Contrôler la fréquence réseau paramétrée et la modifier le cas échéant (p0211).
 - Contrôler le seuil d'alarme (p0285).
 - Contrôler la connexion du réseau.
 - Contrôler la qualité du réseau.
 Voir aussi: p0211, p0285

206400 <Indication de lieu>Alimentation : Identification des données réseau sélectionnée/active

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Identification des paramètres réseau sélectionnée/active.
 Au prochain déblocage des impulsions, l'inductance réseau et la capacité du circuit intermédiaire seront mesurées.

Remède:	Voir aussi: p3410 Aucun dépannage nécessaire.
206500	<Indication de lieu>Alimentation : Synchronisation réseau impossible
Réaction:	ARRET2 (ARRET1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La synchronisation du réseau n'est pas possible dans le délai imparti. La synchronisation de l'unité d'alimentation avec le réseau a été répétée en raison de l'annulation de la fréquence réseau déterminée avec une valeur trop faible ou trop élevée. Après 20 tentatives, la synchronisation et de ce fait le processus de mise en marche sont abandonnés.
Remède:	- Contrôler la fréquence réseau paramétrée et la modifier le cas échéant (p0211). - Contrôler les seuils d'erreur (p0284, p0285). - Contrôler la connexion du réseau. - Contrôler la qualité du réseau. Voir aussi: p0211, p0284, p0285
206601	<Indication de lieu>Alimentation : Mesure de l'offset de courant interrompue
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Défaut de la mesure de courant ou présence d'un courant continu au cours de la mesure d'offset. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : 1: S'est produit à un courant de phase plus élevé durant le réglage de l'offset de courant. 2: L'écart de courant mesuré est supérieur à 3 % du courant de transformateur maximal admissible (en raison, par exemple, d'un défaut à la terre dans le circuit intermédiaire).
Remède:	Pour une valeur d'alarme = 1 : - Solution possible en cas d'absence de contacteur réseau : Mettre le réseau en marche suffisamment longtemps avant un ARRET1 = 1. Pour une valeur d'alarme = 2 : - Défaut de la mesure de courant ou présence d'un courant continu au cours de la mesure d'offset. - Vérifier le circuit intermédiaire pour un défaut à la terre.
206602	<Indication de lieu>Alimentation : Mesure de l'offset de courant impossible
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Après un ARRET1 = 1, aucune mesure valide de l'offset de courant n'a pu être effectuée avant la mise sous tension du contacteur réseau pendant le délai de timeout (p3491). Le calibrage de la mesure de courant de phase est abandonné. Les offsets de courant sont mis à zéro. Voir aussi: p3491
Remède:	- Vérifier le circuit intermédiaire pour un défaut à la terre. Un défaut à la terre peut entraîner la destruction de composants. - Vérifier le réglage du délai de timeout et l'augmenter le cas échéant (p3491). Pour le calibrage de courant, 100 ms au moins sont nécessaires (p3491 > 100 ms). Attention : Sans calibrage de la mesure de courant, la qualité de la régulation de tension du circuit intermédiaire se trouve réduite selon les circonstances. Voir aussi: p3491
206800	<Indication de lieu>Alimentation : Tension stationnaire maximale de circuit intermédiaire atteinte
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT

- Cause:** La consigne de la tension de circuit intermédiaire a atteint la tension stationnaire maximale paramétrée dans p0280.
La surélévation de la tension de circuit intermédiaire est effectuée par le régulateur de réserve de réglage pour les raisons suivantes :
- Réserve de réglage trop petite (p3480).
 - Tension réseau trop élevée.
 - Tension de raccordement paramétrée trop petite (p0210).
 - Valeur de consigne trop élevée pour le courant réactif du réseau.
- Remède:**
- Vérifier le réglage de la tension de raccordement (p0210).
 - Rechercher la présence éventuelle de surtensions sur le réseau.
 - Diminuer la réserve de réglage (p3480).
 - Diminuer la valeur de consigne du courant réactif.
- Voir aussi: p0210, p0280, p3480

207011 <Indication de lieu>Entraînement : Surchauffe moteur

- Réaction:** ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, STOP 2, STOP1)
- Acquittement:** IMMEDIAT
- Cause:** KTY :
La température du moteur a dépassé le seuil de défaut (p0605) ou la temporisation (p0606) après dépassement du seuil d'alarme (p0604) a expiré.
VECTOR : La réaction paramétrée dans p0610 se produit :
CTP :
Le seuil de déclenchement de 1650 ohms a été dépassé et la temporisation (p0606) a expiré.
VECTOR : La réaction paramétrée dans p0610 se produit :
Causes possibles :
- Le moteur est surchargé.
 - La température ambiante est trop élevée.
- Voir aussi: p0604, p0605, p0606
- Remède:**
- Diminuer la charge du moteur.
 - Contrôler la température ambiante.
- Voir aussi: p0604, p0605, p0606

207015 <Indication de lieu>Entraînement : Sonde thermométrique moteur Alarme

- Réaction:** NEANT
- Acquittement:** NEANT
- Cause:** Un défaut a été détecté lors de l'évaluation de la sonde thermométrique réglée dans p0600 et p0601.
Avec l'erreur, la temporisation est déclenchée dans p0607. Si l'erreur persiste à expiration de ce délai, le défaut F07016 est généré au plus tôt une seconde après l'alarme A07015.
Causes possibles :
- Rupture de fil ou sonde non connectée (KTY : R > 1630 ohms).
 - Résistance mesurée trop faible (CTP : R < 30 ohms, KTY : R < 340 ohms).
- Nota :**
Pour des moteurs asynchrones, la surveillance de température bascule sur la valeur de modèle.
Sur les machines synchrones, la surveillance de température est désactivée et la température ambiante est indiquée dans r0035.
- Remède:**
- Vérifier le raccordement de la sonde
 - Vérifier le paramétrage (p0600, p0601).
- Voir aussi: p0600, p0601, p0607

207016 <Indication de lieu>Entraînement : Sonde thermométrique moteur Défaut

- Réaction:** ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE, STOP 2, STOP1)
- Acquittement:** IMMEDIAT
- Cause:** Un défaut a été détecté lors de l'évaluation de la sonde thermométrique réglée dans p0600 et p0601.

Causes possibles :

- Rupture de fil ou sonde non connectée (KTY : $R > 1630$ ohms).
- Résistance mesurée trop faible (CTP : $R < 30$ ohms, KTY : $R < 340$ ohms).

Nota :

Pour des moteurs asynchrones, la surveillance de température bascule sur la valeur de modèle.

Sur les machines synchrones, la surveillance de température est désactivée et la température ambiante est indiquée dans r0035.

En cas d'alarme A07015, la temporisation est déclenchée dans p0607. Si l'erreur persiste à expiration de ce délai, le défaut F07016 est généré au plus tôt une seconde après l'alarme A07015.

Voir aussi: p0607

- Remède:
- Vérifier le raccordement de la sonde
 - Vérifier le paramétrage (p0600, p0601).
 - Moteurs asynchrones : Désactiver l'erreur du capteur de température (p0607 = 0).
- Voir aussi: p0600, p0601, p0607

207080 &ltIndication de lieu>Entraînement : Paramètres de régulation erroné

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Les paramètres de régulation sont erronés (p. ex. p0356 = dispersion L = 0).
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
La valeur de défaut contient le numéro du paramètre concerné.
Les numéros de paramètres suivants ne se présentent en tant que valeurs de défaut que pour les entraînements de type Vector :
p0310, pour les moteurs synchrones : p0341, p0344, p0350, p0357
Les numéros de paramètres suivants ne se présentent pas en tant que valeurs de défaut pour les moteurs synchrones :
p0354, p0358, p0360
Voir aussi: p0310, p0311, p0341, p0344, p0350, p0354, p0356, p0358, p0360, p0400, p0640, p1082, p1300

Remède: Modifier les paramètres indiqués par la valeur de défaut (r0949) (p. ex. p0640 = limite de courant > 0).
Voir aussi: p0311, p0341, p0344, p0350, p0354, p0356, p0358, p0360, p0400, p0640, p1082

207082 &ltIndication de lieu>Macro : Exécution impossible

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Impossible d'exécuter la macro.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
L'octet 1 contient le code d'erreur, l'octet 2 contient d'éventuelles informations complémentaires et le mot de poids fort contient le numéro du paramètre concerné, dans la mesure où celui-ci est disponible.
Codes d'erreur :
Erreur dans le paramètre de déclenchement même :
-20 Le fichier appelé n'est pas valide pour le paramètre 15
-21 Le fichier appelé n'est pas valide pour le paramètre 700
-22 Le fichier appelé n'est pas valide pour le paramètre 1000
-23 Le fichier appelé n'est pas valide pour le paramètre 1500
-24 Le type de données de l'une des balises (TAG) est incorrect (par ex. : Index, Number ou Bit n'est pas U16)
Erreur dans les paramètres à régler :
-25 ErrorLevel a une valeur non définie
-26 Mode a une valeur non définie
-27 Une valeur a été insérée dans la balise Value en tant que chaîne de caractères (String) différente de "DEFAULT"

- 31 Type de DO saisi inconnu
- 32 Aucun appareil n'a été trouvé pour le numéro de DO déterminé
- 34 Un paramètre de déclenchement a été appelé de manière récursive
- 35 L'écriture du paramètre via macro n'est pas autorisée
- 36 La vérification de la description des paramètres a échoué, paramètre en lecture seule, absent, type de données, plage de valeurs ou affectation erroné(e).
- 37 Le paramètre source d'une connexion FCOM n'a pas pu être déterminé
- 38 Un indice a été réglé pour un paramètre non indexé
- 39 Aucun indice n'a été réglé pour un paramètre indexé
- 41 Une opération sur bit n'est autorisée que pour des paramètres de format DISPLAY_BIN
- 42 Une valeur différente de 0 ou 1 a été réglée pour une opération sur bit
- 43 La lecture du paramètre à modifier par l'opération sur bit a échoué
- 51 Le réglage usine pour DEVICE doit uniquement être exécuté sur le DEVICE
- 61 Echec de réglage d'une valeur

Remède: - Contrôler le paramètre concerné.
 - Contrôler le fichier de la macro et les connexions FCOM.
 Voir aussi: p0015, p0700, p1000, p1500

207083 <Indication de lieu>Macro : Fichier ACX non trouvé

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le fichier ACX (fichier PM) à exécuter n'a pas été localisé dans le répertoire correspondant.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Numéro du paramètre utilisé pour le démarrage de l'exécution.

Voir aussi: p0015, p0700, p1000, p1500

Remède: - Vérifier si le fichier est présent dans le répertoire correspondant de la carte CompactFlash.

Exemple :

Si p0015 = 1501, le fichier ACX sélectionné doit se trouver dans le répertoire suivant :

... /PMACRO/DEVICE/P15/PM001501.ACX

207084 <Indication de lieu>Macro : Condition pour WaitUntil pas remplie

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La condition d'attente réglée dans la macro n'a pas été remplie dans un certain nombre de tentatives.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Numéro de paramètre pour lequel la condition a été posée.

Remède: Vérifier la condition pour la boucle WaitUntil et effectuer les corrections requises.

207085 <Indication de lieu>Entraînement : Paramètre de commande/régulation modifié

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Les paramètres de la commande / de la régulation ont obligatoirement été modifiés car, en raison d'autres paramètres, ils ont dépassé les limites dynamiques.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

La valeur de défaut contient le numéro du paramètre modifié.

Voir aussi: p0640, p1082, p1300, p1800

Remède: Aucune modification de paramètre n'est nécessaire car les paramètres ont déjà été limités de manière cohérente.

207090	<Indication de lieu>Entraînement : Limite de couple haute inférieure à la limite basse
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La limite supérieure du couple supérieure est inférieure à sa limite inférieure.
Remède:	Si le paramètre P1 est relié à p1522 et le paramètre P2 à p1523, il faut s'assurer que P1 >= P2.
207100	<Indication de lieu>Entraînement : Périodes d'échantillonnage non réinitialisables
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Lors de la réinitialisation des paramètres d'entraînement (p0976), les périodes d'échantillonnage ne sont pas réinitialisables via p0111, p0112, p0115. Valeur de défaut (r0949, décimal) : paramètre dont le réglage empêche la réinitialisation des périodes d'échantillonnage. Voir aussi: p0110
Remède:	- Continuer à utiliser les périodes d'échantillonnage réglées. - Rétablir la valeur initiale du temps de cycle de base p0110[0] avant de réinitialiser les paramètres d'entraînement. Voir aussi: p0110
207110	<Indication de lieu>Entraînement : Périodes d'échantillonnage et temps de cycle de base incompatibles
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Les périodes d'échantillonnage paramétrées ne sont pas compatibles avec le temps de cycle de base. Valeur de défaut (r0949, décimal) : La valeur de défaut indique le paramètre concerné. Voir aussi: p0110, p0111, p0115
Remède:	Introduire des périodes d'échantillonnage identiques au temps de cycle de base, par ex. en sélectionnant p0112. Pour ce faire, tenir compte du temps de cycle de base sélectionné dans p0111. Les périodes d'échantillonnage ne peuvent être changées manuellement dans p0115 que dans le réglage par défaut des périodes d'échantillonnage au niveau expert (p0112). Voir aussi: p0110, p0111, p0112, p0115
207111	<Indication de lieu>Entraînement : POWER ON dû aux périodes d'échantillonnage
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, FREIN CC)
Acquittement:	POWER ON
Cause:	Une modification des périodes d'échantillonnage p0112, p0115 est impossible en fonctionnement. Un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension) est requis. Valeur de défaut (r0949, décimal) : La valeur de défaut indique le paramètre concerné.
Remède:	- Sauvegarder (p0009 = 0 et p0977 = 1). - Exécuter un POWER ON.
207200	<Indication de lieu>Entraînement : Maîtrise de commande Ordre MARCH/ARRET1 appliqué
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'ordre MARCH/ARRET1 n'est pas 0, soit sur entrée binecteur p0840 (CDS actuel) ou sur le mot de commande p3982, bit 0.

Remède: Le signal sur l'entrée binecteur p0840 (CDS actuel) tout comme p3982 bit 0 doivent être 0.

207210 <Indication de lieu>Prise de commande par PC/AOP verrouillée

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La prise de commande est verrouillée sur l'entrée binecteur p3985.

Remède: Modifier le signal sur l'entrée binecteur p3985.

207220 <Indication de lieu>Entraînement : Pilotage par API désactivé en service

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le signal de "pilotage par l'API" a été supprimé pendant le fonctionnement.
 - La connexion de l'entrée binecteur pour le "pilotage par l'API" est erronée (p0854).
 - L'automate a supprimé le signal de "pilotage par l'API" pendant le fonctionnement.
 - La transmission de données via le bus de terrain (maître - entraînement) a été interrompu pendant le fonctionnement.

Remède: - Vérifier la connexion de l'entrée binecteur pour le "pilotage par l'API" (p0854).
 - Vérifier le signal de "pilotage par l'API" et le mettre en marche éventuellement.
 - Vérifier le transfert de données via le bus de terrain (maître - entraînement).

Nota :

Si l'entraînement doit continuer à fonctionner après désactivation du signal "Conduite par AP", la réaction sur défaut doit être paramétrée sur "AUCUN".

207300 <Indication de lieu>Entraînement : Contacteur réseau Absence de signalisation en retour

Réaction: ARRET2 (AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: - Le contacteur réseau n'a pas pu être fermé en l'espace du temps p0861.
 - Le contacteur réseau n'a pas pu être ouvert en l'espace du temps p0861.
 - Le contacteur réseau est retombé en fonctionnement.
 - Le contacteur réseau est fermé bien que le variateur soit coupé.

Remède: - Vérifier le réglage de p0860.
 - Vérifier la boucle de signalisation en retour du contacteur réseau.
 - Augmenter le délai de timeout dans p0861.
 Voir aussi: p0860, p0861

207350 <Indication de lieu>Entraînement : Détecteur paramétré sur la sortie TOR

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le détecteur est connecté sur une entrée/sortie TOR bidirectionnelle et la borne est réglée comme une sortie.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

9: DI/DO 9 (X122.8)

10: DI/DO 10 (X122.10)

11: DI/DO 11 (X122.11)

13: DI/DO 13 (X132.8)

14: DI/DO 14 (X132.10)

15: DI/DO 15 (X132.11)

Remède: - Régler la borne comme entrée (p0728).
 - Désélectionner des détecteurs (p0488, p0489, p0580).

207400 <Indication de lieu>Entraînement : Régulateur de tension maximale de circuit intermédiaire actif

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

- Cause:** Le régulateur de tension du circuit intermédiaire a été activé par le dépassement du seuil supérieur d'entrée en action (r1242).
Les temps de descente sont augmentés automatiquement pour maintenir la tension du circuit intermédiaire (r0026) à l'intérieur des limites admissibles. Un écart de régulation apparaît entre la vitesse de consigne et la vitesse réelle.
Lors de la coupure du régulateur de tension du circuit intermédiaire, la sortie du générateur de rampe est réglée sur la mesure de vitesse.
Voir aussi: p1240
- Remède:** Dans le cas où une intervention du régulateur n'est pas souhaitée :
- Augmenter les temps de descente
- Désactiver le régulateur de Vdc_max.
Lorsque les temps de descente ne doivent pas être modifiés :
- Utiliser le hacheur ou l'unité de récupération

207402 <Indication de lieu>Entraînement : Régulateur de tension minimale de circuit intermédiaire actif

- Réaction:** NEANT
- Acquittement:** NEANT
- Cause:** Le régulateur de tension du circuit intermédiaire a été activé par le dépassement du seuil inférieur d'entré en action (r1246).
L'énergie cinétique du moteur est utilisée pour soutenir la tension du circuit intermédiaire.
De ce fait, l'entraînement décélère.
Voir aussi: p1240
- Remède:** L'alarme disparaît avec le retour du secteur.

207403 <Indication de lieu>Entraînement : Seuil inférieur de tension de circuit intermédiaire atteint

- Réaction:** ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)
- Acquittement:** IMMEDIAT
- Cause:** La surveillance de la tension du circuit intermédiaire est active (p1240 = 2, 3) et le seuil inférieur de tension du circuit intermédiaire (p1248) a été atteint à l'état "fonctionnement".
- Remède:**
- Contrôler la tension réseau
- Vérifier le module d'alimentation.
- Abaisser le seuil inférieur de tension du circuit intermédiaire (p1248).
- Désactiver la surveillance de tension du circuit intermédiaire (p1240 = 0).

207404 <Indication de lieu>Entraînement : Seuil supérieur de tension de circuit intermédiaire atteint

- Réaction:** ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)
- Acquittement:** IMMEDIAT
- Cause:** La surveillance de la tension du circuit intermédiaire est active (p1240 = 1, 3) et le seuil supérieur de tension du circuit intermédiaire (p1244) a été atteint à l'état "fonctionnement".
- Remède:**
- Contrôler la tension réseau
- Contrôler le module d'alimentation ou le Braking Module.
- Augmenter le seuil supérieur de tension du circuit intermédiaire (p1244).
- Désactiver la surveillance de tension du circuit intermédiaire (p1240 = 0).

207410 <Indication de lieu>Entraînement : Sortie du régulateur de courant limitée

- Réaction:** ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
- Acquittement:** IMMEDIAT
- Cause:** La condition "I_mes = 0 et Uq_csg_1 pendant plus de 16 ms en limitation" est présente.
Elle peut avoir les causes suivantes :
- Moteur non connecté ou contacteur de moteur ouvert.
- Aucune tension de circuit intermédiaire disponible.
- Modules de moteur défectueux.
- La fonction "Reprise au vol" n'est pas activée.

- Remède:
- Raccorder le moteur ou vérifier le contacteur du moteur.
 - Vérifier la tension du circuit intermédiaire (r0070).
 - Vérifier les modules de moteur.
 - Activer la fonction "Reprise au vol" (p1200).
- 207411 <Indication de lieu>Entraînement : Sortie du régulateur de flux limitée**
- Réaction: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause:
- La consigne de flux indiquée ne peut pas être atteinte bien qu'une valeur de 90% du courant maximal a été spécifiée.
- Les paramètres du moteur sont erronés.
 - Les paramètres du moteur et le couplage du moteur (étoile/triangle) ne concordent pas.
 - La limite du courant est réglée trop bas pour le moteur.
 - Moteur asynchrone (sans codeur, mode commande) en limitation I2t.
 - Le module moteur est trop faible.
- Remède:
- Corriger les paramètres du moteur.
 - Vérifier le couplage du moteur.
 - Corriger les limites du courant (p0640, p0323).
 - Réduire la charge du moteur asynchrone.
 - Installer éventuellement un module moteur plus puissant.
- 207412 <Indication de lieu>Entraînement : Angle de commutation erroné (modèle de moteur)**
- Réaction: CODEUR (ARRET2, AUCUNE)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause:
- Un angle de commutation erroné a été détecté, qui peut entraîner une contre-réaction positive sur le régulateur de vitesse. La comparaison entre angle de position des pôles fourni par le codeur et le modèle du moteur a révélé une différence trop grande (angle électrique > 80°).
- Le codeur du moteur est mal positionné par rapport aux aimants.
 - Le codeur du moteur est endommagé.
 - Erreur de réglage du décalage d'angle de commutation (p0431).
 - Les données pour le calcul du modèle de moteur sont réglées de manière incorrecte (p0356 (inductance de fuite stator) et/ou p0350 (résistance stator) et/ou p0352 (résistance du câble)).
 - La vitesse de commutation pour le modèle de moteur est trop faible (p1752). La surveillance est seulement active au-dessus de la vitesse de commutation.
- Remède:
- Si le montage du codeur a été modifié, réajuster le codeur.
 - Remplacer le codeur de moteur défectueux.
 - Régler correctement le décalage d'angle de commutation (p0431).
 - Régler les valeurs correctes pour l'inductance de fuite stator, la résistance stator, la résistance du câble (p0356, p0350, p0352).
 - Augmenter la vitesse de commutation pour le modèle de moteur (p1752).
- 207413 <Indication de lieu>Entraînement : Angle de commutation erroné (identif. position des pôles)**
- Réaction: ARRET2 (AUCUNE, CODEUR)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause:
- Un angle de commutation erroné a été détecté, qui peut entraîner une contre-réaction positive sur le régulateur de vitesse.
- Durant l'identification de position des pôles (p1982 = 2):
On a déterminé une différence > 45 ° él. par rapport à l'angle de codeur.
 - Pour VECTOR, durant le référencement du codeur rotatif (p1990 = 2):
On a déterminé une différence > 6 ° él. par rapport à l'angle de codeur.
- Remède:
- Régler correctement le décalage d'angle de commutation (p0431).
 - Réajuster le codeur du moteur après un remplacement du codeur.

- Remplacer le codeur de moteur défectueux.
- Vérifier l'identification de position des pôles. Si l'identification de position des pôles est inappropriée pour ce type de moteur, désactiver le contrôle de plausibilité (p1982 = 0).

207414 **<Indication de lieu>Entraînement : Numéro de série de codeur modifié**

Réaction: CODEUR (ARRET2, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le numéro de série du codeur de moteur synchrone a changé. La modification n'est vérifiée que pour les codeurs avec n° de série (par ex. codeur EnDat) et moteurs incorporés (par ex. p300 = 401) ou moteurs non listés (p0300 = 2).

Cause 1 :
Le moteur avec codeur intégré et référencé a été remplacé.

Cause 2 :
Le codeur a été remplacé.

Cause 3 :
Nouvelle mise en service d'un moteur non listé, à entraînement direct ou linéaire.

Cause 4 :
Le firmware a été mis à jour avec une version qui effectue un contrôle du numéro de série des capteurs.

Remède: Concernant la cause 1, 4 :
Valider le nouveau numéro de série avec p0440 = 1.
Concernant la cause 2, 3 :
Effectuer l'ajustement automatique à l'aide de l'identification de la position des pôles.
Valider d'abord le numéro de série avec p0440 = 1. Acquitter le défaut. Lancer l'identification de la position des pôles avec p1990 = 1. Vérifier ensuite que l'identification de la position des pôles a été exécutée correctement.
SERVO : Si on a paramétré dans p1980 une méthode d'identification de position des pôles et dans p0301 un type de moteur autre qu'un type avec codeur ajusté en usine, p1990 est automatiquement activé.
ou
Régler l'ajustement via le paramètre p0431. Le nouveau numéro de série est alors pris en compte automatiquement.
ou
Effectuer l'ajustement mécanique du capteur. Valider le nouveau numéro de série avec p0440 = 1.

207415 **<Indication de lieu>Entraînement : Transmission décalage d'angle de commutation en cours**

Réaction: ARRET2

Acquittement: NEANT

Cause: Le décalage d'angle de commutation a été déterminé automatiquement avec p1990 = 1
Ce défaut provoque un effacement d'impulsion qui est nécessaire à la transmission du décalage d'angle de commutation dans p0431.
Voir aussi: p1990

Remède: Le défaut peut être acquitté sans autres mesures.

207420 **<Indication de lieu>Entraînement : Filtre de consigne de courant, fréquence propre > fréquence de Shannon**

Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Une des fréquences propres du filtre est supérieure la fréquence de Shannon.
La fréquence de Shannon se calcule selon la formule suivante : $0,5 / p0115[0]$
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
Bit 0 : Filtre 1 (p1658, p1660)
Bit 1 : Filtre 2 (p1663, p1665)
Bit 2 : Filtre 3 (p1668, p1670)
Bit 3 : Filtre 4 (p1673, p1675)

Remède:

- Réduire la fréquence propre du numérateur ou du dénominateur du filtre de consigne de courant concerné.
- Réduire la période d'échantillonnage du régulateur de courant (p0115[0]).
- Désactiver le filtre concerné (p1656).

207421 <Indication de lieu>Entraînement : Filtre de consigne de vitesse Fréquence propre > fréquence de Shannon

Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Une des fréquences propres du filtre est supérieure la fréquence de Shannon.

La fréquence de Shannon se calcule selon la formule suivante : $0,5 / p0115[1]$

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

Bit 0 : Filtre 1 (p1417, p1419)

Bit 1 : Filtre 2 (p1423, p1425)

Bit 8 ... 15: Numéro de jeu de paramètres (commençant par zéro)

Remède:

- Réduire la fréquence propre du numérateur ou du dénominateur du filtre de consigne de vitesse concerné.
- Réduire la période d'échantillonnage du régulateur de vitesse (p0115[1]).
- Désactiver le filtre concerné (p1414).

207422 <Indication de lieu>Entraînement : Modèle de référence Fréquence propre > fréquence de Shannon

Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fréquence propre du filtre de l'opérateur PT2 pour le modèle de référence (p1433) est supérieure à la fréquence de Shannon.

La fréquence de Shannon se calcule selon la formule suivante : $0,5 / p0115[1]$

Remède:

- Réduire la fréquence propre de l'opérateur PT2 pour le modèle de référence (p1433).
- Réduire la période d'échantillonnage du régulateur de vitesse (p0115[1]).

207430 <Indication de lieu>Entraînement : Commutation Mode commande de couple impossible

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: En fonctionnement sans capteur, il est impossible de basculer sur le mode commande de couple (BI : p1501).

Remède: Ne pas basculer sur le mode commande de couple.

207431 <Indication de lieu>Entraînement : Commutation Fonctionnement sans codeur impossible

Réaction: ARRET2 (ARRET1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: En mode commande de couple, une commutation en fonctionnement sans codeur est impossible (p1404).

Remède: Ne pas basculer sur le mode sans codeur.

207432 <Indication de lieu>Entraînement : Moteur synchrone sans protection parasurtension

Réaction: ARRET2 (ARRET1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: En cas de défaut, un moteur synchrone peut, à la vitesse maximale, générer une surtension capable de détruire le système d'entraînement.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

Jeu de paramètres d'entraînement correspondant (DDS).

Remède: Les possibilités suivantes existent pour la protection contre les surtensions :

- Limitation de la vitesse maximale (p1082) sans autre protection.
 La vitesse maximale sans protection est calculée à partir de :
 $p1082[\text{tr/min}] \leq 9590/p0316[\text{Nm/A}]$ pour les moteurs rotatifs et
 $p1082[\text{m/min}] \leq 60257.45/p0316[\text{N/A}]$ pour les moteurs linéaires.
 - Utilisation d'un Voltage Protection Module (VPM) en association avec la fonction "arrêt sûr" (p9601, p9801).
 Le VPM court-circuite le moteur en cas de défaut. Etant donné que la suppression d'impulsions doit être activée pendant le court-circuit, les bornes de l'arrêt sûr doivent être câblées avec le VPM.
 Lors de l'utilisation d'un VPM, il faut régler $p0643 = 1$.
 Voir aussi: p0643

207433 <Indication de lieu>Entraînement : Régulation avec codeur impossible car le codeur n'est pas sorti du stationnement

Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: La commutation sur régulation avec codeur est impossible car le codeur n'a pas été sorti du stationnement.
 Remède: Vérification si le firmware du codeur prend en charge les fonctions stationnement / sortie du stationnement (r481.6=1).
 Mettre à niveau le firmware.
 Pour moteurs à stator long (p3870.0=1) :
 Avant de passer en régulation avec codeur, la procédure de sortie du stationnement du codeur doit être terminée (r3875.0=1). La sortie du stationnement du codeur est déclenchée par un front 0/1 sur BI : p3876, le codeur restant sorti du stationnement jusqu'à ce que le signal retombe à 0.

207500 <Indication de lieu>Entraînement : Jeu de paramètres PDS de la partie puissance non configuré

Réaction: AUCUNE
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: Seulement pour unités d'alimentation/récupération régulées :
 Le jeu de paramètres de la partie puissance n'a pas été configuré, c.-à-d. qu'aucun numéro de jeu de paramètres n'a été inscrit dans le jeu de paramètres d'entraînement.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Numéro du jeu de paramètres d'entraînement de p0185.
 Remède: Entrer dans p0185 l'indice du jeu de paramètres de la partie puissance correspondant au jeu de paramètres d'entraînement.

207501 <Indication de lieu>Entraînement : Jeu de paramètres moteur MDS non configuré

Réaction: AUCUNE
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: Seulement pour parties puissance :
 Le jeu de paramètres moteur n'a pas été configuré, c.-à-d. qu'aucun numéro de jeu de paramètres n'a été inscrit dans le jeu de paramètres d'entraînement correspondant.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 La valeur de défaut contient le numéro du jeu de paramètres d'entraînement de p0186.
 Remède: Entrer dans p0186 l'indice du jeu de paramètres de la partie puissance correspondant au jeu de paramètres moteur.

207502 <Indication de lieu>Entraînement : Jeu de paramètres codeur EDS non configuré

Réaction: AUCUNE
 Acquiescement: IMMEDIAT

- Cause:** Seulement pour parties puissance :
Le jeu de paramètres codeur n'a pas été configuré, c.-à-d. qu'aucun numéro de jeu de paramètres n'a été inscrit dans le jeu de paramètres d'entraînement correspondant.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
La valeur de défaut contient les numéros de jeux de paramètres variateur de p0187, p0188 ou p0189.
La valeur de défaut est augmentée du numéro de codeur 100* (ex. pour p0189 : Valeur de défaut 3xx avec xx = numéro de jeu de paramètres).
- Remède:** L'indice du jeu de paramètres codeur associé au jeu de paramètres d'entraînement doit être introduit dans p0187 (1er codeur), p0188 (2ème codeur) ou p0189 (3ème codeur).

207504 <Indication de lieu>Entraînement : Jeu de paramètres moteur affecté à aucun jeu de paramètres d'entraînement

- Réaction:** NEANT
- Acquittement:** NEANT
- Cause:** Un jeu de paramètres de moteur n'est affecté à aucun jeu de paramètres d'entraînement. Dans les jeux de paramètres d'entraînement, tous les jeux de paramètres moteur doivent être affectés par le numéro MDS (p0186[0...n]).
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Numéro du jeu de paramètres de moteur non affecté.
Voir aussi: p0186
- Remède:** Dans les jeux de paramètres d'entraînement, affecter le jeu de paramètres moteur non affecté par le numéro MDS (p0186[0...n]).

207510 <Indication de lieu>Entraînement : Codeurs identiques dans jeu de paramètres d'entraînement

- Réaction:** AUCUNE
- Acquittement:** IMMEDIAT
- Cause:** Plusieurs codeurs avec un numéro de composant identique sont affectés à un jeu de paramètres d'entraînement unique. Plusieurs codeurs identiques ne peuvent pas fonctionner ensemble dans un jeu de paramètres d'entraînement.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 $1000 \times \text{premier codeur identique} + 100 \times \text{deuxième codeur identique} + \text{jeu de paramètres d'entraînement}$
Exemple :
La valeur de défaut = 1203 signifie :
Dans le jeu de paramètres d'entraînement 3 le premier codeur (voir p0187[3]) et le deuxième codeur (voir p0188[3]) sont identiques.
Voir aussi: p0141, p0187, p0188, p0189
- Remède:** Affecter des codeurs différents au jeu de paramètres d'entraînement.
Voir aussi: p0141, p0187, p0188, p0189

207511 <Indication de lieu>Entraînement : Affect.multiple du codeur

- Réaction:** AUCUNE
- Acquittement:** IMMEDIAT
- Cause:** Chaque codeur ne doit être affecté qu'à un seul entraînement, et dans chaque jeu de paramètres d'un entraînement, il doit toujours être codeur 1, codeur 2, ou codeur 3. Cette affectation univoque n'a pas été respectée.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Les deux paramètres sous forme codée qui renvoient au même numéro de composant.
Premier paramètre :
Indice : première et deuxième position décimale
Numéro de paramètre : troisième position décimale (1 pour p0187, 2 pour p0188, 3 pour p0189)
Numéro d'entraînement : quatrième et cinquième position décimale
Deuxième paramètre :

	Indice : sixième et septième position décimale Numéro de paramètre : huitième position décimale (1 pour p0187, 2 pour p0188, 3 pour p0189) Numéro d'entraînement : neuvième et dixième position décimale Voir aussi: p0141
Remède:	Corriger l'utilisation double d'un numéro de composant à l'aide des deux paramètres codés dans la valeur du défaut.
207512	<Indication de lieu>Entraînement : Commutation du jeu de paramètres de codeur non paramétrable
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La commutation du jeu de paramètres de codeur est préparée dans p0187, p0188 ou p0189. La commutation du jeu de paramètres de codeur n'est pas supportée dans cette version de firmware. La mise en service ne peut être quittée que si le paramétrage est correct. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de paramètre avec des indices incorrects (p0187, p0188 ou p0189). Voir aussi: p0187, p0188, p0189
Remède:	Les sélecteurs des jeux de paramètres de codeur (p0187, p0188, p0189) doivent pointer, pour tous les jeux de paramètres, sur le même jeu de paramètres de codeur. Les conditions suivantes doivent être appliquées : p0187[0] = p0187[1] = ... = p0187[n] p0188[0] = p0188[1] = ... = p0188[n] p0189[0] = p0189[1] = ... = p0189[n]
207514	<Indication de lieu>Entraînement : Structure de données ne correspond pas à Interface Mode
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Le mode Interface "SIMODRIVE 611 universal" a été réglé (p2038 = 1) et la structure de données ne correspond pas à ce mode. La structure de données devrait obéir à la règle suivante : Au sein du groupe de 8 jeux de paramètres d'entraînement, l'affectation au jeu de paramètres moteur doit être la même : p0186[0] = p0186[1] = ... = p0186[7] p0186[8] = p0186[9] = ... = p0186[15] p0186[16] = p0186[17] = ... = p0186[23] p0186[24] = p0186[25] = ... = p0186[31] Voir aussi: p0180, p0186, p2038
Remède:	- Réaliser la structure des données selon les règles du mode interface "SIMODRIVE 611 universal". - Vérifier le mode interface (p2038).
207515	<Indication de lieu>Entraînement : Erreur dans liaison entre partie puissance et moteur
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Dans le jeu de paramètres d'entraînement, on a affecté à une partie puissance (via PDS) un moteur (via MDS) qui n'est pas prévu dans la topologie prescrite. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro du jeu de paramètres d'entraînement mal paramétré.
Remède:	- Affecter au jeu de paramètres d'entraînement une combinaison moteur-partie puissance autorisée par la topologie prescrite. - Adapter la topologie prescrite. Voir aussi: p0121, p0131, p0186

- 207516** **<Indication de lieu>Entraînement : remettre en service le jeu de paramètres**
- Réaction: AUCUNE
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: La correspondance entre jeu de param. entraînement et jeu de param. moteur (p0186) ou entre jeu de param. entraînement et jeu de param. codeur (p0187) a été modifiée. De ce fait, il faut effectuer une nouvelle mise en service du jeu de paramètres d'entraînement.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Jeu de paramètres d'entraînement à remettre en service.
- Remède: Effectuer la mise en service du jeu de paramètres d'entraînement indiqué dans la valeur de défaut (r0949).
- 207530** **<Indication de lieu>Entraînement : Jeu de paramètres DDS non disponible**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: Le jeu de paramètres d'entraînement sélectionné n'existe pas (p0837 > p0180). Aucune commutation du jeu de paramètres d'entraînement n'est effectuée.
Voir aussi: p0180, p0820, p0821, p0822, p0823, p0824, r0837
- Remède: - Sélectionner le jeu de paramètres d'entraînement existant.
- Créer des jeux de paramètres d'entraînement supplémentaires.
- 207541** **<Indication de lieu>Entraînement : Commutation de jeu de paramètres impossible**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: La commutation sélectionnée de jeu de paramètres d'entraînement et la commutation de moteur correspondante ne sont pas possibles et ne sont pas effectuées.
Dans le cas des moteurs synchrones, le contacteur de moteur ne peut être manoeuvré qu'à une vitesse inférieure à la vitesse de transition au défluxage (r0063 < p0348).
Voir aussi: r0063, p0348
- Remède: Réduire la vitesse à une valeur inférieure à la vitesse de transition au défluxage.
- 207550** **<Indication de lieu>Entraînement : Impossible de réinitialiser les paramètres du codeur**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: Lors de l'exécution d'un réglage usine (ex. via p0970 = 1), la réinitialisation des paramètres de codeur a été impossible. Les paramètres du codeur sont lus directement à partir du codeur via DRIVE-CLiQ.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Numéro de composant du codeur concerné.
- Remède: - Répéter le processus.
- Contrôler la connexion DRIVE-CLiQ.
- 207551** **<Indication de lieu>Entraînement Codeur : Aucune information sur l'angle de commutation**
- Réaction: ARRET2 (FREIN CC)
- Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)
- Cause: Le codeur du moteur utilisé ne produit aucun angle de commutation absolu. La régulation de moteurs synchrones n'est donc pas possible.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro du jeu de paramètres d'entraînement.
- Remède: - Vérifier le paramétrage du codeur (p0404).
- Utiliser des codeurs avec voie C/D, interface EnDat ou des capteurs à effet Hall.

	- Utiliser un codeur avec voie A/B sinusoïdale pour lequel le nombre de paires de pôles de moteur (p0313) est un multiple entier du nombre de traits du codeur (p0408). - Activer l'identification de position des pôles (p1982 = 1).
207552	<Indication de lieu>Entraînement Codeur : Configuration de codeur non supportée
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La configuration de codeur demandée n'est pas supportée. Dans p0404, seuls les bits signalés par l'évaluation de codeur dans r0456 comme étant pris en charge, peuvent être demandés. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Octet de poids faible du mot de poids faible Numéro du jeu de paramètres codeur Octet de poids fort du mot de poids faible Numéro de composant Mot de poids fort : Raison du dérangement: le codeur ne supporte pas une fonction sélectionnée dans p404: 1: Codeur absolu 3: Codeur à signaux rectangulaires 4: Codeur sin/cos 23: Résolveur 65535: autre fonction (comparer p452 et p404)
Remède:	Voir aussi: p0404, r0456 - Vérifier le paramétrage du codeur (p0400, p0404). - Utiliser l'évaluation de codeur compatible (r0456).
207553	<Indication de lieu>Entraînement Codeur : Configuration du Sensor Module non supportée
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La configuration demandée n'est pas supportée par le Sensor-Module. Causes possibles : Dans p0430 (fonctions demandées), il y a des bits à 1 qui ne le sont pas dans r0458 (fonctions supportées). Ceci ne s'applique pas au bit 19 (acquisition de la mesure de position de sécurité), bit 29 (correction de phase), bit 30 (correction d'amplitude) et bit 31 (correction d'offset). - p1982 est > 0 (identification de la position des pôles demandée), mais r0458 bit 16 = 0 (identification de la position des pôles non supportée). Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro du jeu de paramètres codeur.
Remède:	- Vérifier le paramétrage du codeur (p0430). - Vérifier l'identification de position des pôles (p1982). - Utiliser l'évaluation de codeur compatible (r0458).
207560	<Indication de lieu>Entraînement Codeur : Nombre de traits n'est pas une puissance de 2
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Sur les codeurs absolus rotatifs, le nombre de traits dans p0408 doit être une puissance de 2. Valeur de défaut (r0949, décimal) : La valeur de défaut contient le numéro du jeu de paramètres codeur concerné.
Remède:	- Vérifier le paramétrage (p0408, p0404.1, r0458.5). - Le cas échéant mettre à jour le firmware du Sensor Module.

207561 <Indication de lieu>Entraînement Codeur : Nombre de traits Multiturn n'est pas une puissance de 2

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La résolution multitour dans p0421 doit être une puissance de 2.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
La valeur de défaut contient le numéro du jeu de paramètres codeur concerné.

Remède: - Vérifier le paramétrage (p0421, p0404.1, r0458.5).
- Le cas échéant mettre à jour le firmware du Sensor Module.

207565 <Indication de lieu>Entraînement : Défaut de codeur interface de codeur PROFIdrive 1

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un défaut du codeur 1 est signalé via l'interface de codeur PROFIdrive (G1_ZSW.15).
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Code d'erreur dans G1_XIST2, voir description pour r0483.

Remède: Acquitter le défaut de codeur avec le mot de commande de codeur (G1_STW.15 = 1).

207566 <Indication de lieu>Entraînement : Défaut de codeur interface de codeur PROFIdrive 2

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un défaut du codeur 2 est signalé via l'interface de codeur PROFIdrive (G2_ZSW.15).
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Code d'erreur dans G2_XIST2, voir description pour r0483.

Remède: Acquitter le défaut de codeur avec le mot de commande de codeur (G2_STW.15 = 1).

207567 <Indication de lieu>Entraînement : Défaut de codeur interface de codeur PROFIdrive 3

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un défaut du codeur 3 est signalé via l'interface de codeur PROFIdrive (G3_ZSW.15).
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Code d'erreur dans G3_XIST2, voir description pour r0483.

Remède: Acquitter le défaut de codeur avec le mot de commande de codeur (G3_STW.15 = 1).

207575 <Indication de lieu>Entraînement : Codeur du moteur non prêt

Réaction: ARRET2 (AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le codeur du moteur émet le signal "non prêt".
- L'initialisation du codeur 1 (codeur du moteur) a échoué.
- La fonction "Codeur en stationnement" est active (sélection via mot de commande codeur G1_STW.14 = 1).
- Le Sensor Module présente un défaut.

Remède: Evaluer les autres défauts se produisant sur le codeur 1.

207580 <Indication de lieu>Entraînement : Aucun Sensor Module avec un numéro de composant approprié

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Aucun Sensor Module avec le numéro de composant spécifié dans p0141 n'a été trouvé.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Jeu de données de codeur concerné (indice de p0141).

Remède: corriger p0141.

207800 <Indication de lieu>Entraînement : Aucune partie puissance existante

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les paramètres de la partie puissance ne peuvent être lus ou aucun paramètre n'est sauvegardé dans la partie puissance.
Voir aussi: r0200

Remède: Raccorder le câble de données à la partie puissance et remettre en marche la CU (POWER ON).

207801 <Indication de lieu>Entraînement : Surintensité mot.

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le courant limite admissible du moteur a été dépassé.
 - La limite de courant efficace a été réglée trop bas.
 - Le régulateur de courant n'est pas correctement réglé.
 - Le moteur a été freiné avec un facteur trop élevé de correction de couple de décrochage.
 - Mode U/f : valeur de rampe de montée trop faible ou charge trop élevée.
 - Mode U/f : court-circuit dans le câble moteur ou du défaut à la terre.
 - Mode U/f : courant du moteur incompatible avec le courant du module moteur.

Nota :

Moteur synchrone : Courant limite = $1.3 * p0323$ Moteur asynchrone : Courant limite = $1.3 * r0209$

Remède: - Vérifier les limites de courant (p0323, p0640).
 - Vérifier les régulateurs de courant (p1715, p1717).
 - Réduire le facteur de correction de couple de décrochage (p0326).
 - Allonger la rampe de montée (p1318) ou diminuer la charge.
 - Vérifier le moteur et les câbles moteur sur court-circuit et défaut à la terre.
 - Vérifier la combinaison module moteur / moteur.

207802 <Indication de lieu>Entraînement : Alimentation ou partie puissance non prête

Réaction: ARRET2 (AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: L'unité d'alimentation ou l'entraînement ne retourne pas le signal prêt à fonctionner après un ordre MARCHE interne.
 - Délai de timeout trop court.
 - Aucune tension de circuit intermédiaire disponible.
 - Défaut de l'unité d'alimentation ou de l'entraînement associé au composant ayant émis le message.
 - Réglage incorrect de la tension de raccordement.

Remède: - Augmenter le délai de timeout (p0857).
 - Activer la tension du circuit intermédiaire. Vérifier les barres du circuit intermédiaire.
 Libérer l'unité d'alimentation.
 - Remplacer l'unité d'alimentation correspondante ou le variateur du composant ayant émis le message.
 - Vérifier le réglage de la tension de raccordement (p0210).
 Voir aussi: p0857

207805 <Indication de lieu>Entraînement : Partie puissance : surcharge I2t

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le seuil d'alarme de surcharge I2t (p0294) de la partie puissance a été dépassé.
 La réaction paramétrée dans p0290 se produit.
 Voir aussi: p0290

Remède: - Diminuer la charge permanente.
 - Adapter le cycle de charge.

- Vérifier la correspondance entre les courants nominaux du moteur et ceux du Motor Module.
- 207810** **<Indication de lieu>Entraînement : EEPROM de partie puissance sans données nominales**
- Réaction: AUCUNE
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Pas de données nominales enregistrées dans l'EEPROM de la partie puissance.
Voir aussi: r0206, r0207, r0208, r0209
- Remède: Remplacer la partie puissance ou informer le service après-vente Siemens.
- 207815** **<Indication de lieu>Entraînement : Partie puissance a été modifiée**
- Réaction: AUCUNE
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Le numéro de code de la partie puissance actuelle ne concorde pas avec le numéro sauvegardé.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro du paramètre erroné.
Voir aussi: r0200, p0201
- Remède: Raccorder la partie puissance initiale et remettre en marche la CU (POWER ON) ou bien régler p0201 = r0200 et terminer la mise en service avec p0010 = 0.
Pour des unités d'alimentation : Il faut utiliser les inductances de commutation ou le filtre réseau qui sont spécifiés pour la nouvelle partie puissance. Il faut procéder ensuite à une identification de réseau et de circuit intermédiaire (p3410 = 5). Un changement de partie puissance sans nouvelle mise en service n'est pas possible si le type d'unité d'alimentation (A_Infeed, B_Infeed, S_Infeed), la forme (Booksize, Châssis) ou la classe de tension de l'ancienne et de la nouvelle partie puissance sont différents.
Pour des onduleurs : Si la nouvelle partie puissance est acceptée, la limite de courant p0640 peut être réduite le cas échéant par un courant maximal plus faible de la partie puissance (r0209) (les limites de couple nominal restent conservées).
En cas de remplacement non seulement de la partie puissance mais aussi du moteur, une remise en service du moteur est nécessaire (ex. via p0010 = 1). C'est aussi nécessaire lorsqu'il faut encore charger des paramètres moteur via DRIVE-CLiQ.
Voir aussi: r0200
- 207820** **<Indication de lieu>Entraînement : Sonde thermométrique non connectée**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: La sonde thermométrique spécifiée dans p0600 et destinée à la surveillance de la température du moteur n'est pas disponible.
- Download de paramètres avec réglage "erroné".
- Module avec évaluation de capteur démonté à intervalle de temps.
- Remède: - Connecter le module avec la sonde de température.
- Régler la sonde de température disponible (p0600, p0601).
Voir aussi: p0600, p0601
- 207840** **<Indication de lieu>Entraînement : Alimentation Fonctionnement manque**
- Réaction: ARRET2 (AUCUNE)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Le signal "Alimentation Fonctionnement" est absent bien que les déblocages du variateur soient présents depuis plus longtemps que le délai de timeout paramétré (p0857).
- Unité d'alimentation hors service.
- Connexion erronée ou absente de l'entrée binecteur (p0864) pour le signal "prêt".
- Remède: - Mettre en service l'unité d'alimentation.
- Vérifier la connexion de l'entrée binecteur (p0864) pour le signal "Alimentation Fonctionnement".

- Augmenter le délai de timeout (p0857).

Voir aussi: p0857, p0864

207841 <Indication de lieu>Entraînement : Alimentation Fonctionnement supprimé

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le signal "Alimentation Fonctionnement" a été supprimé pendant le fonctionnement.
 - Connexion erronée ou absente de l'entrée binecteur (p0864) pour le signal "Alimentation Fonctionnement".
 - Les déblocages de l'unité d'alimentation ont été supprimés.
 - L'unité d'alimentation supprime le signal "Alimentation Fonctionnement" en raison d'un défaut.

Remède: - Vérifier la connexion de l'entrée binecteur (p0864) pour le signal "Alimentation Fonctionnement".
 - Vérifier les déblocages de l'unité d'alimentation et les activer si nécessaire.
 - Corriger un défaut de l'unité d'alimentation et l'acquitter.

Nota :

Si cet entraînement doit fonctionner en générateur et servir au maintien de la tension du circuit intermédiaire, la réaction sur défaut doit être paramétrée sur AUCUNE afin que l'entraînement puisse continuer à être utilisé après une panne de l'unité d'alimentation.

207850 <Indication de lieu>Alarme externe 1

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le signal FCOM pour "Alarme externe 1" a été déclenché.
 La condition pour cette alarme externe est activée.
 Voir aussi: p2112

Remède: Supprimer les causes de cette alarme.

207851 <Indication de lieu>Alarme externe 2

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le signal FCOM pour "Alarme externe 2" a été déclenché.
 La condition pour cette alarme externe est activée.
 Voir aussi: p2116

Remède: Supprimer les causes de cette alarme.

207852 <Indication de lieu>Alarme externe 3

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le signal FCOM pour "Alarme externe 3" a été déclenché.
 La condition pour cette alarme externe est activée.
 Voir aussi: p2117

Remède: Supprimer les causes de cette alarme.

207860 <Indication de lieu>Défaut externe 1

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le signal FCOM pour "Défaut externe 1" a été déclenché.
 Voir aussi: p2106

Remède: Supprimer les causes de ce défaut.

207861 <Indication de lieu>Défaut externe 2

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le signal FCOM pour "Défaut externe 2" a été déclenché.

	Voir aussi: p2107
Remède:	Supprimer les causes de ce défaut.
207862	<Indication de lieu>Défaut externe 3
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Le signal FCOM pour "Défaut externe 3" a été déclenché. Voir aussi: p2108, p3111, p3112
Remède:	Supprimer les causes de ce défaut.
207900	<Indication de lieu>Entraînement : Moteur bloqué
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Le laps de temps pendant lequel le moteur fonctionne à la limite du couple et en dessous du seuil de vitesse réglé dans p2175, dépasse le temps réglé dans p2177 Cette signalisation peut aussi être déclenchée si la mesure de vitesse oscille, faisant que la sortie du régulateur de vitesse arrive de façon répétitive et passagère en butée. Voir aussi: p2175, p2177
Remède:	- Vérifier le mouvement libre du moteur. - Vérifier la limite de couple : Dans le sens de marche positif : r1538, dans le sens de marche négatif : r1539 - Vérifier les paramètres correspondant à la signalisation "moteur bloqué" et les corriger si nécessaire (p2175, p2177). - Contrôler l'inversion de la mesure (p0410). - Vérifier le raccordement du codeur moteur. - Vérifier nombre de traits du codeur (p0408).
207901	<Indication de lieu>Entraînement : Survitesse moteur
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La vitesse maximale admissible a été dépassée dans le sens positif ou négatif La vitesse positive maximale admissible est déterminée comme suit : Minimum(p1082, CI : p1085) + p2162. La vitesse négative maximale admissible est déterminée comme suit : Maximum(-p1082, CI : 1088) - p2162.
Remède:	Dans le sens de marche positif : - Vérifier r1084 et corriger éventuellement p1082, CI : Corriger p1085 et p2162. Dans le sens de marche négatif : - Vérifier r1087 et corriger éventuellement p1082, CI : Corriger p1088 et p2162.
207902	<Indication de lieu>Entraînement : Moteur décroché
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Uniquement pour les entraînements de type Vector (voir p0107) : Il a été détecté que le moteur est décroché pour un laps de temps plus long que celui inscrit dans p2178. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 1: Reconnaissance de décrochage sur r1408.11 (voir p1744) 2: Reconnaissance de décrochage sur r1408.12 (voir p1745)
Remède:	En cas de régulation de vitesse et de couple avec codeur de vitesse : - Contrôler le signal de vitesse (rupture de fil, polarité, nombre de traits). En l'absence d'erreur, la tolérance aux erreurs peut être augmentée (p1744). En cas de régulation de vitesse et de couple sans codeur de vitesse : - Vérifier si l'entraînement décroche sous charge lorsque la consigne de vitesse est encore nulle. Si oui, augmenter la consigne sur p1610. - Si le temps d'excitation du moteur (r0346) s'est sensiblement réduit, il convient de l'augmenter à nouveau.

- Contrôler les limites du courant (p0640, r0067). Si ceux-ci sont trop faibles, le moteur ne peut pas être magnétisé.
En l'absence d'erreur, la tolérance aux erreurs (p1745) ou le temps de décélération (p2178) peuvent être augmentés.

207903 <Indication de lieu>Entraînement : Moteur Ecart de vitesse

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La valeur absolue de la différence de vitesse calculée à partir des deux consignes (p2151, p2154) et du signal de mesure de vitesse (r2169) a dépassé le seuil de tolérance (p2163) plus longtemps qu'autorisé (p2164, p2166).

L'alarme n'est libérée que si p2149.0 = 1.

Les causes possibles sont :

- Le couple de charge est supérieur à la consigne de couple.
- Lors de l'accélération, la limite de couple / courant / de puissance est atteinte. Si les limites ne suffisent pas, l'entraînement a peut-être été configuré trop petit.
- Le régulateur de vitesse est bloqué (voir p0856 ; voir l'adaptation Kp / Tn du régulateur de vitesse).
- En régulation du couple, la consigne de vitesse ne suit pas le signal de mesure de vitesse.

- Avec le régulateur Vcc activé.

La signalisation n'est pas générée si l'asservissement du générateur de rampe empêche la création d'un écart entre la consigne de vitesse et la mesure de vitesse.

Seulement pour commandes vectorielles :

En régulation U/f, la surcharge est détectée par le fait que le régulateur I_{max} est activé.

Voir aussi: p2149

Remède: - Augmenter p2163 et / ou p2166.
- Augmenter les limites de couple / courant / puissance.
- Libérer le régulateur de vitesse
- En régulation du couple : Asservir la consigne de vitesse à la mesure de vitesse.

207910 <Indication de lieu>Entraînement : Surchauffe moteur

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: KTY :

La température du moteur a dépassé la valeur de seuil d'alarme (p0604).

VECTOR : La réaction paramétrée dans p0610 se produit :

CTP :

Le seuil de déclenchement de 1650 ohms a été dépassé.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

1: Pas de réduction de courant de sortie.

2: Réduction de courant de sortie activée.

Voir aussi: p0604

Remède: - Vérifier la charge du moteur.
- Vérifier la température ambiante du moteur.

207920 <Indication de lieu>Entraînement : Couple trop bas

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Ecart négatif du couple par rapport à l'enveloppe de couple / vitesse (trop faible).

Voir aussi: p2181

Remède: Adapter la charge.

207921 <Indication de lieu>Entraînement : Couple trop élevé

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Ecart positif du couple par rapport à l'enveloppe de couple / de vitesse (trop élevé).

Remède: Adapter la charge.

207922 <Indication de lieu>Entraînement : Couple hors tolérance

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Ecart du couple par rapport à l'enveloppe de couple / vitesse.

Remède: Adapter la charge.

207923 <Indication de lieu>Entraînement : Couple trop bas

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Ecart négatif du couple par rapport à l'enveloppe de couple / vitesse (trop faible).

Remède: Adapter la charge.

207924 <Indication de lieu>Entraînement : Couple trop élevé

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Ecart positif du couple par rapport à l'enveloppe de couple / de vitesse (trop élevé).

Remède: Adapter la charge.

207925 <Indication de lieu>Entraînement : Couple hors tolérance

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Ecart du couple par rapport à l'enveloppe de couple / vitesse.

Remède: Adapter la charge.

207926 <Indication de lieu>Entraînement : Enveloppe Paramètre non valide

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Des valeurs de paramètres non valables ont été introduites pour l'enveloppe de la surveillance de charge.

Pour les seuils de vitesse, il existe les règles suivantes :

$p2182 < p2183 < p2184$

Pour les seuils de couple, il existe les règles suivantes :

$p2185 > p2186$

$p2187 > p2188$

$p2189 > p2190$

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Numéro du paramètre avec une valeur non autorisée.

Remède: Définir les paramètres pour la surveillance de charge d'après les règles valables.

207930 <Indication de lieu>Entraînement : Commande freinage erronée

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La CU a détecté une erreur au niveau de la commande de freinage.

- Aucun frein de maintien n'est connecté.

- La commande des freins de maintien sur le Motor Module est défectueuse.

La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Motor Module concerné est perturbée.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

10: Aucun frein n'est connecté ou défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "desserrage du frein").

11: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "desserrage du frein").

20: Court-circuit dans l'enroulement de frein ou défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (état "frein ouvert").

- 30: Aucun frein n'est connecté, court-circuit dans l'enroulement de frein ou défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "serrage du frein").
- 31: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "serrage du frein").
- 40: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (état "frein fermé").
- 50: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module ou défaut de communication entre la CU et le Motor Module (diagnostic de la commande de freinage).
- Remède:
- Contrôler la connexion des freins de maintien.
 - Vérifier le fonctionnement du frein de maintien.
 - Vérifier s'il existe des défauts au niveau de la communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Motor Module concerné et exécuter le cas échéant un diagnostic des défauts en question.
 - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
 - Remplacer le Motor Module concerné.

207931 <Indication de lieu>Frein ne se deserre pas

- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: Cette alarme est générée si r1229.4 = 1.
Voir aussi: p1216, r1229
- Remède:
- Vérifier la fonctionnalité du frein de maintien du moteur.
 - Vérifier le signal en retour (p1223).

207932 <Indication de lieu>Frein ne se serre pas

- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: Cette alarme est générée si r1229.5 = 1.
Voir aussi: p1217, r1229
- Remède:
- Vérifier la fonctionnalité du frein de maintien du moteur.
 - Vérifier le signal en retour (p1222).

207950 <Indication de lieu>Entraînement : Paramètres moteur erronés

- Réaction: AUCUNE
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Une erreur a été commise lors de la saisie des paramètres moteur pendant la mise en service (par ex. p0300 = 0, pas de moteur sélectionné).
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
La valeur de défaut contient le numéro du paramètre concerné.
Les numéros de paramètres suivants ne se présentent en tant que valeurs de défaut que pour les moteurs asynchrones :
p0304, p0310, p0320
Les numéros de paramètres suivants ne se présentent en tant que valeurs de défaut que pour les moteurs synchrones :
p0314 ; uniquement pour les entraînements Vector : p0305, p0307 ; uniquement pour les entraînements type Servo : p0316, p0322, p0323 ; uniquement pour les entraînements linéaires : p0315
Voir aussi: p0300, p0301, p0304, p0305, p0307, p0310, p0311, p0314, p0315, p0316, p0320, p0322, p0323
- Remède: Comparer les caractéristiques du moteur avec les indications sur la plaque signalétique et les corriger, le cas échéant.
Voir aussi: p0300, p0301, p0304, p0305, p0307, p0310, p0311, p0314, p0316, p0320, p0322, p0323

207955 <Indication de lieu>Entraînement : Moteur a été modifié

- Réaction: AUCUNE
- Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le numéro de code du moteur actuel avec DRIVE-CLiQ ne correspond pas au numéro enregistré.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Numéro du paramètre erroné.
 Voir aussi: p0301, r0302

Remède: Connecter le moteur initial, remettre en marche la CU (POWER ON) et terminer la mise en service rapide par p0010 = 0.
 Ou définir p0300 = 10000 (chargement des paramètres du moteur avec DRIVE-CLiQ) et exécuter à nouveau la mise en service.
 La mise en service rapide (p0010 = 1) est terminée automatiquement avec p3900 > 0.
 Si la mise en service rapide est terminée par p0010 = 0, aucun calcul automatique de régulateur (p0340 = 1) ne sera effectué.

207956 <Indication de lieu>Entraînement : Code moteur incompatible avec le moteur listé

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le code du moteur actuel avec DRIVE-CLiQ n'est pas compatible avec les types de moteurs de la liste (voir sélection p0300).
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 code du moteur avec DRIVE-CLiQ

Remède: Utiliser un moteur avec DRIVE-CLiQ et le code moteur approprié.
 Les trois premiers chiffres du code du moteur correspondent généralement au type de moteur listé approprié.

207960 <Indication de lieu>Entraînement : Caractéristique de frottement erronée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La caractéristique de frottement est erronée.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 1538: Le couple de frottement est supérieur au maximum de la limite de couple active sup. (p1538) et zéro. De ce fait, la sortie Caractéristique de frottement (p3841) est limitée à cette valeur.
 1539: Le couple de frottement est inférieur au minimum de la limite de couple active inf. (p1539) et zéro. De ce fait, la sortie Caractéristique de frottement (p3841) est limitée à cette valeur.
 3820 - 3839: Numéro de paramètre erroné, si les vitesses inscrites dans les paramètres pour la caractéristique de frottement ne satisfont pas à la condition suivante :
 $0.0 < p3820 < p3821 < \dots < p3829 \leq p0322$ ou $p1082$ si $p0322 = 0$
 ou
 les couples inscrits dans les paramètres pour la caractéristique de frottement ne satisfont pas à la condition suivante :
 $0 \leq p3830, p3831 \dots p3839 \leq p0333$.
 De ce fait, la sortie Caractéristique de frottement (p3841) est mise à zéro.
 Voir aussi: r3840

Remède: Remplir les conditions pour la caractéristique de frottement.
 Pour une valeur d'alarme = 1538 :
 vérifier les limites de couple actives supérieures, par ex. dans le domaine de défluxage.
 Pour une valeur d'alarme = 1539 :
 vérifier les limites de couple actives inférieures, par ex. dans le domaine de défluxage.
 Pour une valeur d'alarme = 3820 - 3829 :
 Remplir les conditions pour le réglage des paramètres de la caractéristique de frottement.

207961 <Indication de lieu>Entraînement : Caractéristique de frottement Enregistrement activé

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le relevé automatique de la caractéristique de frottement est activé.
Lors du prochain ordre MARCHE, le relevé sera effectuée.

Remède: Aucun(e) nécessaire.
L'alarme disparaît automatiquement au terme du relevé de la caractéristique de frottement ou en cas de désactivation du relevé (p3845 = 0).

207963 <Indication de lieu>Entraînement : Caractéristique de frottement Enregistrement interrompu

Réaction: ARRET1

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les conditions pour relever la caractéristique de frottement ne sont pas remplies.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
0046: Libérations manquantes (r0046).
0840: ARRET1 (p0840) a été sélectionné avant la fin du relevé la caractéristique de frottement.
1082: La plus grande vitesse à atteindre (p3829) est supérieure à la vitesse maximale (p1082).
1110: Caractéristique de frottement Relevé Sens de rotation négatif sélectionné (p3845) et sens de rotation négatif verrouillé (p1110).
1111: Caractéristique de frottement Relevé Sens de rotation positif sélectionné (p3845) et sens de rotation positif verrouillé (p1111).
1198: Caractéristique de frottement Relevé sélectionné (p3845 > 0) et sens de rotation négatif (p1110) et positif (p1111) verrouillés (r1198).
1300: Le mode de régulation choisi (p1300) n'est pas la régulation de vitesse de rotation.
1755: En régulation sans codeur (p1300 = 20), la plus petite des vitesse à atteindre (p3820) est inférieure ou égale à la vitesse de commutation en mode commandé (p1755).
1910: Identification des paramètres moteur activée.
1960: Optimisation régulateur de vitesse activée.
3820 - 3829: Vitesse (p382x) non réalisable.
3840: Caractéristique de frottement incorrecte.
3845: Caractéristique de frottement Relevé désélectionné.

Remède: Remplir les conditions pour relever la caractéristique de frottement.
Pour une valeur de défaut = 0046 :
Activer les libérations manquantes.
Pour une valeur de défaut = 0840 :
Ne sélectionner ARRET1 (p0840) qu'après la fin du relevé la caractéristique de frottement.
Pour une valeur de défaut = 1082 :
Sélectionner pour la plus grande vitesse (p3829) une valeur inférieure ou égale à la vitesse maximale (p1082).
Pour une valeur de défaut = 1110 :
Sélectionner Caractéristique de frottement Relevé sens de rotation positif (p3845).
Pour une valeur de défaut = 1111 :
Sélectionner Caractéristique de frottement Relevé sens de rotation négatif (p3845).
Pour une valeur de défaut = 1198 :
Libérer le sens de rotation autorisé (p1110, p1111, r1198).
Pour une valeur de défaut = 1300 :
Pour le mode de régulation (p1300), régler régulation de vitesse (p1300 = 20, 21).
Pour une valeur de défaut = 1755 :
Pour la régulation de vitesse sans codeur (p1300 = 20), sélectionner pour la plus petite vitesse (p3820) une valeur supérieure à la vitesse de commutation en mode commandé (p1755).
Pour une valeur de défaut = 1910 :

Terminer l'identification des paramètres moteur (p1910).
 Pour une valeur de défaut = 1960 :
 Terminer l'optimisation du régulateur de vitesse (p1960).
 Pour une valeur de défaut = 3820 - 3829 :
 - Vérifier la charge à la vitesse p382x.
 - Vérifier si le signal de vitesse (r0063) est sujet à vibrations à la vitesse p382x. Le cas échéant, vérifier les réglages du régulateur de vitesse.
 Pour une valeur de défaut = 3840 :
 Supprimer les erreurs pour la caractéristique de frottement (p3820 - p3829, p3830 - p3839, p3840).
 Pour une valeur de défaut = 3845 :
 Caractéristique de frottement Activer le relevé (p3845).

207966	<Indication de lieu>Entraînement : Vérifier l'angle de commutation
Réaction:	ARRET2 (AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La mesure de vitesse a été inversée et l'offset d'angle de commutation associé est différent de zéro et donc éventuellement erroné.
Remède:	Vérifier l'offset d'angle de commutation après l'inversion de la mesure ou le redéfinir (p1990=1).
207971	<Indication de lieu>Entraînement : Référencement automatique du codeur activé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Le référencement automatique du codeur est activé (p1990 = 1). Le prochain ordre MARCHE déclenchera le référencement automatique du codeur. SERVO : Si on a paramétré dans p1980 une méthode d'identification de position des pôles et dans p0301 un type de moteur autre qu'un type avec codeur ajusté en usine, p1990 est automatiquement activé à l'apparition du défaut 7414. Voir aussi: p1990
Remède:	Aucun(e) nécessaire. L'alarme disparaît automatiquement après le référencement réussi du codeur ou au réglage de p1990 = 0.
207990	<Indication de lieu>Entraînement : Identification des paramètres moteur erronée
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu pendant l'identification. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 1: La valeur de limitation de courant est atteinte. 2: Résistance statorique identifiée en dehors de la plage attendue 0,1...100 % de Zn. 3: Résistance rotorique identifiée en dehors de la plage attendue 0,1...100 % de Zn. 4: Réactance stator identifiée est en dehors de la plage attendue 50 ... 500 % de Zn. 5: Réactance principale identifiée st en dehors de la plage attendue 50 ... 500 % de Zn. 6: Constante de temps du rotor identifiée en dehors de la plage attendue 10 ms ... 5 s. 7: Réactance totale de fuite identifiée en dehors de la plage attendue 4 ... 50 % de Zn. 8: Réactance de fuite stator identifiée en dehors de la plage attendue 2 ... 50 % de Zn. 9: Réactance de fuite rotor identifiée en dehors de la plage attendue 2 ... 50 % de Zn. 10: Erreur de connexion du moteur. 11: L'arbre du moteur est en mouvement. 20: Tension de déchet des semiconducteurs de puissance identifiée en dehors de la plage attendue 0 ... 10 V. 30: Régulateur de courant à la limite de tension. 40: Au moins une identification est erronée. Les paramètres identifiés ne sont pas pris en compte pour des raisons de cohérence.

50: La fréquence de découpage n'est pas réalisable avec la fréquence d'échantillonnage définie pour le régulateur de courant.

Nota :

Les valeurs en pourcentage sont exprimées par rapport à l'impédance du moteur :

$$Z_n = V_{\text{mot,nom}} / \sqrt{3} / I_{\text{mot,nom}}$$

101: Amplitude de tension trop petite pour la mesure de l'inductance même à 30% de l'amplitude maximale du courant.

102, 104: Limitation de la tension durant la mesure de l'inductance.

103: Fréquence maximale dépassée durant la mesure d'inductance en rotation.

110: Moteur sans synchronisation précise avant mesure en rotation.

173: Problème interne.

180: Vitesse d'identification (vitesse maximale, vitesse nominale, $0.9 \cdot p0348$) inférieure à p1755

190: Consigne de vitesse différente de zéro

191: Vitesse nulle n'est pas atteinte.

Remède:

Pour une valeur de défaut = 0 :

Contrôler si le moteur est branché correctement. Tenir compte du couplage (étoile-triangle).

Pour une valeur de défaut = 1 ... 40 :

- Vérifier que les paramètres moteur ont été introduits correctement dans p0300, p0304 à p0311.

- La puissance du moteur est-elle adaptée à la puissance du Motor Module ? Le rapport entre le courant nominal du Motor Module et celui du moteur ne doit pas être inférieur à 0,5 ni supérieur à 4.

- Contrôler le couplage (étoile-triangle).

Pour une valeur de défaut = 4, 7 :

Vérifier si les inductances sont entrées correctement dans p0233 et p0353.

Pour une valeur de défaut = 50 :

Diminuer la période d'échantillonnage du régulateur de courant.

Pour une valeur de défaut = 101 :

Augmenter la limite de courant (p0640).

Réduire la période d'échantillonnage du régulateur de courant (p0115).

Identification complète de la caractéristique en charge éventuellement impossible, car amplitude de courant nécessaire trop grande.

Occulter la mesure (p1909, p1959)

Pour une valeur de défaut = 102, 104 :

Diminuer la limite de courant (p0640).

Contrôler le régulateur de courant Gain P

Occulter la mesure (p1909, p1959)

Pour une valeur de défaut = 103 :

Augmenter le moment d'inertie externe (si possible).

Réduire la période d'échantillonnage du régulateur de courant (p0115).

Occulter la mesure (p1909, p1959)

Pour une valeur de défaut = 110 :

Déplacer le moteur au-delà du top zéro.

Pour une valeur de défaut = 173 :

-

Pour une valeur de défaut = 180 :

Augmenter la vitesse maximale (p1082).

Diminuer p1755.

Occulter la mesure (p1909, p1959)

Pour une valeur de défaut = 190 :

Régler la consigne de vitesse à zéro.

Pour une valeur de défaut = 191 :

?

207991	<Indication de lieu>Entraînement : Identification des paramètres moteur activée
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'identification des paramètres moteur est activée. Lors du prochain ordre MARCHE, l'identification des paramètres moteur sera effectuée.
Remède:	Aucun(e) nécessaire. L'alarme disparaît automatiquement à la fin de l'identification réussie des paramètres moteur ou au réglage de p1900 = 0.
207995	<Indication de lieu>Entraînement : Echec de l'identification de position de pôles
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	L'identification de la position des pôles a échoué. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 1: Le courant n'est pas établi. 2: Le courant initial est différent de zéro. 3: La course maximale réglée a été dépassée (p1981). 4x : Le signal de mesure n'autorise pas d'évaluation univoque. 5: Le courant maximal a été dépassé pendant la mesure. 6: La mesure de courant doit être recalibrée. 7x : Le Sensor Module ne supporte pas l'identification de la position des pôles. 70 ... 79: Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens. 8: Le courant requis pour l'identification de la position des pôles dépasse le courant maximal. 9: Le courant pour l'identification de la position des pôles est zéro. 100: Identification de position des pôles en mouvement, 1ère et 2ème mesure différentes. Moteur bloqué ou courant (p1993) trop petit. 101: Identification de position des pôles en mouvement, mouvement insuffisant, moteur bloqué ou courant (p1993) trop petit. 102: Identification de position des pôles en mouvement, frein existant et serré. Une identification de position des pôles en mouvement n'est pas permise en liaison avec le frein. Nota : x = 0 ...
Remède:	Pour une valeur de défaut = 1 : Vérifier le raccordement du moteur et la tension du circuit intermédiaire Régler, pour les paramètres suivants, des valeurs significatives différentes de zéro (p0325, p0329). Pour une valeur de défaut = 3 : Augmenter la course maximale (p1981). Réduire les courants pour l'identification de position des pôles (p0325, p0329). Pour l'identification de position des pôles, immobiliser le moteur. Pour une valeur de défaut = 40 ... 49 : Augmenter les courants pour l'identification de position des pôles (p0325, p0329). Pour l'identification de position des pôles, immobiliser le moteur. Sélectionner un autre procédé pour l'identification de position des pôles (p1980). Utiliser un autre moteur ou des codeurs absolus ou des sondes à effet Hall Pour une valeur de défaut = 5 : Réduire les courants pour l'identification de position des pôles (p0325, p0329). Pour une valeur de défaut = 6 : Faire recalibrer le Motor Module Pour une valeur de défaut = 7x : Mettre à niveau le firmware dans le Sensor Module. Pour une valeur de défaut = 8 : Réduire les courants pour l'identification de position des pôles (p0329, p0325, p1993).

La partie puissance n'est pas en mesure de produire le courant requis pour l'identification de position des pôles (p0209 < p0329, p0325, p1993) ; remplacer la partie puissance par une autre ayant un courant maximal plus élevé.

Pour une valeur de défaut = 9 :

Renseigner le paramètre du courant d'identification de position des pôles (p0329, p0325, p1993) avec une valeur différente de zéro.

Pour une valeur de défaut = 100, 101 :

Vérifier la mobilité du moteur et l'établir le cas échéant.

Augmenter le courant pour l'identification de position des pôles en mouvement (p1993).

Pour une valeur de défaut = 102 :

Si le moteur doit fonctionner avec un frein : Sélectionner une autre méthode d'identification de position des pôles (p1980).

Si le moteur doit fonctionner sans frein : desserrer le frein (p1215 = 2).

207996 <Indication de lieu>Entraînement : Identification de position de pôles non effectuée

Réaction: CODEUR (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: L'entraînement a été commuté à la volée de fonctionnement sans codeur sur fonctionnement avec codeur, sans exécution préalable d'une identification de position des pôles pour le codeur. p1404 a une valeur entre zéro et la vitesse maximale, et les impulsions ont été libérées dans la plage de vitesse au-delà de p1404 sans identification préalable de position des pôles en fonctionnement avec codeur.

Remède: Lors de la commutation à la volée entre fonctionnement avec et sans codeur avec identification de position des pôles après un POWER ON ou la mise en service (p0010 différent de 0), débloquent une fois les impulsions à vitesse nulle. Ceci a pour effet de déclencher une identification de position des pôles, le résultat étant mis à disposition pour le service.

208000 <Indication de lieu>TB: Tension d'alimentation +/-15 V erronée

Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La carte Terminal Board 30 a détecté une tension d'alimentation interne erronée.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

0: Erreur au cours du test du circuit de surveillance.

1: Erreur en fonctionnement normal.

Remède: - Remplacer la carte Terminal Board 30.
- Remplacer la CU.

208010 <Indication de lieu>TB: Convertisseur analogique-numérique

Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le convertisseur analogique numérique de la carte Terminal Board 30 n'a fourni aucune donnée convertie.

Remède: - Contrôler la tension d'alimentation.
- Remplacer la carte Terminal Board 30.

208500 <Indication de lieu>Carte COMM : Délai de timeout de la configuration dépassé

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le délai de timeout pour la configuration s'est écoulé.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

0: Le temps de transfert des paramètres de configuration de transmission est dépassé.

1: Le temps de transfert des paramètres de configuration de réception est dépassé.

Remède: Contrôler la ligne de communication.

208501 <Indication de lieu>Carte COMM : Délai de timeout des données process dépassé

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le délai de timeout réglé lors de la transmission des données de processus via COMM BOARD a été dépassé.
Voir aussi: p2040Remède: - Contrôler la ligne de communication.
- En cas d'erreur répétée, contrôler le délai de timeout réglé.
Voir aussi: p2040**208502 <Indication de lieu>Carte COMM : Délai de timeout du signe de vie dépassé**

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le délai de timeout du compteur de signe de vie s'est écoulé.

Remède: Contrôler la ligne de communication.

208504 <Indication de lieu>Carte COMM : erreur interne en transmission cyclique de données

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Les consignes et mesures cycliques ne sont pas transmises à temps dans la plage de temps configurée.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Seulement pour le diagnostic d'erreur interne à Siemens.

Remède: Contrôler le télégramme de paramétrage (Ti, To, Tdp, etc.).

208510 <Indication de lieu>Carte COMM : Données de configuration d'émission non valides

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les paramètres de configuration de transmission n'ont pas été acceptés par COMM BOARD.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Valeur de retour du contrôle des paramètres de configuration de transmission.

Remède: Contrôler les données de configuration de transmission.

208511 <Indication de lieu>Carte COMM : Données de configuration de réception non valides

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Les paramètres de configuration de réception n'ont pas été acceptés par l'unité d'entraînement.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Valeur de retour du contrôle des paramètres de configuration de réception.
0: Configuration acceptée.
1: Etablissement de connexions vers un nombre d'objets entraînement supérieur à celui configuré dans le variateur. Les objets variateur pour l'échange de données process et leur ordre sont définis via p0978.
2: Trop grand nombre de mots de données en entrée ou en sortie pour un objet entraînement. Un maximum de 16 mots est autorisé pour SERVO et VECTOR, un maximum de 5 mots est autorisé pour A_INFEED, TB30, TM31 et CU320.
3: Nombre d'octets impair en entrée ou en sortie.
4: Paramètres de réglage pour la synchronisation non acceptés.
5: Entraînement pas encore en fonctionnement cyclique.

6: Système tampon non accepté.
 7: Longueur du canal cyclique trop courte pour ce réglage.
 8: Adresse du canal cyclique non initialisée.
 9: Système à trois tampons non autorisé.
 10: Erreur DRIVE-CLiQ.
 11: Erreur de liaison de la CU.
 12: CX32 n'est pas en mode de fonctionnement cyclique.

Remède: Contrôler les données de configuration de réception.
 Pour une valeur d'alarme = 1 :
 Vérifier la liste des objets variateur avec échange de données process (p0978). p0978[x]
 = 0 permet d'exclure de l'échange de données process tous les objets entraînement
 spécifiés dans la liste suivante.

208520 <Indication de lieu>Carte COMM : Canal acyclique erroné

Réaction: NEANT
 Acquiescement: NEANT
 Cause: La mémoire ou l'état du tampon du canal acyclique contient une erreur.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 0: Erreur dans l'état du tampon.
 1: Erreur dans la mémoire.

Remède: Contrôler la ligne de communication.

208530 <Indication de lieu>Carte COMM : Canal de signalisation erroné

Réaction: NEANT
 Acquiescement: NEANT
 Cause: La mémoire ou l'état du tampon du canal de signalisation contient une erreur.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 0: Erreur dans l'état du tampon.
 1: Erreur dans la mémoire.

Remède: Contrôler la ligne de communication.

208700 <Indication de lieu>CBC: Communication erronée

Réaction: ARRET3 (ARRET1, ARRET2, AUCUNE)
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: Une erreur s'est produite dans la communication CAN.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 1: Le compteur d'erreurs a dépassé la valeur BUS OFF 255 pour le télégramme
 d'émission. Le contrôleur CAN a été coupé du bus.
 - Câble de bus interrompu.
 - Câble de bus non connecté.
 - Vitesse de transmission erronée.
 - Timing des bits erroné.
 2: L'état du noeud du contrôleur CAN n'a plus été interrogé par le maître au-delà de son
 "Life Time". Le "Life Time" s'obtient en multipliant le "Guard Time" (p8604[0]) par le "Life
 Time Factor" (p8604[1]).
 - Câble de bus interrompu.
 - Câble de bus non connecté.
 - Vitesse de transmission erronée.
 - Timing des bits erroné.
 - Défaut sur le maître.

Nota :
 la réaction voulue au défaut peut être réglée via p8641.
 Voir aussi: p8641

Remède: - Contrôle du câble de bus.
 - Contrôle de la vitesse de transmission (p8622).
 - Contrôle du timing des bits (p8623).

- Contrôle du maître.

208701 <Indication de lieu>CBC: NMT changement d'état

Réaction: A_INFEED: ARRET2
SERVO: ARRET3

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: CANOpen NMT a changé d'état de "Operational" à "Pre-Operational" ou à "Stopped".
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
1: changement d'état de CANOpen NMT de "Operational" à "Pre-Operational"
2: changement d'état de CANOpen NMT de "Operational" à "Stopped".
Nota :
A l'état "Pre-Operational" de NMT, il n'est pas possible de transmettre des données process et à l'état "Stopped" de NMT, il n'est possible de transmettre ni données process ni données de maintenance.

Remède: Aucun(e) nécessaire.
Acquitter le défaut et poursuivre le fonctionnement.

208751 <Indication de lieu>CBC: Perte de télégrammes

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le contrôleur CAN a perdu un message de réception.

Remède: Diminuer les temps de cycle des messages de réception.

208752 <Indication de lieu>CBC: Dépassement du compteur d'erreurs pour Error Passive

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le compteur d'erreurs a dépassé la valeur 127 pour les télégrammes d'émission ou de réception.

Remède: - Contrôle du câble de bus.
- Régler des vitesses de transmission plus élevées (p8622).
- Contrôler le timing des bits et l'optimiser si nécessaire (p8623).

208753 <Indication de lieu>CBC: Débordement tampon de messages

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un tampon des messages a débordé.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
1: Tampon d'émission acyclique débordé (tampon de réponse SDO).
2: Tampon de réception acyclique débordé (tampon de réception SDO).
3: Tampon d'émission cyclique débordé (tampon d'émission SDO).

Remède: Contrôler le câble de bus.
Régler une vitesse de transmission plus élevée (p8622).
Contrôler le timing des bits et l'optimiser si nécessaire (p8623).
Pour une valeur d'alarme = 2 :
- Diminuer les temps de cycle des messages de réception SDO.

208754 <Indication de lieu>CBC: Mode de communication erroné

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: En mode "Operational", on a tenté de modifier les paramètres p8700 ... p8737.

Remède: Passer dans le mode "Pre-Operational" ou "Stopped".

208755 <Indication de lieu>CBC: Objet non mappable

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: L'objet CANopen n'est pas prévu pour le mappage Process Data Object (PDO).
Remède: Utiliser un objet CANopen prévu pour le mappage PDO ou saisir 0.
 Les objets suivants peuvent être mappés dans le Receive Process Data Object (RPDO) ou le Transmit Process Data Object (TPDO) :
 - RPDO : 6040 hex, 6060 hex, 60FF hex, 6071 hex.
 - TPDO : 6041 hex, 6061 hex, 6063 hex, 6069 hex, 606B hex, 606C hex, 6074 hex.
Nota :
 L'ID COB ne peut prendre de valeur valide tant que A08755 est présent.

208756 <Indication de lieu>CBC: Nombre d'octets mappés dépassé

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Le nombre d'octets des objets mappés dépasse la taille de télégramme pour données utiles. 8 octets maximum sont autorisés.
Remède: Mapper moins d'objets ou des objets occupant moins de données.
 Voir aussi: p8710, p8711, p8712, p8713, p8714, p8715, p8716, p8717, p8730, p8731, p8732, p8733, p8734, p8735, p8736, p8737

208757 <Indication de lieu>CBC: Invalidier l'ID_COB

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: En fonctionnement en ligne, l'ID_COB correspondant doit être déclarée non valide avant le mappage.
 Exemple :
 On veut modifier le mappage pour RPDO 1 (p8710[0]).
 --> définir p8700[0] = C00006E0 hex (ID_COB non valide)
 --> régler p8710[0] selon les besoins
 --> p8700[0] introduire un ID_COB valide
Remède: Invalidier l'ID_COB.

208758 <Indication de lieu>CBC: Nombre de canaux PDO trop petit

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Le nombre de canaux PDO en p8740 est réglé à 0 ou sur une valeur trop petite.
Remède: Le nombre de canaux CAN réglé dans p8740 doit être supérieur ou égal au nombre de PDO.
 Deux possibilités existent :
 Augmenter le nombre des canaux dans p8740 et valider la sélection avec p8741.
 Diminuer le nombre des PDO en invalidant l'ID_COB.

208759 <Indication de lieu>CBC: ID_COB PDO existe déjà

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Un ID_COB PDO a déjà été attribué.
Remède: Sélectionnez une autre ID_COB PDO.

213000 <Indication de lieu>Niveau licence insuffisant

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Des options nécessitant un niveau licence sont utilisées sur une unité d'entraînement et le niveau licence est insuffisant.
 - Une erreur s'est produite lors de la vérification du niveau licence existant.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 0:
 Le niveau licence existant n'est pas suffisant.
 1:

	Aucune licence suffisante n'a pu être déterminée car la carte CompactFlash avec les paramètres de licence nécessaires a été déconnectée pendant le fonctionnement. 2: Aucun niveau licence suffisant n'a pu être déterminé car une erreur s'est produite lors de la lecture des paramètres de licence de la carte CompactFlash nécessaires. 3: Aucune licence suffisante n'a pu être déterminée car il y a une erreur de total de contrôle dans le License Key. 4: Une erreur interne s'est produite lors du contrôle de niveau licence.
Remède:	Valeur d'alarme 0 : Des licences supplémentaires sont nécessaires et doivent être activées (p9920, p9921). Valeur d'alarme 1 : Enficher à nouveau à l'état hors tension la carte CompactFlash compatible avec le système. Valeur d'alarme 2 : Saisir et activer un License Key (p9920, p9921). Valeur d'alarme 3 : Comparer le License Key (p9920) introduit avec le License Key qui figure sur le Certificat de licence. Saisir à nouveau et activer un License Key (p9920, p9921). Valeur d'alarme 4 : - Exécuter un POWER ON. - Mettre à niveau la version de firmware. - Contacter le service d'assistance téléphonique.
213001	<Indication de lieu>Niveau licence Total de contrôle erroné
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une erreur a été détectée lors de la vérification du total de contrôle du License Key.
Remède:	Comparer le License Key (p9920) introduit avec le License Key qui figure sur le Certificat de licence. Saisir à nouveau et activer un License Key (p9920, p9921).
230001	<Indication de lieu>Partie puissance : Surintensité
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La partie puissance a détecté une surintensité. - Erreur de paramétrage de la régulation. - Le moteur est le siège d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre. - Mode U/f : temps de rampe de montée trop petit - Mode U/f : Courant nominal du moteur très supérieur à celui du Motor Module. - Alimentation : courants de décharge et de recharge élevés en cas de creux de tension réseau. - Alimentation : courants de recharge élevés en cas de surcharge moteur et de creux de tension de circuit intermédiaire. - Alimentation : courants de court-circuit à la mise sous tension du fait de l'absence d'inductance de commutation. - Les câbles de puissance ne sont pas branchés correctement. - Les câbles de puissance dépassent la longueur maximum admissible. - La partie puissance est défectueuse. Valeur de défaut (r0949) : Bit 0 : Phase U. Bit 1 : Phase V. Bit 2 : Phase W.
Remède:	- Vérifier les paramètres du moteur et effectuer, le cas échéant, une mise en service. - Vérifier le couplage du moteur (étoile-triangle).

- Mode U/f : Augmenter le temps de rampe de montée.
- Mode U/f : Vérifier la correspondance entre les courants nominaux du moteur et du Motor Module.
- Alimentation : Contrôler la qualité du réseau.
- Alimentation : Diminuer la charge du moteur.
- Alimentation : Connexion correcte de l'inductance de commutation réseau.
- Vérifier le raccordement des câbles de puissance.
- Vérifier si les câbles de puissance sont le siège d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre.
- Vérifier la longueur des câbles de puissance.
- Remplacer la partie puissance.

230002 <Indication de lieu>Partie puissance : Surtension circuit intermédiaire

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La partie puissance a détecté une surtension dans le circuit intermédiaire.

- moteur génère trop d'énergie.
- tension réseau trop élevée.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Tension de circuit intermédiaire [1 bit = 100 mV].

Pour SINAMICS GM / SM :

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

64: Surtension dans le circuit intermédiaire partiel négatif (VdcP)

128: Surtension dans le circuit intermédiaire partiel positif (VdcN)

192: Surtension dans les deux circuits intermédiaires partiels

Remède:

- Augmenter le temps de descente.
- Activer le régulateur de tension du circuit intermédiaire.
- Mettre en oeuvre la résistance de freinage ou le module Active Line.
- Augmenter la limite de courant de l'unité d'alimentation ou installer un module plus puissant (dans le cas d'un Active Line Module).
- Vérifier la tension réseau.

Voir aussi: p0210, p1240

230003 <Indication de lieu>Partie puissance : Sous-tension circuit intermédiaire

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La partie puissance a détecté une sous-tension dans le circuit intermédiaire.

- Défaillance du réseau.
- Tension réseau en dessous de la valeur admissible.
- Panne ou défaut de l'arrivée réseau.

Nota :

Le seuil de surveillance de sous-tension dans le circuit intermédiaire est le minimum des valeurs suivantes :

- 85 % de la tension de raccordement (p0210).
- plus petite tension de circuit intermédiaire tolérée par les parties puissance (données descriptives).

Remède:

- Contrôler la tension réseau
- Contrôler l'arrivée réseau et tenir compte de ses signalisations de défaut le cas échéant.

Nota :

Le signal "prêt à fonctionner" de l'arrivée r0863 doit être relié aux entrées correspondantes p0864 des variateurs.

Voir aussi: p0210

230004 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe radiateur onduleur

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La température au niveau du radiateur de la partie puissance a dépassé la valeur limite admissible.

- Ventilation insuffisante, panne de ventilateur.
 - Surcharge.
 - Température ambiante trop élevée.
 - Fréquence de découpage trop élevée.
- Valeur de défaut (r0949) :
Température [1 bit = 0,01 °C]
- Remède:
- Vérifier si le ventilateur est en marche.
 - Contrôler les filtres du ventilateur.
 - S'assurer que la température ambiante est dans la plage admissible.
 - Contrôler la charge du moteur.
 - Réduire la fréquence de découpage si elle est supérieure à la fréquence nominale de découpage.
- Attention :
Ce défaut n'est acquittable qu'après retour au-dessous du seuil de l'alarme A05000.
Voir aussi: p1800
- 230005 <Indication de lieu>Partie puissance : Surcharge I2t**
- Réaction: ARRET2
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: La partie puissance a été surchargée (r0036 = 100 %).
- Le courant nominal admissible de la partie puissance a été dépassé trop longtemps.
 - Le cycle de charge admissible n'a pas été observé.
- Valeur de défaut (r0949, décimal) :
I2t [100 % = 16384].
- Remède:
- Diminuer la charge permanente.
 - Adapter le cycle de charge.
 - Vérifier les courants nominaux du moteur et de la partie puissance.
- Voir aussi: r0036, r0206, p0307
- 230006 <Indication de lieu>Partie puissance : Thyristor Control Board**
- Réaction: ARRET2
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: La carte Thyristor Control Board du Basic Line Modul signale une erreur.
- Absence de tension réseau.
 - Le contacteur réseau n'est pas fermé.
 - La tension réseau est trop faible.
 - Fréquence du réseau en dehors de la plage admissible (45 ... 66 Hz).
 - Présence d'un court-circuit dans le circuit intermédiaire.
 - Présence d'un défaut à la terre dans le circuit intermédiaire (pendant la phase de précharge).
 - Alimentation du Thyristor Control Board en dehors de la plage admissible (5 ... 18 V) et tension réseau > 30 V.
 - Présence d'un défaut interne du Thyristor Control Board.
- Remède: Les erreurs sont stockées sur la carte TCB et doivent être acquittées en coupant pendant au moins 10 s la tension d'alimentation de la TCB !
- Contrôler la tension réseau
 - Vérifier ou commander le contacteur réseau.
 - Contrôler le délai de timeout et l'augmenter le cas échéant (p0857).
 - Tenir compte des autres signalisations de la partie puissance le cas échéant.
 - Contrôler la présence éventuelle d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre sur le circuit intermédiaire.
 - Observer la signalisation de défaut via les LED du Thyristor Control Board.
- 230010 <Indication de lieu>Partie puissance : Erreur de signe de vie des données cycliques**
- Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée.

Les télégrammes de consigne cycliques de la CU n'ont pas été reçus de manière ponctuelle par la partie puissance pendant au moins un temps de cycle.

Remède: - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

230011 <Indication de lieu>Partie puissance : Coupure de phase réseau dans le circuit principal

Réaction: ARRET2 (ARRET1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une coupure de phase du réseau a été détectée sur la partie puissance.

- Le fusible d'une phase du circuit principal a fondu.

- L'ondulation de la tension de circuit intermédiaire dépasse la valeur limite autorisée.

Remède: Contrôle des fusibles du circuit principal.

230012 <Indication de lieu>Partie puissance : Sonde thermométrique radiateur Rupture de fil

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La liaison avec une des sondes thermométriques des radiateurs dans la partie puissance est coupée.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

Bit 0 : Emplacement des modules (tiroir de l'électronique)

Bit 1 : Air d'arrivée

Bit 2 : Onduleur 1

Bit 3 : Onduleur 2

Bit 4 : Onduleur 3

Bit 5 : Onduleur 4

Bit 6 : Onduleur 5

Bit 7 : Onduleur 6

Bit 8 : Redresseur 1

Bit 9 : Redresseur 2

Voir aussi: r0949

Remède: Contactez le constructeur.

230013 <Indication de lieu>Partie puissance : Sonde thermométrique radiateur Court-circuit

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Court-circuit de la sonde thermométrique du radiateur dans le module moteur.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

Bit 0 : Emplacement des modules (tiroir de l'électronique)

Bit 1 : Air d'arrivée

Bit 2 : Onduleur 1

Bit 3 : Onduleur 2

Bit 4 : Onduleur 3

Bit 5 : Onduleur 4

Bit 6 : Onduleur 5

Bit 7 : Onduleur 6

Bit 8 : Redresseur 1

Bit 9 : Redresseur 2

Remède: Contactez le constructeur.

230017 <Indication de lieu>Partie puissance : Lmitation hardware du courant entrée trop souvent en action

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La limitation hardware du courant dans la phase correspondante (voir A30031, A30032, A30033) est entrée en action trop souvent. Le nombre de dépassements admissibles dépend du type de la partie puissance.

Pour l'unité d'alimentation :

- Erreur de paramétrage de la régulation.
- Unité d'alimentation surchargée.
- Raccordement incorrect du Voltage Sensing Module.
- Inductance de commutation manquante ou d'un type incorrect.
- La partie puissance est défectueuse.

Pour le Motor Module :

- Erreur de paramétrage de la régulation.
- Défaut dans le moteur ou dans les câbles de puissance.
- La longueur des câbles de puissance dépasse la longueur maximum admissible.
- La charge de moteur est trop élevée.
- La partie puissance est défectueuse.

Valeur de défaut (r0949, binaire) :

Bit 0 : Phase U

Bit 1 : Phase V

Bit 2 : Phase W

Remède: Pour l'unité d'alimentation :

- Vérifier les réglages du régulateur, éventuellement réinitialiser le régulateur et l'identifier (p0340 = 2, p3410 = 5).
- Réduire la charge, éventuellement augmenter la capacité du circuit intermédiaire ou installer une unité d'alimentation plus puissante.
- Vérifier le raccordement du Voltage Sensing Module optionnel.
- Vérifier le raccordement et les caractéristiques techniques de l'inductance de commutation.
- Vérifier si les câbles de puissance sont le siège d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre
- Remplacer la partie puissance.

Pour le Motor Module :

- Vérifier les paramètres du moteur.
- Vérifier le couplage du moteur (étoile-triangle).
- Contrôler la charge du moteur.
- Vérifier le raccordement des câbles de puissance.
- Vérifier si les câbles de puissance sont le siège d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre
- Vérifier la longueur des câbles de puissance.
- Remplacer la partie puissance.

230021 <Indication de lieu>Partie puissance : Défaut de terre

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La partie puissance a détecté un défaut à la terre.

- Défaut à la terre dans les câbles de puissance.
- Court-circuit d'enroulement ou défaut à la terre du moteur.
- Transformateur de courant défectueux.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Valeur du courant total [32767 = 271 % courant nominal].

Remède: - Vérifier le raccordement des câbles de puissance.
 - Vérifier le moteur.
 - Vérifier le transformateur de courant.

Voir aussi: p0287

230022 <Indication de lieu>Partie puissance : Surveillance U_{ce}

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Dans la partie puissance, la surveillance de la tension collecteur-émetteur (U_{ce}) des semiconducteurs est entrée en action. Causes possibles :

- Court-circuit à la sortie du Motor Module.
- Semiconducteur défectueux dans la partie puissance.

Valeur de défaut (r0949, binaire) :

Bit 0 : Court-circuit dans la phase U

Bit 1 : Court-circuit dans la phase V

Bit 2 : Court-circuit dans la phase W

Bit 3 : Cellule photoélectrique Défaut de déblocage

Bit 4 : Interruption de la signalisation groupée de défaut U_{ce}

Voir aussi: r0949

Remède:

- Vérifier le raccordement des câbles de puissance.
- Déterminer le semiconducteur défectueux et le remplacer.

230025 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe semicond.

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La température des semiconducteurs a dépassé la valeur limite admissible.

- Le cycle de charge admissible n'a pas été observé.
- Ventilation insuffisante, panne de ventilateur.
- Surcharge.

- Température ambiante trop élevée.

- Fréquence de découpage trop élevée.

Valeur de défaut (r0949) :

Différence de température entre radiateur et semi-conducteur [1 bit = 0,01 °C]

Remède:

- Adapter le cycle de charge.
- Vérifier si le ventilateur est en marche.
- Contrôler les filtres du ventilateur.
- S'assurer que la température ambiante est dans la plage admissible.
- Contrôler la charge du moteur.
- Réduire la fréquence de découpage si elle est supérieure à la fréquence nominale de découpage.

Attention :

Ce défaut n'est acquittable qu'après retour au-dessous du seuil de l'alarme A05001.

Voir aussi: r0037

230027 <Indication de lieu>Partie puissance : Précharge circuit intermédiaire, surveill. temps

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Le circuit intermédiaire de la partie puissance ne pouvait pas être préchargé pendant l'intervalle de temps attendu.

- Tension réseau trop basse.
- Phase réseau erronée.
- Court-circuit ou défaut à la terre dans le circuit intermédiaire.
- Circuit de précharge défectueux.

Valeur de défaut (r0949) :

Libérations internes manquantes de partie puissance (16 bits de poids faible) :

(représentation inversée codée sur bits, FFFF hex -> toutes les libérations internes sont disponibles)

Bit 0 : Alimentation de la commande des IGBT coupée

Bit 1 : réservé

Bit 2 : réservé

Bit 3 : Défaut à la terre détecté
 Bit 4 : Courant max. présent
 Bit 5 : I_{2t} dépassé
 Bit 6 : Modèle thermique Echauffement calculé
 Bit 7 : (radiateur, module de commande de la partie puissance) échauffement mesurée
 Bit 8 : réservé
 Bit 9 : Surtension détectée
 Bit 10 : La partie puissance a terminé la précharge, prête pour le déblocage des impulsions
 Bit 11 : Borne Arrêt sûr manque
 Bit 12 : Surintensité détectée
 Bit 13 : Court-circuit d'induit actif
 Bit 14 : Erreur DRIVE-CLiQ présente
 Bit 15 : Erreur Uce détectée, transistor désaturé en raison de surintensité/court-circuit
 Etat partie puissance (16 bits de poids fort, format hexadécimal) :
 0: Défaut (attente de coupure et acquittement de l'erreur)
 1: Blocage de réenclenchement (attente de ARRET)
 2: Surtension détectée -> Changement d'état d'erreur
 3: Sous-tension détectée -> Changement d'état d'erreur
 4: Attendre l'ouverture du contacteur de shuntage -> Passage à l'état d'erreur
 5: Attendre l'ouverture du contacteur de shuntage -> Passage au blocage de réenclenchement
 6: Mise en service
 7: Prêt pour précharge
 8: Précharge démarrée, tension de circuit intermédiaire inférieure à la tension de mise en marche minimum
 9: Précharge en cours, tension de circuit intermédiaire de fin de précharge pas encore détectée
 10: Attendre la fin du temps de rebondissement du contacteur principal après précharge
 11: Précharge terminée, prêt pour le déblocage des impulsions
 12: Déclenchement de la borne Arrêt sûr détecté sur la partie puissance.
 Voir aussi: p0210

Remède: - Contrôler la tension réseau
 - Contrôler la connexion du réseau.
 Voir aussi: p0210

230031 <Indication de lieu>Partie puissance : Limitation hardware du courant de la phase U

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La limitation hardware du courant de la phase U est entrée en action. Dans cette phase, le découpage est bloqué pour une période de découpage.
 - Erreur de paramétrage de la régulation.
 - Défaut dans le moteur ou dans les câbles de puissance.
 - La longueur des câbles de puissance dépasse la longueur maximum admissible.
 - La charge de moteur est trop élevée.
 - La partie puissance est défectueuse.

Remède: - Vérifier les paramètres du moteur.
 - Vérifier le couplage du moteur (étoile-triangle).
 - Vérifier la charge du moteur.
 - Vérifier le raccordement des câbles de puissance.
 - Vérifier si les câbles de puissance sont le siège d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre
 - Vérifier la longueur des câbles de puissance.

230032 <Indication de lieu>Partie puissance : Limitation hardware du courant de la phase V

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La limitation hardware du courant de la phase V est entrée en action. Dans cette phase, le découpage est bloqué pour une période de découpage.

- Erreur de paramétrage de la régulation.
- Défaut dans le moteur ou dans les câbles de puissance.
- La longueur des câbles de puissance dépasse la longueur maximum admissible.
- La charge de moteur est trop élevée.
- La partie puissance est défectueuse.

Remède:

- Vérifier les paramètres du moteur.
- Vérifier le couplage du moteur (étoile-triangle).
- Vérifier la charge du moteur.
- Vérifier le raccordement des câbles de puissance.
- Vérifier si les câbles de puissance sont le siège d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre.
- Vérifier la longueur des câbles de puissance.

230033 <Indication de lieu>Partie puissance : Limitation hardware du courant de la phase W

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La limitation hardware du courant de la phase W est entrée en action. Dans cette phase, le découpage est bloqué pour une période de découpage.

- Erreur de paramétrage de la régulation.
- Défaut dans le moteur ou dans les câbles de puissance.
- La longueur des câbles de puissance dépasse la longueur maximum admissible.
- La charge de moteur est trop élevée.
- La partie puissance est défectueuse.

Remède:

- Vérifier les paramètres du moteur.
- Vérifier le couplage du moteur (étoile-triangle).
- Vérifier la charge du moteur.
- Vérifier le raccordement des câbles de puissance.
- Vérifier si les câbles de puissance sont le siège d'un court-circuit ou d'un défaut à la terre.
- Vérifier la longueur des câbles de puissance.

230035 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe air arriv.

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La température de l'air d'arrivée de la partie puissance a dépassé la valeur limite admissible.

- Température ambiante trop élevée.
- Ventilation insuffisante, panne de ventilateur

Valeur de défaut (r0949) :
Température [1 bit = 0,01 °C]

Remède:

- Vérifier si le ventilateur est en marche.
- Contrôler les filtres du ventilateur.
- S'assurer que la température ambiante est dans la plage admissible.

Attention :
Ce défaut n'est acquittable qu'après retour au-dessous du seuil de l'alarme A05002.

230036 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe tiroir électronique

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La température de la partie puissance dans l'emplacement des modules du variateur a dépassé la valeur limite admissible.

- Ventilation insuffisante, panne de ventilateur.
- Surcharge.
- Température ambiante trop élevée.

Valeur de défaut (r0949) :
Température [1 bit = 0,01 °C]

Remède:

- Vérifier si le ventilateur est en marche.
- Contrôler les filtres du ventilateur.
- S'assurer que la température ambiante est dans la plage admissible.

Attention :

Ce défaut n'est acquittable qu'après retour au-dessous du seuil de l'alarme A05003.

230037 <Indication de lieu>Partie puissance : Surchauffe redresseur

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Partie puissance, la température du redresseur a dépassé la valeur limite admissible.

- Ventilation insuffisante, panne de ventilateur.
- Surcharge.
- Température ambiante trop élevée.
- Coupure phase réseau.

Valeur de défaut (r0949) :

Température [1 bit = 0,01 °C]

Remède:

- Vérifier si le ventilateur est en marche.
- Contrôler les filtres du ventilateur.
- S'assurer que la température ambiante est dans la plage admissible.
- Contrôler la charge du moteur.
- Contrôler les phases du réseau.

Attention :

Ce défaut n'est acquittable qu'après retour au-dessous du seuil de l'alarme A05004.

230040 <Indication de lieu>Partie puissance : Sous-tension 24 V

Réaction: ARRET2

Acquittement: POWER ON

Cause: Panne de l'alimentation 24 V pour la partie puissance.

- Le seuil 16 V est dépassé en valeur basse pendant plus de 3 ms.

Valeur de défaut (r0949) :

Tension 24 V [1 bit = 0,1 V].

Nota :

Pour PSA XM et PSA GL :

Panne de l'alimentation 24 V pour la partie puissance.

- La tension d'alimentation 24 V est tombée en dessous du seuil inférieur réglé (par défaut 18 V).

Remède: Contrôler l'alimentation 24 V de la partie puissance.

230041 <Indication de lieu>Partie puissance : Sous-tension 24 V alarme

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Défaut de l'alimentation 24 V pour la partie puissance.

- Le seuil 16 V est dépassé en valeur basse.

Valeur de défaut (r0949) :

Tension 24 V [1 bit = 0,1 V].

Nota :

Pour PSA XM et PSA GL :

Avant le dernier redémarrage, il y a eu un problème au niveau de l'alimentation 24 V de la partie puissance.

- La tension d'alimentation 24 V est tombée en dessous du seuil inférieur réglé (par défaut 18 V).

Remède: Contrôler l'alimentation 24 V de la partie puissance.

230042 <Indication de lieu>Partie puissance : Durée de vie du ventilateur atteinte ou dépassée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La durée de fonctionnement maximale du ventilateur de la partie puissance est réglée dans p0252.
 Cette signalisation indique ce qui suit :
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 0: La durée de fonctionnement maximale du ventilateur sera atteinte dans 500 heures.
 1: La durée de fonctionnement maximale du ventilateur est dépassée.

Remède: Remplacer le ventilateur de la partie puissance et remettre à zéro le compteur d'heures de fonctionnement (p0251 = 0).
 Voir aussi: p0251, p0252

230043 <Indication de lieu>Partie puissance : Surtension 24 V

Réaction: ARRET2
Acquittement: POWER ON
Cause: Pour PSA XM et PSA GL :
 Surtension de l'alimentation 24 V pour la partie puissance.
 - La tension d'alimentation 24 V a dépassé le seuil supérieur réglé (par défaut 31,5 V).

Remède: Contrôler l'alimentation 24 V de la partie puissance.

230044 <Indication de lieu>Partie puissance : Surtension 24 V alarme

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Pour PSA XM et PSA GL :
 Avant le dernier redémarrage, il y a eu un problème au niveau de l'alimentation 24 V de la partie puissance.
 - La tension d'alimentation 24 V a dépassé le seuil supérieur réglé (par défaut 31,5 V).

Remède: Contrôler l'alimentation 24 V de la partie puissance.

230045 <Indication de lieu>Partie puissance : Sous-tension alimentation

Réaction: ARRET2
Acquittement: POWER ON
Cause: Pour PSA XM et PSA GL :
 Défaut d'alimentation dans la partie puissance.
 - La surveillance de tension dans le FPGA interne du PSA signale une sous-tension sur le module.
 Valeur de défaut (r0949) :
 Valeur du registre de défauts de tension.

Remède: Contrôler l'alimentation 24 V de la partie puissance, remplacer éventuellement le module.

230046 <Indication de lieu>Partie puissance : Sous-tension Alarme

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Pour PSA XM et PSA GL :
 Avant le dernier redémarrage, il y a eu un problème au niveau de l'alimentation de la partie puissance.
 - La surveillance de tension dans le FPGA interne du PSA signale une sous-tension sur le module.
 Valeur de défaut (r0949) :
 Valeur du registre de défauts de tension.

Remède: Contrôler l'alimentation 24 V de la partie puissance, remplacer éventuellement le module.

230047 <Indication de lieu>Réfrigérant : Agent de refroidissement Débit trop faible

Réaction: ARRET2
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: Réfrigérant : Défaut - débit supérieur au seuil de défaut
Remède:

230105 <Indication de lieu>PP: Défaut d'acquisition de la mesure

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Au moins un canal de mesure défectueux a été détecté sur l'adaptateur PSA (Power Stack Adapter).

Les canaux de mesure défectueux sont indiqués dans le paramètre de diagnostic suivant.

Remède: Evaluer le paramètre de diagnostic.

En cas de canal de mesure défectueux, vérifier les composants et les remplacer si nécessaire.

230600 <Indication de lieu>SI MM: STOP A déclenché

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fonction "Safety Integrated", propre à l'entraînement, du Motor Module (MM) a détecté une erreur et déclenché un STOP A (suppression des impulsions via le chemin de coupure de sécurité du Motor Module).

- La dynamisation forcée du chemin de coupure de sécurité du Motor Module a échoué.

- Réaction consécutive du défaut F30611 (défaut dans un canal de surveillance).

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

0: Demande d'arrêt de la part de la CU.

1005: Impulsions effacées bien qu'aucun Arrêt sûr ne soit sélectionné et qu'aucun STOP A interne ne soit présent.

1010: Impulsions débloquentes bien que Arrêt sûr soit sélectionné ou qu'un STOP A interne soit présent.

9999: Réaction consécutive du défaut F30611.

Remède: - Sélectionner puis désélectionner la fonction Arrêt sûr.

- Remplacer le Motor Module concerné.

Pour une valeur de défaut = 9999 :

- Exécuter le diagnostic sur l'autre défaut existant F30611.

Nota :

CU: Control Unit

MM : Motor Module

AS: Arrêt sûr

SI: Safety Integrated

230611 <Indication de lieu>SI MM: Défaut dans un canal de surveillance

Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fonction "Safety Integrated", propre à l'entraînement, du Motor Module (MM) a détecté une erreur dans la comparaison croisée de données entre Control Unit (CU) et MM et a déclenché un STOP F.

Il en résulte qu'à l'expiration du temps de transmission paramétré (p9858), le défaut F30600 (SI MM: STOP A déclenché) est généré.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

0: Demande d'arrêt de la part de la CU.

1 à 999 :

Numéro du paramètre qui a fait l'objet d'une comparaison croisée et généré ce défaut.

1: SI Temps de cycle de surveillance (r9780, r9880).

2: SI Activation des fonctions sûres (p9601, p9801).

3: SI Temps de tolérance Commutation des signaux d'entrée de sécurité (p9650, p9850).

4: SI Temps de transition STOP F à STOP A (p9658, p9858).

5: SI Libération commande sûre de freinage (p9602, p9802).

6: SI Motion Libération des fonctions sûres (p9501, valeur interne). Ce numéro est indiqué également dans r9895.

1000: temporisation de contrôle écoulée. Au cours de l'intervalle de temps d'environ 5 * p9850, trop de commutations sont survenues sur les entrées de sécurité de la CU.

	1001, 1002: Erreur d'initialisation du temporisateur de modification / de contrôle. 2000: Etat des bornes Arrêt sûr différent sur la CU et sur le Motor Module. 2001: Signalisation en retour d'une suppression sûre des impulsions différente sur la CU et sur le Motor Module.
Remède:	Pour une valeur de défaut = 1 à 999 : - Vérifier le paramètre qui a fait l'objet d'une comparaison croisée et a généré un STOP F. - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module. - Mettre à niveau le logiciel de la CU. Pour une valeur de défaut = 1000 : - Vérifier le câblage des entrées de sécurité (SES) sur la CU (mauvais contacts). Pour une valeur de défaut = 1001, 1002 : - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module. - Mettre à niveau le logiciel de la CU. Pour une valeur de défaut = 2000, 2001 : - Vérifier le temps de tolérance de commutation des signaux d'entrée relatifs à la sécurité et augmenter éventuellement sa valeur (p9650, p9850). - Contrôler le câblage des entrées de sécurité (SES) (mauvais contacts). - Remplacer le Motor Module concerné. Nota : CU: Control Unit MM : Motor Module SES: Entrée de sécurité AS: Arrêt sûr SI: Safety Integrated
230620	<Indication de lieu>SI MM: Arrêt sûr activé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La fonction "Arrêt sûr" a été sélectionnée et est active sur le Motor Module (MM). Nota : Cette signalisation ne provoque aucune réaction Safety-Stop.
Remède:	Aucun(e) nécessaire. Nota : MM : Motor Module SI: Safety Integrated
230625	<Indication de lieu>SI MM: Signe de vie dans données de sécurité erroné
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La fonction "Safety Integrated", propre à l'entraînement, du Motor Module (MM) a détecté une erreur dans le signe de vie des données de sécurité échangé entre Control Unit (CU) et MM et a déclenché un STOP A. - La communication DRIVE-CLiQ est perturbée ou en panne. - Un dépassement de tranche de temps du logiciel de sécurité s'est produit. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Sélectionner puis désélectionner la fonction Arrêt sûr. - Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Vérifier s'il existe des défauts au niveau de la communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Motor Module concerné et exécuter le cas échéant un diagnostic des défauts en question. - Désélectionner les fonctions du variateur qui ne sont pas absolument nécessaires. - Diminuer le nombre d'entraînements. - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. Nota :

CU: Control Unit
MM : Motor Module
SI: Safety Integrated

230630 <Indication de lieu>SI MM: Commande freinage erronée

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fonction "Safety Integrated", propre à l'entraînement, du Motor Module (MM) a détecté une erreur au niveau de la commande de freinage et a déclenché un STOP A.

- Aucun frein de maintien n'est connecté.
- La commande du frein de maintien sur le Motor Module ou sur la CU contient une erreur. La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Motor Module est perturbée.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

10: Aucun frein n'est connecté ou défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "desserrage du frein").

30: Court-circuit dans l'enroulement de frein ou défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (opération "serrage du frein").

40: Défaut dans le circuit de commande de freinage du Motor Module (état "frein fermé").

60, 70: Erreur dans la commande de freinage de la CU ou défaut de communication entre la CU et le Motor Module (commande de freinage).

Remède:

- Sélectionner puis désélectionner la fonction Arrêt sûr.
- Contrôler la connexion des freins de maintien.
- Vérifier le fonctionnement du frein de maintien.
- Vérifier s'il existe des défauts au niveau de la communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Motor Module concerné et exécuter le cas échéant un diagnostic des défauts en question.
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Remplacer le Motor Module concerné.

Nota :

CU: Control Unit
MM : Motor Module
SI: Safety Integrated

230640 <Indication de lieu>SI MM: Défaut dans chemin de coupure de la commande

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Le Motor Module a détecté une erreur de communication avec l'automate de niveau supérieur pour la transmission de l'information de coupure.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède:

- Vérifier l'adresse PROFIsafe dans l'automate de niveau supérieur et le Motor Module.
- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.

Nota :

MM : Motor Module
SI: Safety Integrated
Voir aussi: p9810

230649 <Indication de lieu>SI MM: Erreur logicielle interne

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Une erreur interne s'est produite dans le logiciel Safety Integrated sur le Motor Module.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède:

- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Répéter la mise en service de la fonction Safety Integrated et exécuter un POWER ON.
- Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.
- Remplacer le Motor Module.

Nota :

MM : Motor Module
 SI: Safety Integrated

230650 <Indication de lieu>SI MM: Essai de réception obligatoire

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fonction "Safety Integrated" du Motor Module nécessite un essai de réception.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A pouvant être acquitté.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

130: Aucun paramètre de sécurité n'est disponible pour le Motor Module.

1000: Le total de contrôle réel et le total de contrôle prescrit ne sont pas identiques sur le Motor Module (démarrage).

- Au moins un paramètre dont le total de contrôle a été vérifié est endommagé.

2000: Le total de contrôle réel et le total de contrôle prescrit ne sont pas identiques sur le Motor Module (mode mise en service).

- Le total de contrôle prescrit n'a pas été introduit correctement sur le Motor Module (p9899 différent de r9898).

2003: Essai de réception obligatoire en raison de la modification d'un paramètre de sécurité.

9999: Réaction consécutive d'un autre défaut de sécurité survenu au cours du démarrage et exigeant un essai de réception.

Remède:

Pour une valeur de défaut = 130 :

- Exécuter une mise en service de sécurité.

Pour une valeur de défaut = 1000 :

- Répéter l'exécution de la mise en service de sécurité.
- Remplacer la carte CompactFlash.

Pour une valeur de défaut = 2000 :

- Contrôler le paramètre de sécurité sur le Motor Module et adapter le total de contrôle prescrit (p9899).

Pour une valeur de défaut = 2003 :

- Exécuter l'essai de réception.

Pour une valeur de défaut = 9999 :

- Exécuter le diagnostic sur l'autre défaut de sécurité existant.

Nota :

MM : Motor Module
 SI: Safety Integrated
 Voir aussi: p9799, p9899

230651 <Indication de lieu>SI MM: La synchronisation avec la CU a échoué

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La fonction "Safety Integrated, propre à l'entraînement, exige la synchronisation d'une tranche de temps de sécurité sur la CU et sur le Motor Module. Cette synchronisation a échoué.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède:

- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).
- Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.
- Mettre à niveau le logiciel de la CU.

Nota :

MM : Motor Module

SI: Safety Integrated

230652 <Indication de lieu>SI MM: Temps de cycle de surveillance illicite

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: En raison des conditions de communication exigées dans le système, le temps de cycle de surveillance Safety Integrated ne peut pas être respecté.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède: Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.

Nota :

MM : Motor Module

SI: Safety Integrated

230655 <Indication de lieu>SI MM: Synchronisation des fonctions de surveillance

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Une erreur s'est produite lors de la synchronisation des fonctions de surveillance Safety Integrated de la Control Unit (CU) et du Motor Module (MM). La CU et le Motor Module n'ont pas trouvé d'ensemble commun de fonctions de surveillance SI supportées.

- La communication DRIVE-CLiQ est perturbée ou en panne.

- Les versions logicielles Safety Integrated de la CU et du Motor Module sont incompatibles.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A qui ne peut être acquitté.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède:

- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension).

- Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.

- Mettre à niveau le logiciel de la CU.

- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

Nota :

CU: Control Unit

MM : Motor Module

SI: Safety Integrated

230656 <Indication de lieu>SI MM: Paramètre Motor Module erroné

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Une erreur s'est produite au cours de l'accès au paramètre Safety Integrated du Motor Module (MM) sur la carte CompactFlash.

Nota :

Ce défaut provoque un STOP A pouvant être acquitté.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

129: Paramètre de sécurité corrompu pour le Motor Module.

131: Erreur logicielle interne de la CU.

255: Erreur logicielle interne du Motor Module.

Remède:

- Effectuer une nouvelle mise en service de sécurité.

- Mettre à niveau le logiciel de la CU.

- Mettre à niveau le logiciel du Motor Module.

- Remplacer la carte CompactFlash.

Nota :

MM : Motor Module

SI: Safety Integrated

230659	<Indication de lieu>SI MM: Requête d'écriture de paramètres rejetée
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	L'ordre d'écriture pour un ou plusieurs paramètres Safety Integrated sur le Motor Module (MM) a été rejeté. Nota : Ce défaut ne provoque aucune réaction Safety-Stop. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 10: Il y a eu une tentative d'activation de la fonction Arrêt sûr, bien que celle-ci ne soit pas supportée. 11: Il y a eu une tentative d'activation de la fonction Commande sûre de freinage bien que celle-ci ne soit pas supportée. Voir aussi: r9771, r9871
Remède:	Pour une valeur de défaut = 10, 11 : - Vérifier s'il existe des défauts dans la synchronisation des fonctions de sécurité entre la CU et le Motor Module concerné (F01655, F30655) et exécuter le cas échéant un diagnostic des défauts en question. - Utiliser un Motor Module qui supporte la fonction Arrêt sûr ou Commande sûre de freinage. - Mettre à niveau le logiciel du Motor Module. - Mettre à niveau le logiciel de la CU. Nota : MM : Motor Module SBC: commande de frein sûre (Safe Brake Control) AS: Arrêt sûr SI: Safety Integrated
230801	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de partie puissance : Pas de signe de vie
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.
Remède:	- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Remplacer le composant concerné. Voir aussi: p9916
230802	<Indication de lieu>Partie puissance : Débord. tranche tps
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Dépassement de tranche de temps.
Remède:	
230804	<Indication de lieu>Partie puissance : CRC
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	CRC erroné actionneur
Remède:	

230805 <Indication de lieu>Partie puissance : Total de contrôle EPROM incorrect

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les données de paramétrage internes sont corrompues

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

01: Erreur d'accès à l'EEPROM.

02: Le nombre de blocs dans l'EEPROM est trop grand.

Remède: Remplacer la carte.

230809 <Indication de lieu>Partie puissance : info de commutation invalide

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Pour bloc de commande 3P :

Le dernier mot d'état de commutation dans le télégramme de consigne est reconnu à l'identificateur de fin. Un tel identificateur de fin est introuvable.

Remède:

230810 <Indication de lieu>Partie puissance : Temporisateur Watchdog

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Au démarrage, on a détecté que la cause de la réinitialisation précédente était un débordement du délai du chien de garde de SAC.

Remède:

230820 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de partie puissance : Télégramme erroné

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

01: CRC erroné.

02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.

05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.

06: L'adresse de la partie puissance dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.

07: La partie puissance attend un télégramme SYNC mais le télégramme reçu n'en est pas un.

08: La partie puissance n'attend aucun télégramme SYNC mais le télégramme reçu en est un.

09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.

10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).

Voir aussi: p9916

230835 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de partie puissance : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.

- Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.
 22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.
 40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.
- Remède:
 - Exécuter un POWER ON.
 - Remplacer le composant concerné.
 Voir aussi: p9916
- 230836 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de partie puissance : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ**
- Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.
- Remède:
 - Exécuter un POWER ON.
- 230837 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de partie puissance : Composant perturbé**
- Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
 23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
 42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
 43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
- Remède:
 - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
 - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
 - Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
 - Remplacer le composant concerné.
- 230845 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de partie puissance : Transmission cyclique de données perturbée**
- Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.
- Remède:
 Exécuter un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension).
 Voir aussi: p9916
- 230850 <Indication de lieu>Partie puissance : Erreur logicielle interne**
- Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)
 Acquiescement: POWER ON
 Cause: Une erreur logicielle interne s'est produite dans la partie puissance.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
- Remède:
 - Remplacer la partie puissance.
 - Mettre à niveau le firmware dans la partie puissance le cas échéant.
 - Contacter le service d'assistance téléphonique.

230851 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Pas de signe de vie

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Le composant DRIVE-CLiQ n'a pas envoyé le signe de vie à la Control Unit. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.

Remède: - Mettre à niveau le firmware du composant concerné.

230860 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Télégramme erroné

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

11: CRC erroné et le télégramme reçu est en avance.

01: CRC erroné.

12: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

13: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

14: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.

15: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.

16: L'adresse de la partie puissance dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

06: L'adresse de la partie puissance dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.

19: Bit d'erreur dans le télégramme reçu et ce dernier est en avance.

09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.

10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).

Voir aussi: p9915

230885 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

1A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1 et le télégramme reçu est en avance.

21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.

22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.

40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.

62: Erreur lors du passage au fonctionnement cyclique.

Remède:

- Vérifier la tension d'alimentation du composant concerné.
- Exécuter un POWER ON.
- Remplacer le composant concerné.

Voir aussi: p9915

230886 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

230887 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Composant perturbé

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
60: La réponse est arrivée trop tard lors de la mesure du temps de propagation.
61: Dépassement de temps de transmission des caractéristiques.

Remède:

- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
- Remplacer le composant concerné.

230895 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
Voir aussi: p9915

230896 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Propriétés de composants incohérentes

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les propriétés du composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut ont été modifiées par rapport à celles de démarrage et ne sont plus compatibles. Le remplacement d'un câble DRIVE-CLiQ ou composant DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
ID de composant.

Remède:

- Si l'on remplace des câbles, utiliser impérativement des câbles de même longueur.
- Si l'on remplace un composant, utiliser un composant identique ayant la même version de firmware
- Exécuter un POWER ON.

230897	<Indication de lieu>DRIVE-CliQ : Pas de communication avec un composant
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La communication avec le composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut est impossible. Le débranchement d'un câble du DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : ID de composant.
Remède:	- Contrôler les connexions DRIVE-CLiQ. - Exécuter un POWER ON.
230899	<Indication de lieu>Partie puissance : Défaut inconnu
Réaction:	AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Un défaut s'est produit sur la partie puissance et n'a pas pu être interprété par le firmware de la CU. Cela peut se produire lorsque le firmware de la partie puissance est plus récent que celui de la CU. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro du défaut. Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de ce nouveau défaut.
Remède:	- Remplacer le firmware de la partie puissance par un firmware plus ancien (r0128). - Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).
230903	<Indication de lieu>Partie puissance : Bus I2C
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Communication avec l'EEPROM impossible Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	Remplacer la carte
230907	<Indication de lieu>Partie puissance : Configuration de FPGA a échoué
Réaction:	ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	
Remède:	
230920	<Indication de lieu>Partie puissance : Défaut sonde thermométrique
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Un défaut est apparu lors de l'évaluation de la sonde thermométrique. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : 1: Rupture de fil ou sonde non connectée (KTY : R > 1630 ohms). 2: Résistance mesurée trop faible (CTP : R < 20 ohms, KTY : R < 50 ohms).
Remède:	- Vérifier le raccordement de la sonde - Remplacer la sonde.
230999	<Indication de lieu>Partie puissance : Alarme inconnue
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme s'est déclenchée sur la partie puissance et n'a pas pu être interprétée par le firmware de la CU. Cela peut se produire lorsque le firmware de la partie puissance est plus récent que celui de la CU.

	Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de l'alarme. Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de cette nouvelle alarme.
Remède:	- Remplacer le firmware de la partie puissance par un firmware plus ancien (r0128). - Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).
231100	<Indication de lieu>Codeur 1 : Intervalle entre tops zéro erroné
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	L'intervalle mesuré entre tops 0 ne correspond pas à l'intervalle paramétré. Pour les codeurs avec tops 0 à intervalles codés, l'espacement des tops zéro est déterminé à partir des tops zéro détectés par paires. Il en découle qu'un top zéro manquant, du fait de la formation de paires, ne conduit pas à un défaut et n'a pas d'incidence sans le système. L'espacement des tops zéro pour la surveillance des tops zéro est réglé dans p0425 (codeurs rotatifs) et p0424 (codeurs linéaires). Valeur de défaut (r0949, décimal) : Dernier intervalle entre tops zéro mesuré en incréments (4 incréments = 1 impulsion de codeur). Le signe indique le sens de déplacement pour la mesure de l'intervalle entre tops zéro.
Remède:	- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Contrôler les raccordements par connecteurs. - Vérifier le type du codeur (codeur avec tops zéro équidistants). - Adapter les paramètres pour l'intervalle top zéro (p0424, p0425). - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
231101	<Indication de lieu>Codeur 1 : Défaut top zéro
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	La valeur de 1,5 fois l'espacement paramétré des tops zéro a été dépassé. L'espacement des tops zéro pour la surveillance des tops zéro est réglé dans p0425 (codeurs rotatifs) et p0424 (codeurs linéaires). Valeur de défaut (r0949, décimal) : Nombre d'incrément après le POWER ON ou depuis le dernier top zéro saisi (4 incréments = 1 impulsion de codeur).
Remède:	- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Contrôler les raccordements par connecteurs. - Vérifier le type du codeur (codeur avec tops zéro équidistants). - Adapter les paramètres pour l'intervalle top zéro (p0425). - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
231110	<Indication de lieu>Codeur 1 : Communication EnDat perturbée
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	La transmission du protocole de communication série entre le codeur et le module d'évaluation SMCxx est défaillante. Valeur de défaut (r0949, binaire) : Bit 0 : Bit d'alarme du protocole de position. Bit 1 : Niveau repos incorrect sur la liaison COMM. Bit 2 : Le codeur EnDat ne répond pas (ne produit pas de bit de démarrage en l'espace de 50 ms).

	Bit 3 : Défaut CRC : Le total de contrôle dans le protocole du codeur ne correspond pas aux données. Bit 4 : Acquiescement du codeur erroné : Le codeur a mal interprété la tâche ou bien il ne peut pas l'exécuter. Bit 5 : Erreur interne dans le driver EnDat : Une commande de mode non autorisée a été demandée. Bit 6 : Timeout à la lecture cyclique.
Remède:	Pour la valeur de défaut : Bit 0 = 1 : Codeur défectueux. F31111 fournit éventuellement des détails supplémentaires. Bit 1 = 1 : Type de codeur incorrect / remplacer le codeur ou le câble de codeur. Bit 2 = 1 : Type de codeur incorrect / remplacer le codeur ou le câble de codeur. Bit 3 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur. Bit 4 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur, remplacer le Sensor Module. Bit 5 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur, remplacer le Sensor Module. Bit 6 = 1 : Mettre à jour le firmware du Sensor Module.
231111	<Indication de lieu>Codeur 1 : Codeur absolu EnDat Erreur interne
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquiescement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	Le mot de défaut du codeur EnDat contenait des bits d'erreur mis à 1. Valeur de défaut (r0949, binaire) : Bit 0 : Eclairage en panne. Bit 1 : Amplitude de signal trop faible. Bit 2 : Valeur de position erronée. Bit 3 : Surtension Alimentation codeur. Bit 4 : Sous-tension Alimentation codeur. Bit 5 : Surintensité Alimentation codeur. Bit 6 : Changement de pile nécessaire.
Remède:	Pour une valeur de défaut bit 0 = 1 : Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur. Pour une valeur de défaut bit 1 = 1 : Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur. Pour une valeur de défaut bit 2 = 1 : Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur. Pour une valeur de défaut bit 3 = 1 : Tension d'alimentation de 5 V erronée. Dans le cas de l'utilisation d'un SMC : Contrôler le câble de liaison entre codeur et SMC ou remplacer le SMC. Dans le cas de l'utilisation d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur. Pour une valeur de défaut bit 4 = 1 : Tension d'alimentation de 5 V erronée. Dans le cas de l'utilisation d'un SMC : Contrôler le câble de liaison entre codeur et SMC ou remplacer le SMC. En cas d'utilisation d'un moteur avec DRIVE-CLiQ: Remplacer le moteur. Pour une valeur de défaut bit 5 = 1 : Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur. Pour une valeur de défaut bit 6 = 1 : Changement de pile nécessaire, uniquement sur les codeurs dotés d'un tampon à pile.

231115 <Indication de lieu>Codeur 1 : Erreur d'amplitude Voie A ou B ($A^2 + B^2$)

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: L'amplitude ($A^2 + B^2$) ne se situe pas dans la bande de tolérance (surveillance logicielle).
SMC20 :
La valeur nominale des niveaux de signal du codeur doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Les seuils de déclenchement sont en revanche < 230 mV et > 750 mV (réponse en fréquence).
SMC10 :
La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 2900 mV (2.0 Veff). Les seuils de déclenchement sont < 1070 mV et > 3535 mV.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Mot de poids faible :
Niveau de signal de la voie A (16 bits avec signe).
Mot de poids fort :
Niveau de signal de la voie B (16 bits avec signe).
SMC20 :
Un niveau de signal de 500 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.
SMC10 :
Un niveau de signal de 2900 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 6666 hex = 26214 déc.
- Remède: - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).

231116 <Indication de lieu>Codeur 1 : Erreur d'amplitude Surveillance Voie A + B

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: L'amplitude des signaux redressés de codeur A et B ne se situe pas dans la bande de tolérance (surveillance matérielle).
La valeur nominale des niveaux de signal du codeur doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Les seuils de déclenchement matériels sont < 176 mV et > 1,35 V.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Mot de poids faible : Niveau de signal voie A (16 bits avec signe).
Mot de poids fort : Niveau de signal voie B (16 bits avec signe).
Un niveau de signal de 500 mV correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.
Ces valeurs analogiques n'ont pas été mesurées de manière synchrone avec le déclenchement de défaut hardware.
- Remède: - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).

231117 <Indication de lieu>Codeur 1 : Inversion des signaux A et B erronée

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Sur un codeur à signaux rectangulaires TTL bipolaire (à terminaison double), les signaux A* et B* ne sont pas inversés par rapport aux signaux A et B.

- Remède: Vérifier le réglage de p0405 : p0405.2 = 1 n'est possible que lorsque le codeur est connecté à X520.
Contrôler le codeur / câble : Le codeur produit-t-il des signaux TTL et donc des signaux inversés ?
- 231118 <Indication de lieu>Codeur 1 : Différence de vitesse hors tolérance**
- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: Dans le cas d'un codeur HTL/TTL, la différence de vitesse entre deux cycles d'échantillonnage a dépassé la valeur dans p0492.
Le codeur 1 est utilisé comme codeur de moteur et peut provoquer comme réaction de défaut le passage au fonctionnement sans codeur.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
- Remède: - Vérifier la continuité du câble d'alimentation du tachymètre.
- Contrôler la mise à la terre du blindage de tachymètre.
- Augmenter, le cas échéant, la différence de vitesse maximale par cycle d'échantillonnage (p0492).
- 231120 <Indication de lieu>Codeur 1 : Tension d'alim.**
- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: Erreur de la tension d'alimentation pour le codeur.
Nota :
La confusion entre les câbles de codeur 6FX2002-2EQ00-.... et 6FX2002-2CH00-.... peut entraîner la destruction du codeur du fait de l'inversion des broches de la tension de fonctionnement.
Valeur de défaut (r0949, binaire) :
Bit 0 : Sous-tension sur le câble de lecture (seuil 4,75 V).
Bit 1 : Surintensité dans la tension d'alimentation du codeur (seuil 450 mA).
- Remède: Pour la valeur de défaut bit 0 = 1 :
- Le câble de codeur connecté est-il adéquat ?
- Contrôler les connecteurs du câble de codeur.
- SMC30 : Vérifier le paramétrage (p0404.22).
Pour la valeur de défaut bit 1 = 1 :
- Le câble de codeur connecté est-il adéquat ?
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- 231121 <Indication de lieu>Codeur 1 : Position approchée erronée**
- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: Un défaut a été détecté sur le module d'acquisition de mesure. En raison de ce défaut, il est à supposer que l'acquisition de mesure fournit une valeur de position approchée erronée.
- Remède: Remplacer le moteur avec DRIVE-CLiQ ou le Sensor Module correspondant.
- 231129 <Indication de lieu>Codeur 1 : Différence de position entre sonde à effet Hall/voie C/D et voie A/B trop élevée**
- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: L'erreur de la voie C/D est supérieure à +/-15 ° (angle mécanique) ou +/-60 ° (angle électrique).

Une période de la voie C/D correspond à un angle mécanique de 360 °.
 Une période des signaux Hall correspond à un angle électrique de 360 °.
 La surveillance est activée par exemple lorsque les capteurs à effet Hall se substituant aux voies C/D ont été connectés avec un sens de rotation incorrect ou bien lorsqu'ils produisent des valeurs imprécises.
 Après la synchronisation précise sur un repère de référence, ou 2 repères de référence pour un codeur à tops 0 à intervalles codés, ce défaut n'est plus affiché mais l'alarme A31429.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Ecart mesuré en tant qu'angle mécanique (16 bits avec signe, 182 déc. correspond à 1 °).

Remède:

- Voie C ou D non connectée.
- Corriger le sens de rotation du capteur effet Hall servant éventuellement de remplacement pour la voie C/D.
- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Vérifier le référencement du capteur à effet Hall.

231130 <Indication de lieu>Codeur 1 : Top 0 et position de synchro approchée erronés

Réaction:

A_INFEED: AUCUNE
 SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement:

PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause:

Après l'initialisation de la position des pôles via la voie C/D, des signaux de Hall ou l'identification de la position des pôles, le top zéro a été détecté en dehors de la plage autorisée. Dans le cas des codeurs avec tops 0 à intervalles codés, le contrôle est effectué après passage de 2 tops zéro. La synchronisation fine ne sera pas effectuée.
 L'écart peut atteindre un angle mécanique de 18 ° et un angle électrique de 60 °.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Normalisation : 32768 = 180 °

Mot de poids fort :

Position de top zéro mécanique détectée.

Si l'initialisation dans p0404 est sélectionnée via une voie C/D, un contrôle est effectué afin de savoir si le top zéro se produit dans une zone angulaire mécanique de +/-18 °.

Mot de poids faible :

Ecart du top zéro de la position attendue sous forme d'angle électrique.

Si la correction de la position de commutation dans p0404 est sélectionnée avec le top zéro, une différence d'angle électrique de +/-60 ° maximum est admise.

Ce défaut peut survenir lors de la détermination du décalage d'angle de commutation (p0431) avec p1990=1. Il peut être ignoré dans ce contexte et acquitté sans autre action.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Contrôler la connexion sur le capteur à effet Hall en tant que remplacement de voie C/D.
- Contrôler la connexion de la voie C ou D.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

231131 <Indication de lieu>Codeur 1 : Ecart position absolue / incrémentale trop élevé

Réaction:

A_INFEED: AUCUNE
 SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement:

PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause:

Lors de la lecture cyclique de la position absolue, un trop grand écart par rapport à la position incrémentielle a été détecté. La position absolue lue est rejetée.

Valeur limite de l'écart :

- Codeur EnDat Signal produit par le codeur et comportant au moins 2 quadrants (par ex. EQI 1325 > 2 quadrants, EQN 1325 > 50 quadrants).
- Autres codeurs : 15 traits = 60 quadrants.

	Valeur de défaut (r0949, décimal) : Ecart en quadrants (1 trait= 4 quadrants).
Remède:	- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Contrôler les raccordements par connecteurs. - Remplacer le codeur ou le câble du codeur. - Vérifier l'encrassement du disque codeur ou la présence de champs magnétiques intenses dans l'environnement.
231150	<Indication de lieu>Codeur 1 : Initialisation erronée
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	Une fonctionnalité du codeur sélectionnée dans p0404 est défaillante. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : La valeur de défaut est un champ de bits. Chaque bit défini présente une fonctionnalité en défaut. L'assignation des bits correspond à celle de p0404 (ex. : bit 5 défini : Erreur voie C/D). Voir aussi: p0404
Remède:	- Contrôler le réglage correct de p0404. - Vérifier le type de codeur utilisé (valeur incrémentielle/absolue) et le câble de codeur sur le SMCxx. - Tenir compte éventuellement des autres signalisations qui décrivent le défaut en détail.
231405	<Indication de lieu>Codeur 1 : Température dans évaluation codeur trop élevée
Réaction:	AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	L'évaluation du codeur sur un moteur avec DRIVE-CLiQ a détecté une température trop élevée. Le seuil d'erreur est de 125 °C. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Température de la carte mesurée par incréments de 0,1 °C.
Remède:	Baisser la température ambiante à la connexion DRIVE-CLiQ du moteur.
231410	<Indication de lieu>Codeur 1 : Communication série
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La transmission du protocole de communication série entre le codeur et le module d'évaluation SMCxx est défaillante. Valeur d'alarme (r2124, binaire) : Bit 0 : Bit d'alarme du protocole de position. Bit 1 : Niveau repos incorrect sur la liaison COMM. Bit 2 : Le codeur EnDat ne répond pas (ne produit aucun bit de démarrage). Bit 3 : Défaut CRC : Le total de contrôle dans le protocole du codeur ne correspond pas aux données. Bit 4 : Acquittement du codeur erroné : Le codeur a mal interprété la tâche ou bien il ne peut pas l'exécuter. Bit 5 : Erreur interne dans le driver EnDat : Une commande de mode non autorisée a été demandée. Bit 6 : Longueur de la valeur de position supérieure à 40 bits.
Remède:	- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Contrôler les raccordements par connecteurs. - Remplacer le codeur.

231411 <Indication de lieu>Codeur 1 : Codeur EnDat émet des alarmes

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le mot de défaut du codeur EnDat contenait des bits d'alarme mis à 1.

Valeur d'alarme (r2124, binaire) :

Bit 0 : Dépassement de fréquence (vitesse trop élevée).

Bit 1 : Dépassement de la température.

Bit 2 : Réserve de régulation d'éclairage dépassée.

Bit 3 : Pile déchargée.

Bit 4 : Point de référence dépassé.

Remède: Remplacer le codeur.

231414 <Indication de lieu>Codeur 1 : Erreur d'amplitude Voie C ou D ($C^2 + D^2$)

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: L'amplitude ($C^2 + D^2$) de la voie C ou D du codeur ou des signaux de Hall ne se situe pas dans la bande de tolérance.

La valeur nominale des niveaux de signal doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).

Les seuils de déclenchement sont en revanche < 230 mV ou > 750 mV (réponse en fréquence).

Une saturation du convertisseur analogique/numérique génère également cette erreur.

Si l'amplitude ne se situe pas dans la bande de tolérance, elle ne peut pas être utilisée pour l'initialisation de la position de départ.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Mot de poids faible : Niveau de signal de la voie C (16 bits avec signe).

Mot de poids fort : Niveau de signal de la voie D (16 bits avec signe).

Un niveau de signal de 500 mV correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).
- Contrôler le boîtier du capteur à effet Hall.

231415 <Indication de lieu>Codeur 1 : Alarme amplitude Voie A ou B ($A^2 + B^2$)

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: L'amplitude ($A^2 + B^2$) de la voie A ou B ne se situe pas dans la bande de tolérance.

SMC20 :

La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 500 mV (500 mV -25 % / +20 %). Le seuil de déclenchement est < 300 mV.

SMC10 :

La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 2900 mV (2.0 Veff). Le seuil de déclenchement est < 1414 mV (1.0 Veff).

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Mot de poids faible :

Amplitude racine($A^2 + B^2$).

SMC20 :

Un niveau de signal de 500 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 299A hex = 10650 déc.

SMC10 :

Un niveau de signal de 2900 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 3333 hex = 13107 déc.

Mot de poids fort :

L'angle 0 à 65535 correspond à une valeur de 0 à 360 degrés du positionnement de précision. Le degré zéro se situe au passage zéro négatif de la voie B.

- Remède:
- Contrôler la plage des vitesses de rotation ; la réponse en fréquence (réponse en amplitude) du système de mesure est insuffisante pour la plage de vitesses.
 - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
 - Contrôler les raccordements par connecteurs.
 - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
 - Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).
 - Encrassement du disque du codeur.
 - Dégradation de l'éclairage.

231418 <Indication de lieu>Codeur 1 : Différence de vitesse par cycle d'échantillonnage dépassée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Dans le cas d'un codeur HTL/TTL, la différence de vitesse entre deux cycles d'échantillonnage a dépassé la valeur dans p0492.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

- Remède:
- Vérifier la continuité du câble d'alimentation du tachymètre.
 - Contrôler la mise à la terre du blindage de tachymètre.
 - Augmenter éventuellement le réglage de p0492.

231419 <Indication de lieu>Codeur 1 : Voie A ou B hors tolérance

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La correction d'amplitude, de phase ou d'offset pour la voie A ou B se trouve à la limite. Correction d'erreurs d'amplitude : Amplitude B / amplitude A = 0.78 ... 1.27

Phase : <84 degrés ou >96 degrés

SMC20 : Correction d'offset : +/-140 mV

SMC10 : Correction d'offset : +/-650 mV

Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :

xxx1 : Minimum de correction d'offset voie B

xxx2 : Maximum de correction d'offset voie B

xx1x : Minimum de correction d'offset voie A

xx2x : Maximum de correction d'offset voie A

x1xx : Minimum de correction d'amplitude voie B/A

x2xx : Maximum de correction d'amplitude voie B/A

1xxx : Minimum de la correction d'erreur de phase

2xxx : Maximum de la correction d'erreur de phase

- Remède:
- Contrôler les tolérances de montage sur les codeurs non intégrés (ex. : codeurs à roue dentée).
 - Contrôler les connecteurs (y compris les résistances de contact).
 - Vérifier les signaux du codeur.
 - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

231429 <Indication de lieu>Codeur 1 : Différence de position entre sonde à effet Hall/voie C/D et voie A/B trop élevée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: L'erreur de la voie C/D est supérieure à +/-15 ° (angle mécanique) ou +/-60 ° (angle électrique).

Une période de la voie C/D correspond à un angle mécanique de 360 °.

Une période des signaux Hall correspond à un angle électrique de 360 °.

La surveillance est activée par exemple lorsque les capteurs à effet Hall se substituant aux voies C/D ont été connectés avec un sens de rotation incorrect ou bien lorsqu'ils produisent des valeurs imprécises.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Ecart mesuré en tant qu'angle mécanique (16 bits avec signe, 182 déc. correspond à 1 °).

Remède:	- Voie C ou D non connectée. - Corriger le sens de rotation du capteur effet Hall servant éventuellement de remplacement pour la voie C/D. - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Vérifier le référencement du capteur à effet Hall.
231801	<Indication de lieu>Codeur 1 DRIVE-CLiQ : Pas de signe de vie
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.
Remède:	- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Remplacer le composant concerné. Voir aussi: p9916
231802	<Indication de lieu>Codeur 1 : Débord. tranche tps
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Dépassement de tranche de temps codeur 1. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 9: Dépassement de tranche de temps rapide (temps de cycle du régulateur de courant). 10: Dépassement de tranche de temps moyenne. 12: Dépassement de tranche de temps lente. 999: Timeout lors de l'attente de SYNO, ex. : retour inattendu en fonctionnement acyclique.
Remède:	Réduire la fréquence du régulateur de courant.
231804	<Indication de lieu>Codeur 1 : CRC CODE RAM
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Le total de contrôle du CODE-RAM de la carte de capteur a été modifié au cours du fonctionnement. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : Différence entre le total de contrôle lors du POWER ON et le total de contrôle actuel.
Remède:	Défaillance matérielle : Remplacer le Sensor Module. Erreur de firmware : Mettre à niveau le firmware le cas échéant.
231805	<Indication de lieu>Codeur 1 : Total de contrôle EPROM incorrect
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Les données de paramétrage internes sont corrompues Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 01: Erreur d'accès à l'EEPROM. 02: Le nombre de blocs dans l'EEPROM est trop grand.
Remède:	Remplacer la carte.
231806	<Indication de lieu>Codeur 1 : Echec d'initialisation
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	L'initialisation du codeur a échoué. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

	1, 2, 3: Initialisation du codeur pendant que le moteur tourne.
Remède:	Acquitter le défaut.
231811	<Indication de lieu>Codeur 1 : Numéro de série de codeur modifié
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: AUCUNE (ARRET2, CODEUR)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Le numéro de série du codeur de moteur synchrone a changé, La modification n'est vérifiée que pour les codeurs avec n° de série (par ex. codeur EnDat) et moteurs incorporés (par ex. p300 = 401) ou moteurs non listés (p0300 = 2). Cause 1 : Le moteur avec codeur intégré et référencé a été remplacé. Cause 2 : Le codeur a été remplacé. Cause 3 : Nouvelle mise en service d'un moteur non listé, à entraînement direct ou linéaire. Cause 4 : Le firmware a été mis à jour avec une version qui effectue un contrôle du numéro de série des capteurs.
Remède:	Concernant la cause 1, 4 : Valider le nouveau numéro de série avec p0440 = 1. Concernant la cause 2, 3 : Effectuer l'ajustement automatique à l'aide de l'identification de la position des pôles. Valider d'abord le numéro de série avec p0440 = 1. Acquitter le défaut. Lancer l'identification de la position des pôles avec p1990 = 1. Vérifier ensuite que l'identification de la position des pôles a été exécutée correctement. SERVO : Si on a paramétré dans p1980 une méthode d'identification de position des pôles et dans p0301 un type de moteur autre qu'un type avec codeur ajusté en usine, p1990 est automatiquement activé. ou Régler l'ajustement via le paramètre p0431. Le nouveau numéro de série est alors pris en compte automatiquement. ou Effectuer l'ajustement mécanique du capteur. Valider le nouveau numéro de série avec p0440 = 1.
231820	<Indication de lieu>Codeur 1 DRIVE-CLiQ : Télégramme erroné
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 01: CRC erroné. 02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception. 03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception. 04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception. 05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception. 06: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception. 07: Le codeur attend un télégramme SYNC mais le télégramme reçu n'en est pas un. 08: Le codeur n'attend aucun télégramme SYNC mais le télégramme reçu en est un. 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu. 10: Le télégramme reçu est en avance.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
Voir aussi: p9916

231835 <Indication de lieu>Codeur 1 DRIVE-CLiQ : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: ARRET2
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.
22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.
40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
- Remplacer le composant concerné.
Voir aussi: p9916

231836 <Indication de lieu>Codeur 1 DRIVE-CLiQ : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ

Réaction: A_INFEED: ARRET2
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

231837 <Indication de lieu>Codeur 1 DRIVE-CLiQ : Composant perturbé

Réaction: A_INFEED: ARRET2
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.

Remède: - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
- Remplacer le composant concerné.

231845 <Indication de lieu>Codeur 1 DRIVE-CLiQ : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: ARRET2
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: Exécuter un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension).
Voir aussi: p9916

231850 <Indication de lieu>Codeur 1 : Sensor Module Erreur de logiciel interne

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: POWER ON

Cause: Erreur logicielle interne dans le Sensor Module du codeur 1.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
1: La tranche de temps d'arrière-plan est bloquée.
2: Le total de contrôle de la mémoire code est incorrect.
10000: La mémoire OEM du codeur EnDat contient des données incompréhensibles.

Remède: - Remplacer le Sensor Module.
- Mettre à niveau le firmware dans le Sensor Module le cas échéant.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.

231851 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Pas de signe de vie

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Le composant DRIVE-CLiQ n'a pas envoyé le signe de vie à la Control Unit.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.

Remède: - Mettre à niveau le firmware du composant concerné.

231860 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Télégramme erroné

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
11: CRC erroné et le télégramme reçu est en avance.
01: CRC erroné.
12: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
13: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
14: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
15: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
16: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
06: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.
19: Bit d'erreur dans le télégramme reçu et ce dernier est en avance.
09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.
10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
Voir aussi: p9915

231885	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 1A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1 et le télégramme reçu est en avance. 21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé. 22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme. 40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme. 62: Erreur lors du passage au fonctionnement cyclique.
Remède:	- Vérifier la tension d'alimentation du composant concerné. - Exécuter un POWER ON. - Remplacer le composant concerné. Voir aussi: p9915
231886	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Vérifier si la version de firmware du codeur (r0148) est compatible avec la version de firmware de la CU (r0018).
231887	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Composant perturbé
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 20: Erreur dans l'en-tête du télégramme. 23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 60: La réponse est arrivée trop tard lors de la mesure du temps de propagation. 61: Dépassement de temps de transmission des caractéristiques.
Remède:	- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...). - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904). - Remplacer le composant concerné.
231895	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.

	Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. Voir aussi: p9915
231896	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Propriétés de composants incohérentes
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Les propriétés du composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut ont été modifiées par rapport à celles de démarrage et ne sont plus compatibles. Le remplacement d'un câble DRIVE-CLiQ ou composant DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : ID de composant.
Remède:	- Si l'on remplace des câbles, utiliser impérativement des câbles de même longueur. - Si l'on remplace un composant, utiliser un composant identique ayant la même version de firmware - Exécuter un POWER ON.
231897	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ : Pas de communication avec un composant
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La communication avec le composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut est impossible. Le débranchement d'un câble du DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : ID de composant.
Remède:	- Contrôler les connexions DRIVE-CLiQ. - Exécuter un POWER ON.
231899	<Indication de lieu>Codeur 1 : Défaut inconnu
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Un défaut s'est produit sur le Sensor Module pour le codeur 1 et n'a pas pu être interprété par le firmware de la CU. Cela peut se produire lorsque le firmware du Sensor Module pour le codeur 1 est plus récent que celui de la CU. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro du défaut. Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de ce nouveau défaut.
Remède:	- Remplacer le firmware du Sensor Module par un firmware plus ancien (r0148). - Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).
231905	<Indication de lieu>Codeur 1 : Paramétrage erroné
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT

- Cause:** Un paramètre du codeur 1 a été détecté comme étant erroné.
Le type de codeur paramétré ne correspond peut-être pas à celui connecté.
Le paramètre concerné peut être déterminé comme suit :
- Déterminer le numéro de paramètre à l'appui de la valeur de défaut (r0949).
- Déterminer l'indice des paramètres (p0187).
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro de paramètre.
- Remède:** - Vérifier si le type de codeur connecté est conforme au type paramétré.
- Corriger le paramètre indiqué par la valeur de défaut (r0949) et p0187.
- 231920 <Indication de lieu>Codeur 1 : Défaut sonde thermométrique**
- Réaction:** NEANT
- Acquittement:** NEANT
- Cause:** Un défaut est apparu lors de l'évaluation de la sonde thermométrique.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
1: Rupture de fil ou sonde non connectée (KTY : R > 1630 ohms).
2: Résistance mesurée trop faible (CTP : R < 20 ohms, KTY : R < 50 ohms).
- Remède:** - Vérifier que le type et la connexion du câble de codeur sont appropriés.
- Vérifier la sélection de la sonde thermométrique dans p0600 à p0603.
- Remplacer le Sensor Module (défaillance matérielle ou données de calibrage erronées).
- 231999 <Indication de lieu>Codeur 1 : Alarme inconnue**
- Réaction:** NEANT
- Acquittement:** NEANT
- Cause:** Une alarme s'est déclenchée sur le Sensor Module pour le codeur 1 et n'a pas pu être interprétée par le firmware de la CU.
Cela peut se produire lorsque le firmware du Sensor Module pour le codeur 1 est plus récent que celui de la CU.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Numéro de l'alarme.
Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de cette nouvelle alarme.
- Remède:** - Remplacer le firmware du Sensor Module par un firmware plus ancien (r0148).
- Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).
- 232100 <Indication de lieu>Codeur 2 : Intervalle entre tops zéro erroné**
- Réaction:** A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
- Acquittement:** PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause:** L'intervalle mesuré entre tops 0 ne correspond pas à l'intervalle paramétré.
Pour les codeurs avec tops 0 à intervalles codés, l'espacement des tops zéro est déterminé à partir des tops zéro détectés par paires. Il en découle qu'un top zéro manquant, du fait de la formation de paires, ne conduit pas à un défaut et n'a pas d'incidence sans le système.
L'espacement des tops zéro pour la surveillance des tops zéro est réglé dans p0425 (codeurs rotatifs) et p0424 (codeurs linéaires).
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Dernier intervalle entre tops zéro mesuré en incréments (4 incréments = 1 impulsion de codeur).
Le signe indique le sens de déplacement pour la mesure de l'intervalle entre tops zéro.
- Remède:** - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Vérifier le type du codeur (codeur avec tops zéro équidistants).
- Adapter les paramètres pour l'intervalle top zéro (p0424, p0425).
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

232101 <Indication de lieu>Codeur 2 : Défaut top zéro

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: La valeur de 1,5 fois l'espacement paramétré des tops zéro a été dépassé.
L'espacement des tops zéro pour la surveillance des tops zéro est réglé dans p0425 (codeurs rotatifs) et p0424 (codeurs linéaires).
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Nombre d'incrémentations après le POWER ON ou depuis le dernier top zéro saisi (4 incréments = 1 impulsion de codeur).

Remède: - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Vérifier le type du codeur (codeur avec tops zéro équidistants).
- Adapter les paramètres pour l'intervalle top zéro (p0425).
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

232110 <Indication de lieu>Codeur 2 : Communication EnDat perturbée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: La transmission du protocole de communication série entre le codeur et le module d'évaluation SMCxx est défaillante.
Valeur de défaut (r0949, binaire) :
Bit 0 : Bit d'alarme du protocole de position.
Bit 1 : Niveau repos incorrect sur la liaison COMM.
Bit 2 : Le codeur EnDat ne répond pas (ne produit pas de bit de démarrage en l'espace de 50 ms).
Bit 3 : Défaut CRC : Le total de contrôle dans le protocole du codeur ne correspond pas aux données.
Bit 4 : Acquittement du codeur erroné : Le codeur a mal interprété la tâche ou bien il ne peut pas l'exécuter.
Bit 5 : Erreur interne dans le driver EnDat : Une commande de mode non autorisée a été demandée.
Bit 6 : Timeout à la lecture cyclique.

Remède: Pour la valeur de défaut :
Bit 0 = 1 : Codeur défectueux. F31111 fournit éventuellement des détails supplémentaires.
Bit 1 = 1 : Type de codeur incorrect / remplacer le codeur ou le câble de codeur.
Bit 2 = 1 : Type de codeur incorrect / remplacer le codeur ou le câble de codeur.
Bit 3 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur.
Bit 4 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur, remplacer le Sensor Module.
Bit 5 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur, remplacer le Sensor Module.
Bit 6 = 1 : Mettre à jour le firmware du Sensor Module.

232111 <Indication de lieu>Codeur 2 : Codeur absolu EnDat Erreur interne

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: Le mot de défaut du codeur EnDat contenait des bits d'erreur mis à 1.
Valeur de défaut (r0949, binaire) :
Bit 0 : Eclairage en panne.
Bit 1 : Amplitude de signal trop faible.
Bit 2 : Valeur de position erronée.
Bit 3 : Surtension Alimentation codeur.

Bit 4 : Sous-tension Alimentation codeur.
 Bit 5 : Surintensité Alimentation codeur.
 Bit 6 : Changement de pile nécessaire.

Remède:

Pour une valeur de défaut bit 0 = 1 :
 Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.
 Pour une valeur de défaut bit 1 = 1 :
 Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.
 Pour une valeur de défaut bit 2 = 1 :
 Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.
 Pour une valeur de défaut bit 3 = 1 :
 Tension d'alimentation de 5 V erronée.
 Dans le cas de l'utilisation d'un SMC : Contrôler le câble de liaison entre codeur et SMC ou remplacer le SMC.
 Dans le cas de l'utilisation d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.
 Pour une valeur de défaut bit 4 = 1 :
 Tension d'alimentation de 5 V erronée.
 Dans le cas de l'utilisation d'un SMC : Contrôler le câble de liaison entre codeur et SMC ou remplacer le SMC.
 En cas d'utilisation d'un moteur avec DRIVE-CLiQ: Remplacer le moteur.
 Pour une valeur de défaut bit 5 = 1 :
 Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.
 Pour une valeur de défaut bit 6 = 1 :
 Changement de pile nécessaire, uniquement sur les codeurs dotés d'un tampon à pile.

232115 <Indication de lieu>Codeur 2 : Erreur d'amplitude Voie A ou B ($A^2 + B^2$)

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: SMC20 :
 La valeur nominale des niveaux de signal du codeur doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
 Les seuils de déclenchement sont en revanche < 230 mV et > 750 mV (réponse en fréquence).
 SMC10 :
 La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 2900 mV (2.0 Veff). Les seuils de déclenchement sont < 1070 mV et > 3535 mV.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Mot de poids faible :
 Niveau de signal de la voie A (16 bits avec signe).
 Mot de poids fort :
 Niveau de signal de la voie B (16 bits avec signe).
 SMC20 :
 Un niveau de signal de 500 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.
 SMC10 :
 Un niveau de signal de 2900 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 6666 hex = 26214 déc.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).

232116 <Indication de lieu>Codeur 2 : Erreur d'amplitude Surveillance Voie A + B

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: L'amplitude des signaux redressés de codeur A et B ne se situe pas dans la bande de tolérance (surveillance matérielle).
La valeur nominale des niveaux de signal du codeur doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
Les seuils de déclenchement matériels sont < 176 mV et > 1,35 V.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Mot de poids faible : Niveau de signal voie A (16 bits avec signe).
Mot de poids fort : Niveau de signal voie B (16 bits avec signe).
Un niveau de signal de 500 mV correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.
Ces valeurs analogiques n'ont pas été mesurées de manière synchrone avec le déclenchement de défaut hardware.
- Remède: - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).

232117 <Indication de lieu>Codeur 2 : Inversion des signaux A et B erronée

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Sur un codeur à signaux rectangulaires TTL bipolaire (à terminaison double), les signaux A* et B* ne sont pas inversés par rapport aux signaux A et B.
- Remède: Vérifier le réglage de p0405 : p0405.2 = 1 n'est possible que lorsque le codeur est connecté à X520.
Contrôler le codeur / câble : Le codeur produit-t-il des signaux TTL et donc des signaux inversés ?

232118 <Indication de lieu>Codeur 2 : Différence de vitesse hors tolérance

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: Dans le cas d'un codeur HTL/TTL, la différence de vitesse entre deux cycles d'échantillonnage a dépassé la valeur dans p0492.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
- Remède: - Vérifier la continuité du câble d'alimentation du tachymètre.
- Contrôler la mise à la terre du blindage de tachymètre.
- Augmenter, le cas échéant, la différence de vitesse maximale par cycle d'échantillonnage (p0492).

232120 <Indication de lieu>Codeur 2 : Tension d'alim.

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: Erreur de la tension d'alimentation pour le codeur.
Nota :
La confusion entre les câbles de codeur 6FX2002-2EQ00-.... et 6FX2002-2CH00-.... peut entraîner la destruction du codeur du fait de l'inversion des broches de la tension de fonctionnement.
Valeur de défaut (r0949, binaire) :
Bit 0 : Sous-tension sur le câble de lecture (seuil 4,75 V).
Bit 1 : Surintensité dans la tension d'alimentation du codeur (seuil 450 mA).

Remède:

- Pour la valeur de défaut bit 0 = 1 :
 - Le câble de codeur connecté est-il adéquat ?
 - Contrôler les connecteurs du câble de codeur.
 - SMC30 : Vérifier le paramétrage (p0404.22).
- Pour la valeur de défaut bit 1 = 1 :
 - Le câble de codeur connecté est-il adéquat ?
 - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

232121 <Indication de lieu>Codeur 2 : Position approchée erronée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: Un défaut a été détecté sur le module d'acquisition de mesure. En raison de ce défaut, il est à supposer que l'acquisition de mesure fournit une valeur de position approchée erronée.

Remède: Remplacer le moteur avec DRIVE-CLiQ ou le Sensor Module correspondant.

232129 <Indication de lieu>Codeur 2 : Différence de position entre sonde à effet Hall/voie C/D et voie A/B trop élevée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: L'erreur de la voie C/D est supérieure à $\pm 15^\circ$ (angle mécanique) ou $\pm 60^\circ$ (angle électrique).
Une période de la voie C/D correspond à un angle mécanique de 360° .
Une période des signaux Hall correspond à un angle électrique de 360° .
La surveillance est activée par exemple lorsque les capteurs à effet Hall se substituent aux voies C/D ont été connectés avec un sens de rotation incorrect ou bien lorsqu'ils produisent des valeurs imprécises.
Après la synchronisation précise sur un repère de référence, ou 2 repères de référence pour un codeur à tops 0 à intervalles codés, ce défaut n'est plus affiché mais l'alarme A32429.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Ecart mesuré en tant qu'angle mécanique (16 bits avec signe, 182 déc. correspond à 1°).

Remède:

- Voie C ou D non connectée.
- Corriger le sens de rotation du capteur effet Hall servant éventuellement de remplacement pour la voie C/D.
- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Vérifier le référencement du capteur à effet Hall.

232130 <Indication de lieu>Codeur 2 : Top 0 et position de synchro approchée erronés

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: Après l'initialisation de la position des pôles via la voie C/D, des signaux de Hall ou l'identification de la position des pôles, le top zéro a été détecté en dehors de la plage autorisée. Dans le cas des codeurs avec tops 0 à intervalles codés, le contrôle est effectué après passage de 2 tops zéro. La synchronisation fine ne sera pas effectuée.
L'écart peut atteindre un angle mécanique de 18° et un angle électrique de 60° .
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Normalisation : $32768 = 180^\circ$
Mot de poids fort :
Position de top zéro mécanique détectée.
Si l'initialisation dans p0404 est sélectionnée via une voie C/D, un contrôle est effectué afin de savoir si le top zéro se produit dans une zone angulaire mécanique de $\pm 18^\circ$.

	Mot de poids faible : Ecart du top zéro de la position attendue sous forme d'angle électrique. Si la correction de la position de commutation dans p0404 est sélectionnée avec le top zéro, une différence d'angle électrique de +/-60 ° maximum est admise.
Remède:	- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Contrôler les raccordements par connecteurs. - Contrôler la connexion sur le capteur à effet Hall en tant que remplacement de voie C/D. - Contrôler la connexion de la voie C ou D. - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
232131	<Indication de lieu>Codeur 2 : Ecart position absolue / incrémentale trop élevé
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	Lors de la lecture cyclique de la position absolue, un trop grand écart par rapport à la position incrémentielle a été détecté. La position absolue lue est rejetée. Valeur limite de l'écart : - Codeur EnDat Signal produit par le codeur et comportant au moins 2 quadrants (par ex. EQI 1325 > 2 quadrants, EQN 1325 > 50 quadrants). - Autres codeurs : 15 traits = 60 quadrants. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Ecart en quadrants (1 trait= 4 quadrants).
Remède:	- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Contrôler les raccordements par connecteurs. - Remplacer le codeur ou le câble du codeur. - Vérifier l'encrassement du disque codeur ou la présence de champs magnétiques intenses dans l'environnement.
232150	<Indication de lieu>Codeur 2 : Initialisation erronée
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	Une fonctionnalité du codeur sélectionnée dans p0404 est défaillante. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : La valeur de défaut est un champ de bits. Chaque bit défini présente une fonctionnalité en défaut. L'assignation des bits correspond à celle de p0404 (ex. : bit 5 défini : Erreur voie C/D).
Remède:	- Contrôler le réglage correct de p0404. - Vérifier le type de codeur utilisé (valeur incrémentielle/absolue) et le câble de codeur sur le SMCxx. - Tenir compte éventuellement des autres signalisations qui décrivent le défaut en détail.
232405	<Indication de lieu>Codeur 2 : Température dans évaluation codeur trop élevée
Réaction:	AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	L'évaluation du codeur sur un moteur avec DRIVE-CLiQ a détecté une température trop élevée. Le seuil d'erreur est de 125 °C. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Température de la carte mesurée par incréments de 0,1 °C.
Remède:	Baisser la température ambiante à la connexion DRIVE-CLiQ du moteur.

232410 <Indication de lieu>Codeur 2 : Communication série

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La transmission du protocole de communication série entre le codeur et le module d'évaluation SMCxx est défectueuse.
 Valeur d'alarme (r2124, binaire) :
 Bit 0 : Bit d'alarme du protocole de position.
 Bit 1 : Niveau repos incorrect sur la liaison COMM.
 Bit 2 : Le codeur EnDat ne répond pas (ne produit aucun bit de démarrage).
 Bit 3 : Défaut CRC : Le total de contrôle dans le protocole du codeur ne correspond pas aux données.
 Bit 4 : Acquittement du codeur erroné : Le codeur a mal interprété la tâche ou bien il ne peut pas l'exécuter.
 Bit 5 : Erreur interne dans le driver EnDat : Une commande de mode non autorisée a été demandée.
 Bit 6 : Longueur de la valeur de position supérieure à 40 bits.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur.

232411 <Indication de lieu>Codeur 2 : Codeur EnDat émet des alarmes

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le mot de défaut du codeur EnDat contenait des bits d'alarme mis à 1.
 Valeur d'alarme (r2124, binaire) :
 Bit 0 : Dépassement de fréquence (vitesse trop élevée).
 Bit 1 : Dépassement de la température.
 Bit 2 : Réserve de régulation d'éclairage dépassée.
 Bit 3 : Pile déchargée.
 Bit 4 : Point de référence dépassé.

Remède: Remplacer le codeur.

232414 <Indication de lieu>Codeur 2 : Erreur d'amplitude Voie C ou D ($C^2 + D^2$)

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: L'amplitude ($C^2 + D^2$) de la voie C ou D du codeur ou des signaux de Hall ne se situe pas dans la bande de tolérance.
 La valeur nominale des niveaux de signal doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
 Les seuils de déclenchement sont en revanche < 230 mV ou > 750 mV (réponse en fréquence).
 Une saturation du convertisseur analogique/numérique génère également cette erreur.
 Si l'amplitude ne se situe pas dans la bande de tolérance, elle ne peut pas être utilisée pour l'initialisation de la position de départ.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Mot de poids faible : Niveau de signal de la voie C (16 bits avec signe).
 Mot de poids fort : Niveau de signal de la voie D (16 bits avec signe).
 Un niveau de signal de 500 mV correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).
- Contrôler le boîtier du capteur à effet Hall.

232415	<Indication de lieu>Codeur 2 : Alarme amplitude Voie A ou B ($A^2 + B^2$)
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'amplitude ($A^2 + B^2$) de la voie A ou B ne se situe pas dans la bande de tolérance. SMC20 : La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 500 mV (500 mV -25 % / +20 %). Le seuil de déclenchement est < 300 mV. SMC10 : La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 2900 mV (2.0 Veff). Le seuil de déclenchement est < 1414 mV (1.0 Veff). Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Mot de poids faible : Amplitude racine($A^2 + B^2$). SMC20 : Un niveau de signal de 500 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 299A hex = 10650 déc. SMC10 : Un niveau de signal de 2900 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 3333 hex = 13107 déc. Mot de poids fort : L'angle 0 à 65535 correspond à une valeur de 0 à 360 degrés du positionnement de précision. Le degré zéro se situe au passage zéro négatif de la voie B.
Remède:	- Contrôler la plage des vitesses de rotation ; la réponse en fréquence (réponse en amplitude) du système de mesure est insuffisante pour la plage de vitesses. - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Contrôler les raccordements par connecteurs. - Remplacer le codeur ou le câble du codeur. - Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts). - Encrassement du disque du codeur. - Dégradation de l'éclairage.
232418	<Indication de lieu>Codeur 2 : Différence de vitesse par cycle d'échantillonnage dépassée
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Dans le cas d'un codeur HTL/TTL, la différence de vitesse entre deux cycles d'échantillonnage a dépassé la valeur dans p0492. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.
Remède:	- Vérifier la continuité du câble d'alimentation du tachymètre. - Contrôler la mise à la terre du blindage de tachymètre. - Augmenter éventuellement le réglage de p0492.
232419	<Indication de lieu>Codeur 2 : Voie A ou B hors tolérance
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La correction d'amplitude, de phase ou d'offset pour la voie A ou B se trouve à la limite. Correction d'erreurs d'amplitude : Amplitude B / amplitude A = 0.78 ... 1.27 Phase : <84 degrés ou >96 degrés SMC20 : Correction d'offset : +/-140 mV SMC10 : Correction d'offset : +/-650 mV Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) : xxx1 : Minimum de correction d'offset voie B xxx2 : Maximum de correction d'offset voie B xx1x : Minimum de correction d'offset voie A xx2x : Maximum de correction d'offset voie A

	x1xx : Minimum de correction d'amplitude voie B/A x2xx : Maximum de correction d'amplitude voie B/A 1xxx : Minimum de la correction d'erreur de phase 2xxx : Maximum de la correction d'erreur de phase
Remède:	- Contrôler les tolérances de montage sur les codeurs non intégrés (ex. : codeurs à roue dentée). - Contrôler les connecteurs (y compris les résistances de contact). - Vérifier les signaux du codeur. - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
232429	<Indication de lieu>Codeur 2 : Différence de position entre sonde à effet Hall/voie C/D et voie A/B trop élevée
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	L'erreur de la voie C/D est supérieure à $\pm 15^\circ$ (angle mécanique) ou $\pm 60^\circ$ (angle électrique). Une période de la voie C/D correspond à un angle mécanique de 360°. Une période des signaux Hall correspond à un angle électrique de 360°. La surveillance est activée par exemple lorsque les capteurs à effet Hall se substituant aux voies C/D ont été connectés avec un sens de rotation incorrect ou bien lorsqu'ils produisent des valeurs imprécises. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Ecart mesuré en tant qu'angle mécanique (16 bits avec signe, 182 déc. correspond à 1°).
Remède:	- Voie C ou D non connectée. - Corriger le sens de rotation du capteur effet Hall servant éventuellement de remplacement pour la voie C/D. - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Vérifier le référencement du capteur à effet Hall.
232801	<Indication de lieu>Codeur 2 DRIVE-CLiQ : Pas de signe de vie
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.
Remède:	- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Remplacer le composant concerné. Voir aussi: p9916
232802	<Indication de lieu>Codeur 2 : Débord. tranche tps
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Dépassement de tranche de temps codeur 2. Valeur de défaut (r0949, décimal) : 9: Dépassement de tranche de temps rapide (temps de cycle du régulateur de courant). 10: Dépassement de tranche de temps moyenne. 12: Dépassement de tranche de temps lente. 999: Timeout lors de l'attente de SYNO, ex. : retour inattendu en fonctionnement acyclique.
Remède:	Réduire la fréquence du régulateur de courant.
232804	<Indication de lieu>Codeur 2 : CRC CODE RAM
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT

Cause: Le total de contrôle du CODE-RAM de la carte de capteur a été modifié au cours du fonctionnement.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 Différence entre le total de contrôle lors du POWER ON et le total de contrôle actuel.

Remède: Défaillance matérielle : Remplacer le Sensor Module.
 Erreur de firmware : Mettre à niveau le firmware le cas échéant.

232805 <Indication de lieu>Codeur 2 : Total de contrôle EPROM incorrect

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les données de paramétrage internes sont corrompues
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 01: Erreur d'accès à l'EEPROM.
 02: Le nombre de blocs dans l'EEPROM est trop grand.

Remède: Remplacer la carte.

232806 <Indication de lieu>Codeur 2 : Echec d'initialisation

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: L'initialisation du codeur a échoué.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 1, 2, 3: Initialisation du codeur pendant que le moteur tourne.

Remède: Acquitter le défaut.

232820 <Indication de lieu>Codeur 2 DRIVE-CLiQ : Télégramme erroné

Réaction: A_INFEED: ARRET2
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 01: CRC erroné.
 02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
 03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
 04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
 05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
 06: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.
 07: Le codeur attend un télégramme SYNC mais le télégramme reçu n'en est pas un.
 08: Le codeur n'attend aucun télégramme SYNC mais le télégramme reçu en est un.
 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.
 10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
 - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
 - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
 Voir aussi: p9916

232835 <Indication de lieu>Codeur 2 DRIVE-CLiQ : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: ARRET2
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.
 22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.
 40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.

Remède:
 - Exécuter un POWER ON.
 - Remplacer le composant concerné.
 Voir aussi: p9916

232836 <Indication de lieu>Codeur 2 DRIVE-CLiQ : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ

Réaction: A_INFEED: ARRET2
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

232837 <Indication de lieu>Codeur 2 DRIVE-CLiQ : Composant perturbé

Réaction: A_INFEED: ARRET2
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
 23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
 42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
 43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.

Remède:
 - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
 - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
 - Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
 - Remplacer le composant concerné.

232845 <Indication de lieu>Codeur 2 DRIVE-CLiQ : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: ARRET2
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: Exécuter un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension).
 Voir aussi: p9916

232850 <Indication de lieu>Codeur 2 : Sensor Module Erreur de logiciel interne

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: POWER ON

Cause: Erreur logicielle interne dans le Sensor Module du codeur 2.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 1: La tranche de temps d'arrière-plan est bloquée.
 2: Le total de contrôle de la mémoire code est incorrect.

Remède:	10000: La mémoire OEM du codeur EnDat contient des données incompréhensibles. - Remplacer le Sensor Module. - Mettre à niveau le firmware dans le Sensor Module le cas échéant. - Contacter le service d'assistance téléphonique.
232851	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Pas de signe de vie
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Le composant DRIVE-CLiQ n'a pas envoyé le signe de vie à la Control Unit. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.
Remède:	- Mettre à niveau le firmware du composant concerné.
232860	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Télégramme erroné
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 11: CRC erroné et le télégramme reçu est en avance. 01: CRC erroné. 12: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance. 02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception. 13: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance. 03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception. 14: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance. 04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception. 15: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance. 05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception. 16: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance. 06: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception. 19: Bit d'erreur dans le télégramme reçu et ce dernier est en avance. 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu. 10: Le télégramme reçu est en avance.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...). Voir aussi: p9915
232885	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

	1A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1 et le télégramme reçu est en avance. 21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé. 22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme. 40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme. 62: Erreur lors du passage au fonctionnement cyclique.
Remède:	- Vérifier la tension d'alimentation du composant concerné. - Exécuter un POWER ON. - Remplacer le composant concerné. Voir aussi: p9915
232886	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.
Remède:	- Exécuter un POWER ON.
232887	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Composant perturbé
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 20: Erreur dans l'en-tête du télégramme. 23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 60: La réponse est arrivée trop tard lors de la mesure du temps de propagation. 61: Dépassement de temps de transmission des caractéristiques.
Remède:	- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...). - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904). - Remplacer le composant concerné.
232895	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. Voir aussi: p9915
232896	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Propriétés de composants incohérentes
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

	SERVO: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Les propriétés du composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut ont été modifiées par rapport à celles de démarrage et ne sont plus compatibles. Le remplacement d'un câble DRIVE-CLiQ ou composant DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : ID de composant.
Remède:	- Si l'on remplace des câbles, utiliser impérativement des câbles de même longueur. - Si l'on remplace un composant, utiliser un composant identique ayant la même version de firmware - Exécuter un POWER ON.
232897	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ : Pas de communication avec un composant
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La communication avec le composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut est impossible. Le débranchement d'un câble du DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : ID de composant.
Remède:	- Contrôler les connexions DRIVE-CLiQ. - Exécuter un POWER ON.
232899	<Indication de lieu>Codeur 2 : Défaut inconnu
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Un défaut s'est produit sur le Sensor Module pour le codeur 2 et n'a pas pu être interprété par le firmware de la CU. Cela peut se produire lorsque le firmware du Sensor Module pour le codeur 2 est plus récent que celui de la CU. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro du défaut. Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de ce nouveau défaut.
Remède:	- Remplacer le firmware du Sensor Module par un firmware plus ancien (r0148). - Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).
232905	<Indication de lieu>Codeur 2 : Paramétrage erroné
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un paramètre du codeur 2 a été détecté comme étant erroné. Le type de codeur paramétré ne correspond peut-être pas à celui connecté. Le paramètre concerné peut être déterminé comme suit : - Déterminer le numéro de paramètre à l'appui de la valeur de défaut (r0949). - Déterminer l'indice des paramètres (p0188). Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro de paramètre.
Remède:	- Vérifier si le type de codeur connecté est conforme au type paramétré.

	- Corriger le paramètre indiqué par la valeur de défaut (r0949) et p0188.
232920	<Indication de lieu>Codeur 2 : Défaut sonde thermométrique
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Un défaut est apparu lors de l'évaluation de la sonde thermométrique. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : 1: Rupture de fil ou sonde non connectée (KTY : R > 1630 ohms). 2: Résistance mesurée trop faible (CTP : R < 20 ohms, KTY : R < 50 ohms).
Remède:	- Vérifier que le type et la connexion du câble de codeur sont appropriés. - Vérifier la sélection de la sonde thermométrique dans p0600 à p0603. - Remplacer le Sensor Module (défaillance matérielle ou données de calibrage erronées).
232999	<Indication de lieu>Codeur 2 : Alarme inconnue
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme s'est déclenchée sur le Sensor Module pour le codeur 2 et n'a pas pu être interprétée par le firmware de la CU. Cela peut se produire lorsque le firmware du Sensor Module pour le codeur 2 est plus récent que celui de la CU. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Numéro de l'alarme. Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de cette nouvelle alarme.
Remède:	- Remplacer le firmware du Sensor Module par un firmware plus ancien (r0148). - Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).
233100	<Indication de lieu>Codeur 3 : Intervalle entre tops zéro erroné
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	L'intervalle mesuré entre tops 0 ne correspond pas à l'intervalle paramétré. Pour les codeurs avec tops 0 à intervalles codés, l'espacement des tops zéro est déterminé à partir des tops zéro détectés par paires. Il en découle qu'un top zéro manquant, du fait de la formation de paires, ne conduit pas à un défaut et n'a pas d'incidence sans le système. L'espacement des tops zéro pour la surveillance des tops zéro est réglé dans p0425 (codeurs rotatifs) et p0424 (codeurs linéaires). Valeur de défaut (r0949, décimal) : Dernier intervalle entre tops zéro mesuré en incréments (4 incréments = 1 impulsion de codeur). Le signe indique le sens de déplacement pour la mesure de l'intervalle entre tops zéro.
Remède:	- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM. - Contrôler les raccordements par connecteurs. - Vérifier le type du codeur (codeur avec tops zéro équidistants). - Adapter les paramètres pour l'intervalle top zéro (p0424, p0425). - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
233101	<Indication de lieu>Codeur 3 : Défaut top zéro
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	La valeur de 1,5 fois l'espacement paramétré des tops zéro a été dépassé.

L'espacement des tops zéro pour la surveillance des tops zéro est réglé dans p0425 (codeurs rotatifs) et p0424 (codeurs linéaires).

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Nombre d'incréments après le POWER ON ou depuis le dernier top zéro saisi (4 incréments = 1 impulsion de codeur).

- Remède:
- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
 - Contrôler les raccordements par connecteurs.
 - Vérifier le type du codeur (codeur avec tops zéro équidistants).
 - Adapter les paramètres pour l'intervalle top zéro (p0425).
 - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

233110 <Indication de lieu>Codeur 3 : Communication EnDat perturbée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE

SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: La transmission du protocole de communication série entre le codeur et le module d'évaluation SMCxx est défectueuse.

Valeur de défaut (r0949, binaire) :

Bit 0 : Bit d'alarme du protocole de position.

Bit 1 : Niveau repos incorrect sur la liaison COMM.

Bit 2 : Le codeur EnDat ne répond pas (ne produit pas de bit de démarrage en l'espace de 50 ms).

Bit 3 : Défaut CRC : Le total de contrôle dans le protocole du codeur ne correspond pas aux données.

Bit 4 : Acquittement du codeur erroné : Le codeur a mal interprété la tâche ou bien il ne peut pas l'exécuter.

Bit 5 : Erreur interne dans le driver EnDat : Une commande de mode non autorisée a été demandée.

Bit 6 : Timeout à la lecture cyclique.

Remède: Pour la valeur de défaut :

Bit 0 = 1 : Codeur défectueux. F31111 fournit éventuellement des détails supplémentaires.

Bit 1 = 1 : Type de codeur incorrect / remplacer le codeur ou le câble de codeur.

Bit 2 = 1 : Type de codeur incorrect / remplacer le codeur ou le câble de codeur.

Bit 3 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur.

Bit 4 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur, remplacer le Sensor Module.

Bit 5 = 1 : CEM / connecter le blindage du câble, remplacer le codeur ou le câble de codeur, remplacer le Sensor Module.

Bit 6 = 1 : Mettre à jour le firmware du Sensor Module.

233111 <Indication de lieu>Codeur 3 : Codeur absolu EnDat Erreur interne

Réaction: A_INFEED: AUCUNE

SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: Le mot de défaut du codeur EnDat contenait des bits d'erreur mis à 1.

Valeur de défaut (r0949, binaire) :

Bit 0 : Eclairage en panne.

Bit 1 : Amplitude de signal trop faible.

Bit 2 : Valeur de position erronée.

Bit 3 : Surtension Alimentation codeur.

Bit 4 : Sous-tension Alimentation codeur.

Bit 5 : Surintensité Alimentation codeur.

Bit 6 : Changement de pile nécessaire.

Remède: Pour une valeur de défaut bit 0 = 1 :

Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.

Pour une valeur de défaut bit 1 = 1 :

Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.

Pour une valeur de défaut bit 2 = 1 :

Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.

Pour une valeur de défaut bit 3 = 1 :

Tension d'alimentation de 5 V erronée.

Dans le cas de l'utilisation d'un SMC : Contrôler le câble de liaison entre codeur et SMC ou remplacer le SMC.

Dans le cas de l'utilisation d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.

Pour une valeur de défaut bit 4 = 1 :

Tension d'alimentation de 5 V erronée.

Dans le cas de l'utilisation d'un SMC : Contrôler le câble de liaison entre codeur et SMC ou remplacer le SMC.

En cas d'utilisation d'un moteur avec DRIVE-CLiQ: Remplacer le moteur.

Pour une valeur de défaut bit 5 = 1 :

Le codeur est défectueux. Remplacer le codeur dans le cas d'un codeur de moteur avec port DRIVE-CLiQ direct : Remplacer le moteur.

Pour une valeur de défaut bit 6 = 1 :

Changement de pile nécessaire, uniquement sur les codeurs dotés d'un tampon à pile.

233115 <Indication de lieu>Codeur 3 : Erreur d'amplitude Voie A ou B ($A^2 + B^2$)

Réaction: A_INFEED: AUCUNE

SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: SMC20 :

La valeur nominale des niveaux de signal du codeur doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).

Les seuils de déclenchement sont en revanche < 230 mV et > 750 mV (réponse en fréquence).

SMC10 :

La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 2900 mV (2.0 Veff). Les seuils de déclenchement sont < 1070 mV et > 3535 mV.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Mot de poids faible :

Niveau de signal de la voie A (16 bits avec signe).

Mot de poids fort :

Niveau de signal de la voie B (16 bits avec signe).

SMC20 :

Un niveau de signal de 500 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.

SMC10 :

Un niveau de signal de 2900 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 6666 hex = 26214 déc.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).

233116 <Indication de lieu>Codeur 3 : Erreur d'amplitude Surveillance Voie A + B

Réaction: A_INFEED: AUCUNE

SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: L'amplitude des signaux redressés de codeur A et B ne se situe pas dans la bande de tolérance (surveillance matérielle).

La valeur nominale des niveaux de signal du codeur doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).
 Les seuils de déclenchement matériels sont < 176 mV et > 1,35 V.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Mot de poids faible : Niveau de signal voie A (16 bits avec signe).
 Mot de poids fort : Niveau de signal voie B (16 bits avec signe).
 Un niveau de signal de 500 mV correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.
 Ces valeurs analogiques n'ont pas été mesurées de manière synchrone avec le déclenchement de défaut hardware.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).

233117 <Indication de lieu>Codeur 3 : Inversion des signaux A et B erronée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Sur un codeur à signaux rectangulaires TTL bipolaire (à terminaison double), les signaux A* et B* ne sont pas inversés par rapport aux signaux A et B.

Remède: Vérifier le réglage de p0405 : p0405.2 = 1 n'est possible que lorsque le codeur est connecté à X520.
 Contrôler le codeur / câble : Le codeur produit-t-il des signaux TTL et donc des signaux inversés ?

233118 <Indication de lieu>Codeur 3 : Différence de vitesse hors tolérance

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: Dans le cas d'un codeur HTL/TTL, la différence de vitesse entre deux cycles d'échantillonnage a dépassé la valeur dans p0492.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

Remède:

- Vérifier la continuité du câble d'alimentation du tachymètre.
- Contrôler la mise à la terre du blindage de tachymètre.
- Augmenter, le cas échéant, la différence de vitesse maximale par cycle d'échantillonnage (p0492).

233120 <Indication de lieu>Codeur 3 : Tension d'alim.

Réaction: A_INFEED: AUCUNE
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: Erreur de la tension d'alimentation pour le codeur.
 Nota :
 La confusion entre les câbles de codeur 6FX2002-2EQ00-.... et 6FX2002-2CH00-.... peut entraîner la destruction du codeur du fait de l'inversion des broches de la tension de fonctionnement.
 Valeur de défaut (r0949, binaire) :
 Bit 0 : Sous-tension sur le câble de lecture (seuil 4,75 V).
 Bit 1 : Surintensité dans la tension d'alimentation du codeur (seuil 450 mA).

Remède: Pour la valeur de défaut bit 0 = 1 :

- Le câble de codeur connecté est-il adéquat ?
- Contrôler les connecteurs du câble de codeur.
- SMC30 : Vérifier le paramétrage (p0404.22).

 Pour la valeur de défaut bit 1 = 1 :

- Le câble de codeur connecté est-il adéquat ?

- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

233121 <Indication de lieu>Codeur 3 : Position approchée erronée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE

SERVO: CODEUR (AUCUNE)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: Un défaut a été détecté sur le module d'acquisition de mesure. En raison de ce défaut, il est à supposer que l'acquisition de mesure fournit une valeur de position approchée erronée.

Remède: Remplacer le moteur avec DRIVE-CLiQ ou le Sensor Module correspondant.

233129 <Indication de lieu>Codeur 3 : Différence de position entre sonde à effet Hall/voie C/D et voie A/B trop élevée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE

SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: L'erreur de la voie C/D est supérieure à $\pm 15^\circ$ (angle mécanique) ou $\pm 60^\circ$ (angle électrique).

Une période de la voie C/D correspond à un angle mécanique de 360° .

Une période des signaux Hall correspond à un angle électrique de 360° .

La surveillance est activée par exemple lorsque les capteurs à effet Hall se substituant aux voies C/D ont été connectés avec un sens de rotation incorrect ou bien lorsqu'ils produisent des valeurs imprécises.

Après la synchronisation précise sur un repère de référence, ou 2 repères de référence pour un codeur à tops 0 à intervalles codés, ce défaut n'est plus affiché mais l'alarme A33429.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Ecart mesuré en tant qu'angle mécanique (16 bits avec signe, 182 déc. correspond à 1°).

Remède: - Voie C ou D non connectée.

- Corriger le sens de rotation du capteur effet Hall servant éventuellement de remplacement pour la voie C/D.

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.

- Vérifier le référencement du capteur à effet Hall.

233130 <Indication de lieu>Codeur 3 : Top 0 et position de synchro approchée erronés

Réaction: A_INFEED: AUCUNE

SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT

Cause: Après l'initialisation de la position des pôles via la voie C/D, des signaux de Hall ou l'identification de la position des pôles, le top zéro a été détecté en dehors de la plage autorisée. Dans le cas des codeurs avec tops 0 à intervalles codés, le contrôle est effectué après passage de 2 tops zéro. La synchronisation fine ne sera pas effectuée.

L'écart peut atteindre un angle mécanique de 18° et un angle électrique de 60° .

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Normalisation : $32768 = 180^\circ$

Mot de poids fort :

Position de top zéro mécanique détectée.

Si l'initialisation dans p0404 est sélectionnée via une voie C/D, un contrôle est effectué afin de savoir si le top zéro se produit dans une zone angulaire mécanique de $\pm 18^\circ$.

Mot de poids faible :

Ecart du top zéro de la position attendue sous forme d'angle électrique.

Si la correction de la position de commutation dans p0404 est sélectionnée avec le top zéro, une différence d'angle électrique de $\pm 60^\circ$ maximum est admise.

Remède: - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.

- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Contrôler la connexion sur le capteur à effet Hall en tant que remplacement de voie C/D.
- Contrôler la connexion de la voie C ou D.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

233131 <Indication de lieu>Codeur 3 : Ecart position absolue / incrémentale trop élevé

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: Lors de la lecture cyclique de la position absolue, un trop grand écart par rapport à la position incrémentielle a été détecté. La position absolue lue est rejetée.
Valeur limite de l'écart :
- Codeur EnDat Signal produit par le codeur et comportant au moins 2 quadrants (par ex. EQI 1325 > 2 quadrants, EQN 1325 > 50 quadrants).
- Autres codeurs : 15 traits = 60 quadrants.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Ecart en quadrants (1 trait= 4 quadrants).
- Remède: - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier l'encrassement du disque codeur ou la présence de champs magnétiques intenses dans l'environnement.

233150 <Indication de lieu>Codeur 3 : Initialisation erronée

- Réaction: A_INFEED: AUCUNE
SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
- Acquittement: PRET AU FONCTIONNEMENT
- Cause: Une fonctionnalité du codeur sélectionnée dans p0404 est défaillante.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
La valeur de défaut est un champ de bits. Chaque bit défini présente une fonctionnalité en défaut.
L'assignation des bits correspond à celle de p0404 (ex. : bit 5 défini : Erreur voie C/D).
- Remède: - Contrôler le réglage correct de p0404.
- Vérifier le type de codeur utilisé (valeur incrémentielle/absolue) et le câble de codeur sur le SMCxx.
- Tenir compte éventuellement des autres signalisations qui décrivent le défaut en détail.

233405 <Indication de lieu>Codeur 3 : Température dans évaluation codeur trop élevée

- Réaction: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
- Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)
- Cause: L'évaluation du codeur sur un moteur avec DRIVE-CLiQ a détecté une température trop élevée.
Le seuil d'erreur est de 125 °C.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Température de la carte mesurée par incréments de 0,1 °C.
- Remède: Baisser la température ambiante à la connexion DRIVE-CLiQ du moteur.

233410 <Indication de lieu>Codeur 3 : Communication série

- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: La transmission du protocole de communication série entre le codeur et le module d'évaluation SMCxx est défaillante.

Valeur d'alarme (r2124, binaire) :

Bit 0 : Bit d'alarme du protocole de position.

Bit 1 : Niveau repos incorrect sur la liaison COMM.

Bit 2 : Le codeur EnDat ne répond pas (ne produit aucun bit de démarrage).

Bit 3 : Défaut CRC : Le total de contrôle dans le protocole du codeur ne correspond pas aux données.

Bit 4 : Acquiescement du codeur erroné : Le codeur a mal interprété la tâche ou bien il ne peut pas l'exécuter.

Bit 5 : Erreur interne dans le driver EnDat : Une commande de mode non autorisée a été demandée.

Bit 6 : Longueur de la valeur de position supérieure à 40 bits.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur.

233411 <Indication de lieu>Codeur 3 : Codeur EnDat émet des alarmes

Réaction: NEANT

Acquiescement: NEANT

Cause: Le mot de défaut du codeur EnDat contenait des bits d'alarme mis à 1.

Valeur d'alarme (r2124, binaire) :

Bit 0 : Dépassement de fréquence (vitesse trop élevée).

Bit 1 : Dépassement de la température.

Bit 2 : Réserve de régulation d'éclairage dépassée.

Bit 3 : Pile déchargée.

Bit 4 : Point de référence dépassé.

Remède: Remplacer le codeur.

233414 <Indication de lieu>Codeur 3 : Erreur d'amplitude Voie C ou D ($C^2 + D^2$)

Réaction: NEANT

Acquiescement: NEANT

Cause: L'amplitude ($C^2 + D^2$) de la voie C ou D du codeur ou des signaux de Hall ne se situe pas dans la bande de tolérance.

La valeur nominale des niveaux de signal doit se situer dans la plage de 375 mV à 600 mV (500 mV -25 % / +20 %).

Les seuils de déclenchement sont en revanche < 230 mV ou > 750 mV (réponse en fréquence).

Une saturation du convertisseur analogique/numérique génère également cette erreur.

Si l'amplitude ne se situe pas dans la bande de tolérance, elle ne peut pas être utilisée pour l'initialisation de la position de départ.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Mot de poids faible : Niveau de signal de la voie C (16 bits avec signe).

Mot de poids fort : Niveau de signal de la voie D (16 bits avec signe).

Un niveau de signal de 500 mV correspond à la valeur numérique 5333 hex = 21299 déc.

Remède:

- Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
- Contrôler les raccordements par connecteurs.
- Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
- Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).
- Contrôler le boîtier du capteur à effet Hall.

233415 <Indication de lieu>Codeur 3 : Alarme amplitude Voie A ou B ($A^2 + B^2$)

Réaction: NEANT

Acquiescement: NEANT

Cause: L'amplitude ($A^2 + B^2$) de la voie A ou B ne se situe pas dans la bande de tolérance.

SMC20 :

La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 500 mV (500 mV -25 % / +20 %). Le seuil de déclenchement est < 300 mV.

SMC10 :

La valeur nominale des niveaux de signal s'élève à 2900 mV (2.0 Veff). Le seuil de déclenchement est < 1414 mV (1.0 Veff).

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Mot de poids faible :

Amplitude racine($A^2 + B^2$).

SMC20 :

Un niveau de signal de 500 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 299A hex = 10650 déc.

SMC10 :

Un niveau de signal de 2900 mV de valeur de crête correspond à la valeur numérique 3333 hex = 13107 déc.

Mot de poids fort :

L'angle 0 à 65535 correspond à une valeur de 0 à 360 degrés du positionnement de précision. Le degré zéro se situe au passage zéro négatif de la voie B.

- Remède:
- Contrôler la plage des vitesses de rotation ; la réponse en fréquence (réponse en amplitude) du système de mesure est insuffisante pour la plage de vitesses.
 - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
 - Contrôler les raccordements par connecteurs.
 - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.
 - Vérifier le module du codeur (ex. : les contacts).
 - Encrassement du disque du codeur.
 - Dégradation de l'éclairage.

233418 <Indication de lieu>Codeur 3 : Différence de vitesse par cycle d'échantillonnage dépassée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Dans le cas d'un codeur HTL/TTL, la différence de vitesse entre deux cycles d'échantillonnage a dépassé la valeur dans p0492.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Seulement pour les diagnostics d'erreur internes à Siemens.

- Remède:
- Vérifier la continuité du câble d'alimentation du tachymètre.
 - Contrôler la mise à la terre du blindage de tachymètre.
 - Augmenter éventuellement le réglage de p0492.

233419 <Indication de lieu>Codeur 3 : Voie A ou B hors tolérance

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La correction d'amplitude, de phase ou d'offset pour la voie A ou B se trouve à la limite.

Correction d'erreurs d'amplitude : Amplitude B / amplitude A = 0.78 ... 1.27

Phase : <84 degrés ou >96 degrés

SMC20 : Correction d'offset : +/-140 mV

SMC10 : Correction d'offset : +/-650 mV

Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :

xxx1 : Minimum de correction d'offset voie B

xxx2 : Maximum de correction d'offset voie B

xx1x : Minimum de correction d'offset voie A

xx2x : Maximum de correction d'offset voie A

x1xx : Minimum de correction d'amplitude voie B/A

x2xx : Maximum de correction d'amplitude voie B/A

1xxx : Minimum de la correction d'erreur de phase

2xxx : Maximum de la correction d'erreur de phase

- Remède:
- Contrôler les tolérances de montage sur les codeurs non intégrés (ex. : codeurs à roue dentée).
 - Contrôler les connecteurs (y compris les résistances de contact).
 - Vérifier les signaux du codeur.
 - Remplacer le codeur ou le câble du codeur.

- 233429** **<Indication de lieu>Codeur 3 : Différence de position entre sonde à effet Hall/voie C/D et voie A/B trop élevée**
- Réaction: NEANT
- Acquittement: NEANT
- Cause: L'erreur de la voie C/D est supérieure à +/-15 ° (angle mécanique) ou +/-60 ° (angle électrique).
 Une période de la voie C/D correspond à un angle mécanique de 360 °.
 Une période des signaux Hall correspond à un angle électrique de 360 °.
 La surveillance est activée par exemple lorsque les capteurs à effet Hall se substituant aux voies C/D ont été connectés avec un sens de rotation incorrect ou bien lorsqu'ils produisent des valeurs imprécises.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Ecart mesuré en tant qu'angle mécanique (16 bits avec signe, 182 déc. correspond à 1 °).
- Remède: - Voie C ou D non connectée.
 - Corriger le sens de rotation du capteur effet Hall servant éventuellement de remplacement pour la voie C/D.
 - Vérifier si les câbles de codeur répondent aux règles de CEM.
 - Vérifier le référencement du capteur à effet Hall.
- 233801** **<Indication de lieu>Codeur 3 DRIVE-CLiQ : Pas de signe de vie**
- Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.
- Remède: - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
 - Remplacer le composant concerné.
 Voir aussi: p9916
- 233802** **<Indication de lieu>Codeur 3 : Débord. tranche tps**
- Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Dépassement de tranche de temps codeur 3.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 9: Dépassement de tranche de temps rapide (temps de cycle du régulateur de courant).
 10: Dépassement de tranche de temps moyenne.
 12: Dépassement de tranche de temps lente.
 999: Timeout lors de l'attente de SYNO, ex. : retour inattendu en fonctionnement acyclique.
- Remède: Réduire la fréquence du régulateur de courant.
- 233804** **<Indication de lieu>Codeur 3 : CRC CODE RAM**
- Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
- Acquittement: IMMEDIAT
- Cause: Le total de contrôle du CODE-RAM de la carte de capteur a été modifié au cours du fonctionnement.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 Différence entre le total de contrôle lors du POWER ON et le total de contrôle actuel.
- Remède: Défaillance matérielle : Remplacer le Sensor Module.
 Erreur de firmware : Mettre à niveau le firmware le cas échéant.
- 233805** **<Indication de lieu>Codeur 3 : Total de contrôle EPROM incorrect**
- Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)

	SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Les données de paramétrage internes sont corrompues Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 01: Erreur d'accès à l'EEPROM. 02: Le nombre de blocs dans l'EEPROM est trop grand.
Remède:	Remplacer la carte.
233806	<Indication de lieu>Codeur 3 : Echec d'initialisation
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE) SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	PRET AU FONCTIONNEMENT
Cause:	L'initialisation du codeur a échoué. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 1, 2, 3: Initialisation du codeur pendant que le moteur tourne.
Remède:	Acquitter le défaut.
233820	<Indication de lieu>Codeur 3 DRIVE-CLiQ : Télégramme erroné
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 01: CRC erroné. 02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception. 03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception. 04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception. 05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception. 06: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception. 07: Le codeur attend un télégramme SYNC mais le télégramme reçu n'en est pas un. 08: Le codeur n'attend aucun télégramme SYNC mais le télégramme reçu en est un. 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu. 10: Le télégramme reçu est en avance.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...). Voir aussi: p9916
233835	<Indication de lieu>Codeur 3 DRIVE-CLiQ : Transmission cyclique de données perturbée
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé. 22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme. 40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Remplacer le composant concerné. Voir aussi: p9916

233836 <Indication de lieu>Codeur 3 DRIVE-CLiQ : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ

Réaction: A_INFEED: ARRET2
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

233837 <Indication de lieu>Codeur 3 DRIVE-CLiQ : Composant perturbé

Réaction: A_INFEED: ARRET2
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.

Remède: - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
- Remplacer le composant concerné.

233845 <Indication de lieu>Codeur 3 DRIVE-CLiQ : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: ARRET2
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: Exécuter un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension).
Voir aussi: p9916

233850 <Indication de lieu>Codeur 3 : Sensor Module Erreur de logiciel interne

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (AUCUNE)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: POWER ON

Cause: Erreur logicielle interne dans le Sensor Module du codeur 3.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
1: La tranche de temps d'arrière-plan est bloquée.
2: Le total de contrôle de la mémoire code est incorrect.
10000: La mémoire OEM du codeur EnDat contient des données incompréhensibles.

Remède: - Remplacer le Sensor Module.
- Mettre à niveau le firmware dans le Sensor Module le cas échéant.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.

233851 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Pas de signe de vie

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Le composant DRIVE-CLiQ n'a pas envoyé le signe de vie à la Control Unit.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.

Remède: - Mettre à niveau le firmware du composant concerné.

233860 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Télégramme erroné

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
11: CRC erroné et le télégramme reçu est en avance.
01: CRC erroné.
12: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
13: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
14: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
15: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
16: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
06: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.
19: Bit d'erreur dans le télégramme reçu et ce dernier est en avance.
09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.
10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
Voir aussi: p9915

233885 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
1A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1 et le télégramme reçu est en avance.
21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.
22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.
40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.
62: Erreur lors du passage au fonctionnement cyclique.

Remède: - Vérifier la tension d'alimentation du composant concerné.
- Exécuter un POWER ON.
- Remplacer le composant concerné.

Voir aussi: p9915

233886 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

233887 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Composant perturbé

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
60: La réponse est arrivée trop tard lors de la mesure du temps de propagation.
61: Dépassement de temps de transmission des caractéristiques.

Remède: - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
- Remplacer le composant concerné.

233895 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: CODEUR (AUCUNE, FREIN CC)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le codeur concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
Voir aussi: p9915

233896 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Propriétés de composants incohérentes

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les propriétés du composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut ont été modifiées par rapport à celles de démarrage et ne sont plus compatibles. Le remplacement d'un câble DRIVE-CLiQ ou composant DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
ID de composant.

Remède: - Si l'on remplace des câbles, utiliser impérativement des câbles de même longueur.
- Si l'on remplace un composant, utiliser un composant identique ayant la même version de firmware

	- Exécuter un POWER ON.
233897	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ : Pas de communication avec un composant
Réaction:	A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La communication avec le composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut est impossible. Le débranchement d'un câble du DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : ID de composant.
Remède:	- Contrôler les connexions DRIVE-CLiQ. - Exécuter un POWER ON.
233899	<Indication de lieu>Codeur 3 : Défaut inconnu
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	Un défaut s'est produit sur le Sensor Module pour le codeur 3 et n'a pas pu être interprété par le firmware de la CU. Cela peut se produire lorsque le firmware du Sensor Module pour le codeur 3 est plus récent que celui de la CU. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro du défaut. Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de ce nouveau défaut.
Remède:	- Remplacer le firmware du Sensor Module par un firmware plus ancien (r0148). - Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).
233905	<Indication de lieu>Codeur 3 : Paramétrage erroné
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE) SERVO: CODEUR (ARRET1, ARRET2, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un paramètre du codeur 1 a été détecté comme étant erroné. Le type de codeur paramétré ne correspond peut-être pas à celui connecté. Le paramètre concerné peut être déterminé comme suit : - Déterminer le numéro de paramètre à l'appui de la valeur de défaut (r0949). - Déterminer l'indice des paramètres (p0189). Valeur de défaut (r0949, décimal) : Numéro de paramètre.
Remède:	- Vérifier si le type de codeur connecté est conforme au type paramétré. - Corriger le paramètre indiqué par la valeur de défaut (r0949) et p0189.
233920	<Indication de lieu>Codeur 3 : Défaut sonde thermométrique
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Un défaut est apparu lors de l'évaluation de la sonde thermométrique. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : 1: Rupture de fil ou sonde non connectée (KTY : R > 1630 ohms). 2: Résistance mesurée trop faible (CTP : R < 20 ohms, KTY : R < 50 ohms).
Remède:	- Vérifier que le type et la connexion du câble de codeur sont appropriés. - Vérifier la sélection de la sonde thermométrique dans p0600 à p0603.

- Remplacer le Sensor Module (défaillance matérielle ou données de calibrage erronées).

233999**<Indication de lieu>Codeur 3 : Alarme inconnue**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme s'est déclenchée sur le Sensor Module pour le codeur 3 et n'a pas pu être interprétée par le firmware de la CU.
Cela peut se produire lorsque le firmware du Sensor Module pour le codeur 3 est plus récent que celui de la CU.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Numéro de l'alarme.
Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de cette nouvelle alarme.

Remède: - Remplacer le firmware du Sensor Module par un firmware plus ancien (r0148).
- Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).

234207**<Indication de lieu>VSM: Température Seuil de défaut dépassée**

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)

SERVO: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La température (r3666) mesurée avec le Voltage Sensing Module (VSM) a dépassé le seuil (p3668).
Ce défaut ne peut être déclenché que si l'évaluation de la température a été activée (p3665 = 2 pour un codeur KTY ou p3665 = 1 pour un codeur CTP).
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Les chiffres des centaines et dizaines de milliers forment le numéro de composant du Voltage Sensing Module sur lequel est apparue l'erreur.

Remède: - Contrôler le ventilateur.
- Diminuer la puissance.

234211**<Indication de lieu>VSM: Température Seuil d'alarme dépassée**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La température (r3666) mesurée avec le Voltage Sensing Module (VSM) a dépassé le seuil (p3667).
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Les chiffres des centaines et dizaines de milliers forment le numéro de composant du Voltage Sensing Module sur lequel est apparue l'erreur.

Remède: - Contrôler le ventilateur.
- Diminuer la puissance.

234801**<Indication de lieu>VSM DRIVE-CLiQ : Pas de signe de vie**

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)

SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.

Remède: - Contrôler la connexion DRIVE-CLiQ.
- Remplacer le Terminal Module.

234802**<Indication de lieu>VSM: Débord. tranche tps**

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)

SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT

- Cause: Dépassement de tranche de temps sur le Voltage Sensing Module.
Remède: Remplacer le Voltage Sensing Module.
- 234803 <Indication de lieu>VSM: Test de mémoire**
Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: Une erreur s'est produite lors du test de la mémoire vive du Voltage Sensing Module.
Remède: - Vérifier que la température ambiante admissible pour le Voltage Sensing Module est respectée.
- Remplacer le Voltage Sensing Module.
- 234804 <Indication de lieu>VSM: CRC**
Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: Une erreur de total de contrôle est survenue lors de la lecture de la mémoire de programme du Voltage Sensing Module (VSM).
Remède: - Vérifier que la température ambiante admissible pour le Voltage Sensing Module est respectée.
- Remplacer le Voltage Sensing Module.
- 234805 <Indication de lieu>VSM: Total de contrôle EPROM incorrect**
Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: Les données de paramétrage internes sont corrompues
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
01: Erreur d'accès à l'EEPROM.
02: Le nombre de blocs dans l'EEPROM est trop grand.
Remède: - Vérifier que la température ambiante admissible pour le module est respectée.
- Remplacer la carte.
- 234806 <Indication de lieu>VSM: Initialisation**
Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: Une erreur s'est produite pendant l'initialisation du Voltage Sensing Module (VSM).
Remède: Remplacer le Voltage Sensing Module.
- 234807 <Indication de lieu>VSM: Commande séquentielle Timeout**
Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Erreur de timeout de la commande séquentielle sur le Voltage Sensing Module (VSM).
Remède: Remplacer le Voltage Sensing Module.
- 234820 <Indication de lieu>VSM DRIVE-CLiQ : Télégramme erroné**
Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
Acquittement: IMMEDIAT
Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
01: CRC erroné.
02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

- 03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
- 04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
- 05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
- 06: L'adresse du codeur dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.
- 07: Le codeur attend un télégramme SYNC mais le télégramme reçu n'en est pas un.
- 08: Le codeur n'attend aucun télégramme SYNC mais le télégramme reçu en est un.
- 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.
- 10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède:

- Exécuter un POWER ON.
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).

Voir aussi: p9916

234835 <Indication de lieu>VSM DRIVE-CLiQ : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.
22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.
40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.

Remède:

- Exécuter un POWER ON.
- Remplacer le composant concerné.

234836 <Indication de lieu>VSM DRIVE-CLiQ : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède:

- Exécuter un POWER ON.

234837 <Indication de lieu>VSM DRIVE-CLiQ : Composant perturbé

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.

Remède:

- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
- Remplacer le composant concerné.

234845 <Indication de lieu>VSM DRIVE-CLiQ : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)

SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module (VSM) concerné est perturbée.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: Exécuter un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension).

Voir aussi: p9916

234850 <Indication de lieu>VSM: Erreur logicielle interne

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: POWER ON

Cause: Une erreur logicielle interne s'est produite dans le Voltage Sensing Module (VSM).

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

1: La tranche de temps d'arrière-plan est bloquée.

2: Le total de contrôle de la mémoire code est incorrect.

Remède: - Remplacer le Voltage Sensing Module (VSM) .

- Mettre à niveau le firmware dans le Voltage Sensing Module le cas échéant.

- Contacter le service d'assistance téléphonique.

234851 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Pas de signe de vie

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)

SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Le composant DRIVE-CLiQ n'a pas envoyé le signe de vie à la Control Unit.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.

Remède: - Mettre à niveau le firmware du composant concerné.

234860 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Télégramme erroné

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)

SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module est perturbée.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

11: CRC erroné et le télégramme reçu est en avance.

01: CRC erroné.

12: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

13: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

14: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.

15: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.

	16: L'adresse du Voltage Sensing Module dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance. 06: L'adresse du Voltage Sensing Module dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception. 19: Bit d'erreur dans le télégramme reçu et ce dernier est en avance. 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu. 10: Le télégramme reçu est en avance.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...). Voir aussi: p9915
234885	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE) SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 1A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1 et le télégramme reçu est en avance. 21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé. 22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme. 40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme. 62: Erreur lors du passage au fonctionnement cyclique.
Remède:	- Vérifier la tension d'alimentation du composant concerné. - Exécuter un POWER ON. - Remplacer le composant concerné. Voir aussi: p9915
234886	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE) SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.
Remède:	- Exécuter un POWER ON.
234887	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Composant perturbé
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE) SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 20: Erreur dans l'en-tête du télégramme. 23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 60: La réponse est arrivée trop tard lors de la mesure du temps de propagation. 61: Dépassement de temps de transmission des caractéristiques.
Remède:	- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).

- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
- Remplacer le composant concerné.

234895 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Voltage Sensing Module concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
Voir aussi: p9915

234896 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Propriétés de composants incohérentes

Réaction: A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
SERVO: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Les propriétés du composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut ont été modifiées par rapport à celles de démarrage et ne sont plus compatibles. Le remplacement d'un câble DRIVE-CLiQ ou composant DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
ID de composant.

Remède: - Si l'on remplace des câbles, utiliser impérativement des câbles de même longueur.
- Si l'on remplace un composant, utiliser un composant identique ayant la même version de firmware
- Exécuter un POWER ON.

234897 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ : Pas de communication avec un composant

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La communication avec le composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut est impossible.
Le débranchement d'un câble du DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
ID de composant.

Remède: - Contrôler les connexions DRIVE-CLiQ.
- Exécuter un POWER ON.

234899 <Indication de lieu>VSM: Défaut inconnu

Réaction: A_INFEED: AUCUNE (ARRET1, ARRET2)
SERVO: AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Un défaut s'est produit sur le Voltage Sensing Module et n'a pas pu être interprété par le firmware de la CU. Cela peut se produire lorsque le firmware du Voltage Sensing Module est plus récent que celui de la CU.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro du défaut.
Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de ce nouveau défaut.

Remède: - Remplacer le firmware du Voltage Sensing Module par un firmware plus ancien (r0xyz).

- Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).

234903**<Indication de lieu>VSM: Défaut sur bus I2C**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un défaut est survenu lors d'un accès à travers le bus I2C interne au module TM.

Remède: Remplacer le Terminal Module.

234904**<Indication de lieu>VSM: EEPROM**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une erreur s'est produite lors de l'accès à la mémoire non volatile du Terminal Module.

Remède: Remplacer le Terminal Module.

234905**<Indication de lieu>VSM: Accès aux paramètres**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La CU a tenté d'écrire une valeur de paramètre non autorisée sur le Voltage Sensing Module (VSM).

Remède: - Vérifier si la version de firmware du Voltage Sensing Module (r0158) est compatible avec la version de firmware de la CU (r0018).

- Remplacer éventuellement le Voltage Sensing Module.

Nota :

Les versions de firmware compatibles se trouvent dans le fichier readme.txt de la carte CompactFlash.

234920**<Indication de lieu>VSM: Défaut sonde thermométrique**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un défaut est apparu lors de l'évaluation de la sonde thermométrique.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

1: Rupture de fil ou sonde non connectée (KTY : $R > 1630$ ohms).

2: Résistance mesurée trop faible (CTP : $R < 20$ ohms, KTY : $R < 50$ ohms).

Remède: - Vérifier le raccordement de la sonde

- Remplacer la sonde.

234999**<Indication de lieu>VSM: Alarme inconnue**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme s'est produite sur le Voltage Sensing Module (VSM) qui n'a pas pu être interprétée par le firmware de la CU.

Cela peut se produire lorsque le firmware du Motor Module est plus récent que celui de la CU.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Numéro de l'alarme.

Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de cette nouvelle alarme.

Remède: - Remplacer le firmware du Voltage Sensing Module par un firmware plus ancien (r0xyz).

- Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).

235200**<Indication de lieu>TM: Données de calibrage**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une erreur a été détectée dans les données de calibrage du Terminal Module.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Les chiffres des centaines et dizaines de milliers forment l'identificateur ID du Terminal Module sur lequel est apparu le défaut.

Le chiffre des milliers indique si l'entrée analogique 0 (= 0) ou la sortie analogique 1 (= 1) est concernée.

Le chiffre des centaines identifie le type de défaut :

0: Aucune donnée de calibrage disponible.

1: Offset trop important (> 100 mV).

Le chiffre des dizaines et des unités identifie le numéro de l'entrée concernée.

Remède: Mettre hors et sous tension l'appareil.
Si le défaut apparaît de nouveau, remplacer la carte.

235207 <Indication de lieu>TM: Température Seuil de défaut dépassée

Réaction: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: La température mesurée avec la sonde thermométrique du Terminal Module (TM) (r4105) a dépassé le seuil défini pour déclencher ce défaut (p4102[1]).

Il est à noter que ce défaut ne peut être déclenché que si l'évaluation de la température a été activée (p4100 = 2 pour un codeur KTY ou p4100 = 1 pour un codeur CTP).

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Les chiffres des centaines et dizaines de milliers forment le numéro de composant du Terminal Module sur lequel est apparue l'erreur.

Avertissement :

Il est à noter que le défaut F35207 ne peut entraîner la mise hors tension de l'entraînement que s'il existe au moins une connexion FCOM entre le variateur et TM31.

Remède: - Laisser refroidir la sonde thermométrique.
- Régler éventuellement la réaction sur défaut sur AUCUNE (p2100, p2101).

235211 <Indication de lieu>TM: Température Seuil d'alarme dépassée

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La température (r4105) mesurée avec l'acquisition de température du Terminal Module (TM) a dépassé le seuil de déclenchement de cette alarme (p4102[0]).

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Les chiffres des centaines et dizaines de milliers forment le numéro de composant du Terminal Module sur lequel est apparue l'erreur.

Remède: Laisser refroidir la sonde thermométrique.

235220 <Indication de lieu>TM: Fréquence limite pour la sortie de signal atteinte

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Les signaux générés par le Terminal Module 41 (TM41) pour les voies A/B ont atteint la fréquence limite. Les signaux générés ne sont plus synchronisés avec la consigne spécifiée.

Remède: - Spécifier une consigne de vitesse plus basse (p1155).
- Réduire le nombre de traits du codeur (p0408).

235221 <Indication de lieu>TM: Ecart consigne-mesure hors tolérance

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: L'écart entre la consigne et les signaux générés (voie A/B) dépasse la tolérance de +/-3%.

Remède: - Réduire le temps de cycle de base (p0110, p0111).
- Remplacer le module.

235222 <Indication de lieu>TM: Nombre de traits de codeur illicite

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le nombre de traits de codeur introduit n'est pas compatible avec le nombre de traits admis par le matériel.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

1: Le nombre de traits de codeur est trop élevé.

2: Le nombre de traits de codeur est trop faible.

4: Le nombre de traits de codeur est inférieur au décalage du top zéro (p4426)

Remède: Introduire un nombre de traits de codeur dans la plage autorisée (p0408).

235223 <Indication de lieu>TM: Décalage TZ non autorisé

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le décalage du top zéro introduit n'est pas autorisé.

Valeur de défaut (r0949, décimal) :

1: Le décalage du top zéro est trop élevé.

Remède: Introduire un décalage du top zéro dans la plage autorisée (p4426).

235801 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ du TM : Pas de signe de vie

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Terminal Module concerné est perturbée.

Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :

0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.

Remède: - Contrôler la connexion DRIVE-CLiQ.

- Remplacer le composant concerné.

Voir aussi: p9916

235802 <Indication de lieu>TM: Débord. tranche tps

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Dépassement de tranche de temps sur le Terminal Module.

Remède: Remplacer le Terminal Module.

235803 <Indication de lieu>TM: Test de mémoire

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une erreur s'est produite lors du test de la mémoire vive du Terminal Module.

Remède: - Vérifier que la température ambiante admissible pour le Terminal Module est respectée.

- Remplacer le Terminal Module.

235804 <Indication de lieu>TM: CRC

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une erreur de total de contrôle est survenue lors de la lecture de la mémoire de programme du Terminal Module.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

Différence entre le total de contrôle lors du POWER ON et le total de contrôle actuel.

Remède: - Vérifier que la température ambiante admissible pour le Terminal Module est respectée.

- Remplacer le Terminal Module.

235805 <Indication de lieu>TM: Total de contrôle EPROM incorrect

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Les données de paramétrage internes sont corrompues

Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :

01: Erreur d'accès à l'EEPROM.

02: Le nombre de blocs dans l'EEPROM est trop grand.

Remède: - Vérifier que la température ambiante admissible pour le module est respectée.
- Remplacer la carte.

235807 <Indication de lieu>TM: Commande séquentielle Timeout

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Erreur de timeout de la commande séquentielle sur le Terminal Module.

Remède: Remplacer le Terminal Module.

235820 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ du TM : Télégramme erroné

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Terminal Module concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

01: CRC erroné.

02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.

04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.

05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.

06: L'adresse du Terminal Module dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.

07: Le Terminal Module attend un télégramme SYNC mais le télégramme reçu n'en est pas un.

08: Le Terminal Module n'attend aucun télégramme SYNC mais le télégramme reçu en est un.

09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.

10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).

Voir aussi: p9916

235835 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ du TM : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Terminal Module concerné est perturbée.
Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.

22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.

40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

- Remplacer le composant concerné.

Voir aussi: p9916

235836 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ du TM : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Terminal Module concerné est perturbée.
Les données n'ont pas pu être envoyées.

Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

235837 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ du TM : Composant perturbé

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.

Remède: - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
- Remplacer le composant concerné.

235845 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ du TM : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Terminal Module concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: Exécuter un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension).
Voir aussi: p9916

235850 <Indication de lieu>TM: Erreur logicielle interne

Réaction: ARRET1 (ARRET2, ARRET3, AUCUNE)

Acquittement: POWER ON

Cause: Une erreur logicielle interne s'est produite dans le Terminal Module (TM).
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
1: La tranche de temps d'arrière-plan est bloquée.
2: Le total de contrôle de la mémoire code est incorrect.

Remède: - Remplacer le Terminal Module (TM).
- Mettre à niveau le firmware dans le Terminal Module le cas échéant.
- Contacter le service d'assistance téléphonique.

235851 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Pas de signe de vie

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Le composant DRIVE-CLiQ n'a pas envoyé le signe de vie à la Control Unit.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.

Remède: - Mettre à niveau le firmware du composant concerné.

235860 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Télégramme erroné

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le module TM concerné est perturbée.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
11: CRC erroné et le télégramme reçu est en avance.
01: CRC erroné.
12: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

- 02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
- 13: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
- 03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
- 14: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
- 04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
- 15: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
- 05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
- 16: L'adresse du Terminal Module dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
- 06: L'adresse du Terminal Module dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.
- 19: Bit d'erreur dans le télégramme reçu et ce dernier est en avance.
- 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.
- 10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède:

- Exécuter un POWER ON.
- Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).

Voir aussi: p9915

235885 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Terminal Module concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

1A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1 et le télégramme reçu est en avance.

21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.

22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.

40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.

62: Erreur lors du passage au fonctionnement cyclique.

Remède:

- Vérifier la tension d'alimentation du composant concerné.
- Exécuter un POWER ON.
- Remplacer le composant concerné.

Voir aussi: p9915

235886 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Terminal Module concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :

41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède:

- Exécuter un POWER ON.

235887 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Composant perturbé

Réaction: ARRET1 (ARRET2)

Acquittement: IMMEDIAT

Cause:	Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 20: Erreur dans l'en-tête du télégramme. 23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 60: La réponse est arrivée trop tard lors de la mesure du temps de propagation. 61: Dépassement de temps de transmission des caractéristiques.
Remède:	- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...). - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904). - Remplacer le composant concerné.
235895	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée
Réaction:	ARRET1 (ARRET2)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Terminal Module concerné est perturbée. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. Voir aussi: p9915
235896	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Propriétés de composants incohérentes
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE) SERVO: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Les propriétés du composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut ont été modifiées par rapport à celles de démarrage et ne sont plus compatibles. Le remplacement d'un câble DRIVE-CLiQ ou composant DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : ID de composant.
Remède:	- Si l'on remplace des câbles, utiliser impérativement des câbles de même longueur. - Si l'on remplace un composant, utiliser un composant identique ayant la même version de firmware - Exécuter un POWER ON.
235897	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ : Pas de communication avec un composant
Réaction:	A_INFEED: ARRET2 (ARRET1, AUCUNE) SERVO: ARRET2 (ARRET1, ARRET3, AUCUNE, CODEUR, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)
Cause:	La communication avec le composant DRIVE-CLiQ indiqué par la valeur de défaut est impossible. Le débranchement d'un câble du DRIVE-CLiQ est peut-être à l'origine de l'erreur. Valeur de défaut (r0949, décimal) : ID de composant.
Remède:	- Contrôler les connexions DRIVE-CLiQ. - Exécuter un POWER ON.
235899	<Indication de lieu>TM: Défaut inconnu
Réaction:	AUCUNE (ARRET1, ARRET2, ARRET3, FREIN CC, STOP 2, STOP1)
Acquittement:	IMMEDIAT (POWER ON)

Cause: Un défaut s'est produit sur le Terminal Module et n'a pas pu être interprété par le firmware de la CU.
Cela peut se produire lorsque le firmware du Terminal Module est plus récent que celui de la CU.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :
Numéro du défaut.
Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de ce nouveau défaut.

Remède: - Remplacer le firmware du Terminal Module par un firmware plus ancien (r0158).
- Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).

235903 <Indication de lieu>TM: Défaut sur bus I2C

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Une erreur s'est produite lors de l'accès à travers le bus I2C interne du Terminal Module.
Remède: Remplacer le Terminal Module.

235904 <Indication de lieu>TM: EEPROM

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Une erreur s'est produite lors de l'accès à la mémoire non volatile du Terminal Module.
Remède: Remplacer le Terminal Module.

235905 <Indication de lieu>TM: Accès aux paramètres

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: La CU a tenté d'écrire une valeur de paramètre non autorisée sur le Terminal Module.
Remède: - Vérifier si la version de firmware du Terminal Module (r0158) est compatible avec la version de firmware de la CU (r0018).
- Remplacer éventuellement le Terminal Module.
Nota :
Les versions de firmware compatibles se trouvent dans le fichier readme.txt de la carte CompactFlash.

235906 <Indication de lieu>TM: Pas d'alimentation 24 V

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: Il manque l'alimentation 24 V pour les sorties TOR.
Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
01: TM17 Alimentation 24 V pour DI/DO 0 ... 7 manque.
02: TM17 Alimentation 24 V pour DI/DO 8 ... 15 manque.
04: TM15 Alimentation 24 V pour DI/DO 0 ... 7 (X520) manque.
08: TM15 Alimentation 24 V pour DI/DO 8 ... 15 (X521) manque.
10: TM15 Alimentation 24 V pour DI/DO 16 ... 23 (X522) manque.
20: TM41 Alimentation 24 V pour DI/DO 0 ... 3 manque.
Remède: Contrôle de l'alimentation des bornes (L1+, L2+, L3+, M).

235907 <Indication de lieu>TM: Echec Initialisation Matériel

Réaction: NEANT
Acquittement: NEANT
Cause: L'initialisation du Terminal Module a échoué.
Valeur d'alarme (r2124, hexadécimal) :
01: TM17 ou TM41 Demande de configuration erronée.
02: TM17 ou TM41 Echec de programmation.
04: TM17 ou TM41 Horodatage non valide.
Remède: Exécuter un POWER ON (coupure/rétablissement de la tension).

235910 <Indication de lieu>TM: Surchauffe dans module

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: La température du module a dépassé les limites maximales autorisées.

Remède: - Réduire la température ambiante.
- Remplacer le Terminal Module.**235911 <Indication de lieu>TM: PROFIBUS Mode isochrone Aucun signe de vie**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Le nombre autorisé de défaillances du signe de vie du maître (PROFIBUS isochrone) a été dépassé en fonctionnement cyclique.

Au déclenchement de l'alarme, les sorties du module sont réinitialisées jusqu'à la synchronisation suivante.

Remède: - Contrôle du matériel de bus (résistance de terminaison, blindage, etc.).
- Corriger la connexion du signe de vie du maître (r4201 dans p0915).
- Contrôler la transmission correcte du signe de vie par le maître (ex. : générer la fonction Trace à l'aide de r4201.12 ... r4201.15 et du signal déclencheur r4301.9)
- Contrôler la charge du bus ou du maître (p. ex. vérifier si le temps de cycle du bus Tdp n'est pas trop court).**235920 <Indication de lieu>TM: Défaut sonde thermométrique**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Un défaut est apparu lors de l'évaluation de la sonde thermométrique.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

1: Rupture de fil ou sonde non connectée (KTY : R > 1630 ohms).

2: Résistance mesurée trop faible (CTP : R < 20 ohms, KTY : R < 50 ohms).

Remède: - Vérifier le raccordement de la sonde
- Remplacer la sonde.**235999 <Indication de lieu>TM: Alarme inconnue**

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme s'est produite sur le Terminal Module qui n'a pas pu être interprétée par le firmware de la CU.
Cela peut se produire lorsque le firmware du Terminal Module est plus récent que celui de la CU.

Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Numéro de l'alarme.

Dans une description plus récente de la CU, on peut lire, le cas échéant, la signification de cette nouvelle alarme.

Remède: - Remplacer le firmware du Terminal Module par un firmware plus ancien (r0158).
- Mettre à niveau le firmware sur la CU (r0018).**240000 <Indication de lieu>Défaut sur un autre objet entraînement**

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur un objet entraînement dont le numéro d'objet est supérieur à 62.
Valeur de défaut (r0949, décimal) :

Numéro de l'objet entraînement avec le défaut.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué dans la valeur de défaut.

240002 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 2

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240003 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 3

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240004 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 4

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240005 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 5

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240006 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 6

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240007 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 7

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240008 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 8

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240009	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 9
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240010	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 10
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240011	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 11
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240012	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 12
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240013	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 13
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240014	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 14
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240015	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 15
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240016 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 16

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240017 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 17

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240018 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 18

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240019 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 19

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240020 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 20

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240021 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 21

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240022 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 22

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240023	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 23
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240024	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 24
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240025	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 25
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240026	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 26
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240027	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 27
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240028	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 28
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.
240029	<Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 29
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur de défaut (r0949, décimal) : Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240030 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 30

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240031 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 31

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240032 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 32

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240033 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 33

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240034 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 34

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240035 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 35

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240036 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 36

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240037 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 37

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240038 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 38

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240039 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 39

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240040 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 40

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240041 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 41

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240042 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 42

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240043 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 43

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240044 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 44

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240045 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 45

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240046 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 46

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240047 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 47

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240048 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 48

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240049 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 49

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240050 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 50

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240051 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 51

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240052 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 52

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240053 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 53

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240054 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 54

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240055 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 55

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240056 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 56

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240057 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 57

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240058 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 58

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240059 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 59

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240060 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 60

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240061 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 61

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240062 <Indication de lieu>Défaut sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 62

Réaction: AUCUNE

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Un défaut est survenu sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur de défaut (r0949, décimal) :
 Premier défaut survenu sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des défauts de l'objet indiqué.

240100 <Indication de lieu>Alarme sur un autre objet entraînement

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur un objet entraînement dont le numéro d'objet est supérieur à 62.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Numéro de l'objet entraînement avec l'alarme.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué dans la valeur du défaut.

240102 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 2

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240103 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 3

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240104 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 4

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240105 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 5

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240106 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 6

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240107 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 7

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240108 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 8

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240109 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 9

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
Valeur d'alarme (r2124, décimal) :

Remède:	Première alarme survenue sur cet objet entraînement. Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240110	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 10
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240111	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 11
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240112	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 12
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240113	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 13
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240114	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 14
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240115	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 15
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240116	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 16
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.

	Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240117	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 17
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240118	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 18
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240119	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 19
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240120	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 20
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240121	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 21
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240122	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 22
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240123	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 23
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT

Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240124	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 24
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240125	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 25
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240126	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 26
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240127	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 27
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240128	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 28
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240129	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 29
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240130 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 30

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240131 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 31

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240132 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 32

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240133 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 33

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240134 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 34

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240135 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 35

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240136 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 36

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240137 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 37

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240138 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 38

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240139 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 39

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240140 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 40

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240141 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 41

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240142 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 42

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240143 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 43

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240144 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 44

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240145 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 45

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240146 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 46

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240147 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 47

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240148 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 48

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240149 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 49

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240150 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 50

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240151 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 51

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240152 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 52

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240153 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 53

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240154 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 54

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240155 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 55

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240156 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 56

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240157 <Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 57

Réaction: NEANT

Acquittement: NEANT

Cause: Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet.
 Valeur d'alarme (r2124, décimal) :
 Première alarme survenue sur cet objet entraînement.

Remède: Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.

240158	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 58
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240159	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 59
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240160	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 60
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240161	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 61
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240162	<Indication de lieu>Alarme sur l'objet entraînement avec numéro d'objet 62
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Une alarme est survenue sur l'objet entraînement avec ce numéro d'objet. Valeur d'alarme (r2124, décimal) : Première alarme survenue sur cet objet entraînement.
Remède:	Evaluer la mémoire tampon des alarmes de l'objet indiqué.
240799	<Indication de lieu>CU-Link: Instant configuré de fin de transfert dépassé
Réaction:	AUCUNE
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	L'instant configuré de fin de transfert des mesures cycliques a été dépassé.
Remède:	- Exécuter un POWER ON de tous les composants (coupure et remise sous tension). - Contacter le service d'assistance téléphonique.
240801	<Indication de lieu>DRIVE-CliQ CX32 : Pas de signe de vie
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.
Remède:	- Exécuter un POWER ON.

- Remplacer le composant concerné.

Voir aussi: p9916

240820**<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ CX32 : Télégramme erroné**

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 01: CRC erroné.
 02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
 03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
 04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
 05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
 06: L'adresse du Controller Extension dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception.
 07: Le Controller Extension attend un télégramme SYNC mais le télégramme reçu n'en est pas un.
 08: Le Controller Extension n'attend aucun télégramme SYNC mais le télégramme reçu en est un.
 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu.
 10: Le télégramme reçu est en avance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
 - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
 - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
 Voir aussi: p9916

240835**<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ CX32 : Transmission cyclique de données perturbée**

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé.
 22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme.
 40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
 - Remplacer le composant concerné.
 Voir aussi: p9916

240836**<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ CX32 : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ**

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.

Remède: - Exécuter un POWER ON.

240837 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ CX32 : Composant perturbé

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 20: Erreur dans l'en-tête du télégramme.
 23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
 42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.
 43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur.

Remède: - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...).
 - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.
 - Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
 - Remplacer le composant concerné.

240845 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ CX32 : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.

Remède: - Exécuter un POWER ON.
 Voir aussi: p9916

240851 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Pas de signe de vie

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et la partie puissance concernée est perturbée. Le composant DRIVE-CLiQ n'a pas envoyé le signe de vie à la Control Unit.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1.

Remède: - Mettre à niveau le firmware du composant concerné.

240860 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Télégramme erroné

Réaction: ARRET2

Acquittement: IMMEDIAT

Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 11: CRC erroné et le télégramme reçu est en avance.
 01: CRC erroné.
 12: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
 02: La longueur du télégramme est inférieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
 13: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
 03: La longueur du télégramme est supérieure à la valeur indiquée dans l'octet de longueur ou dans la liste de réception.
 14: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.
 04: La longueur du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception.
 15: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception et le télégramme reçu est en avance.

	05: Le type du télégramme reçu ne correspond pas à la liste de réception. 16: L'adresse du Controller Extension dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception et le télégramme reçu est en avance. 06: L'adresse du Controller Extension dans le télégramme ne concorde pas avec celle qui figure dans la liste de réception. 19: Bit d'erreur dans le télégramme reçu et ce dernier est en avance. 09: Bit d'erreur à 1 dans le télégramme reçu. 10: Le télégramme reçu est en avance.
Remède:	- Exécuter un POWER ON. - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM. - Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...). Voir aussi: p9915
240885	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée. Les émissions et réceptions des stations ne sont pas synchronisées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 0A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1. 1A : Le bit de signe de vie dans le télégramme reçu n'est pas mis à 1 et le télégramme reçu est en avance. 21: Le télégramme cyclique n'est pas encore arrivé. 22: Erreur de temps dans la liste de réception du télégramme. 40: Erreur de temps dans la liste d'envoi du télégramme. 62: Erreur lors du passage au fonctionnement cyclique.
Remède:	- Vérifier la tension d'alimentation du composant concerné. - Exécuter un POWER ON. - Remplacer le composant concerné. Voir aussi: p9915
240886	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Erreur à l'émission de données DRIVE-CLiQ
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée. Les données n'ont pas pu être envoyées. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 41: Le type de télégramme ne concorde pas avec la liste de transmission.
Remède:	- Exécuter un POWER ON.
240887	<Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Composant perturbé
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	Une erreur a été détectée sur le composant DRIVE-CLiQ concerné. Un matériel défectueux ne peut pas être exclu. Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) : 20: Erreur dans l'en-tête du télégramme. 23: Erreur de réception : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 42: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 43: Erreur de transmission : La mémoire tampon du télégramme contient une erreur. 60: La réponse est arrivée trop tard lors de la mesure du temps de propagation. 61: Dépassement de temps de transmission des caractéristiques.
Remède:	- Contrôler le câblage DRIVE-CLiQ (rupture de fil, mauvais contact,...). - Vérifier si le montage de l'armoire et le câblage répondent aux règles de CEM.

- Utiliser éventuellement l'autre connecteur femelle DRIVE-CLiQ (p9904).
- Remplacer le composant concerné.

240895 <Indication de lieu>DRIVE-CLiQ de CU : Transmission cyclique de données perturbée

Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: La communication DRIVE-CLiQ entre la CU et le Controller Extension concerné est perturbée.
 Valeur de défaut (r0949, hexadécimal) :
 0B : Erreur de synchronisation lors de la transmission de données cyclique en alternance.
 Remède: - Exécuter un POWER ON.
 Voir aussi: p9915

249150 <Indication de lieu>Réfrigérant : Présence d'un défaut

Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: Le réfrigérant signale un défaut général.
 Remède: - Vérifier le câblage entre le réfrigérant et la borne d'entrée (Terminal Module).
 - Vérifier l'appareil de commande externe du réfrigérant.
 Voir aussi: p0266

249151 <Indication de lieu>Réfrigérant : Conductivité Seuil de défaut dépassé

Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: La conductivité de l'eau de refroidissement a dépassé le seuil de défaut (p0269[2]).
 Voir aussi: p0266
 Remède: Vérifier l'appareil de déionisation de l'eau de refroidissement.

249152 <Indication de lieu>Réfrigérant : Ordre MARCHE Signalisation en retour manque

Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: Il manque la signalisation en retour de l'ordre MARCHE du réfrigérant.
 - Suite à un ordre MARCHE, la signalisation en retour n'est pas parvenue dans le temps de démarrage alloué (p0260).
 - Il y a eu défaillance de la signalisation en retour en cours de fonctionnement.
 Voir aussi: p0260, r0267
 Remède: - Vérifier le câblage entre le réfrigérant et la borne d'entrée (Terminal Module).
 - Vérifier l'appareil de commande externe du réfrigérant.

249153 <Indication de lieu>Réfrigérant : Débit d'eau trop faible

Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT
 Cause: Le réfrigérant du convertisseur signale que le débit d'eau est trop faible.
 - Suite à un ordre MARCHE, la signalisation en retour n'est pas parvenue dans le temps de démarrage alloué (p0260).
 - En service, la signalisation en retour est restée absente plus longtemps que le temps de défaillance toléré (p0263).
 Voir aussi: p0260, p0263, r0267
 Remède: - Vérifier le câblage entre le réfrigérant et la borne d'entrée (Terminal Module).
 - Vérifier l'appareil de commande externe du réfrigérant.

249154 <Indication de lieu>Réfrigérant : Présence d'eau de fuite

Réaction: ARRET2
 Acquiescement: IMMEDIAT

Cause:	La surveillance d'eau de fuite est entrée en action. Voir aussi: r0267
Remède:	- Vérifier l'absence de fuite dans le circuit de refroidissement - Vérifier le câblage des bornes d'entrée (Terminal Module) pour la détection de fuite d'eau.
249155	<Indication de lieu>Réfrigérant : Adaptateur PSA Version de firmware trop ancienne
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	POWER ON
Cause:	La version du firmware du Power Stack Adapter (PSA) est trop ancienne ou ne supporte pas le refroidissement par eau.
Remède:	Mettre à niveau le firmware.
249156	<Indication de lieu>Réfrigérant : Température eau de refroidissement Seuil de défaut dépassée
Réaction:	ARRET2
Acquittement:	IMMEDIAT
Cause:	La température d'arrivée de l'eau de refroidissement a dépassé le seuil de défaut spécifié.
Remède:	Vérifier le système de refroidissement et les conditions d'environnement.
249170	<Indication de lieu>Réfrigérant : Présence d'une alarme
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Le réfrigérant signale une alarme générale.
Remède:	- Vérifier le câblage entre le réfrigérant et la borne d'entrée (Terminal Module). - Vérifier l'appareil de commande externe du réfrigérant.
249171	<Indication de lieu>Réfrigérant : Conductivité Seuil d'alarme dépassé
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La conductivité de l'eau de refroidissement a dépassé le seuil d'alarme (p0269[1]). Voir aussi: p0266
Remède:	Vérifier l'appareil de déionisation de l'eau de refroidissement.
249172	<Indication de lieu>Réfrigérant : Valeur de conductivité invalide
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	Il s'est produit un défaut dans le câblage ou le capteur de surveillance de la conductivité de l'eau de refroidissement.
Remède:	- Vérifier le câblage entre le réfrigérant et l'adaptateur PSA (Power Stack Adapter). - Vérifier le fonctionnement du capteur de mesure de la conductivité.
249173	<Indication de lieu>Réfrigérant : Température eau de refroidissement Seuil d'alarme dépassée
Réaction:	NEANT
Acquittement:	NEANT
Cause:	La température d'arrivée de l'eau de refroidissement a dépassé le seuil d'alarme spécifié.
Remède:	Vérifier le système de refroidissement et les conditions d'environnement.

2.4 Alarmes SIMODRIVE

300000 Matériel bus d'entraînement : DCM inexistant

Description: Le DCM (Drive Communication Master, circuit intégré spécifique sur la carte NCU qui assure la commande du bus d'entraînement) ne s'est pas signalé au démarrage de l'entraînement. Sur la 840D, la cause de l'erreur réside dans un défaut matériel. (Sur la FM-NC, il peut aussi s'agir d'une erreur de configuration du PM NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR).

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
Remplacer la carte NCU.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300001 Axe %1 Numéro entraînement %2 impossible

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Au démarrage des entraînements, le système vérifie l'absence d'introductions erronées dans le paramètre machine spécifique au NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR. Dans ce PM, il convient d'inscrire un numéro d'entraînement logique qui peut être choisi à discrétion dans les limites fixées (numéro de l'entraînement 0 = "Aucun entraînement existant"). Les numéros supérieurs à 15 ainsi que la répétition d'un même numéro sont interdits. Le tableau des PM doit être configuré sans discontinuité, ce qui signifie que, dès que le numéro d'entraînement logique 0 a été sélectionné, le numéro d'entraînement logique 0 doit lui aussi être inscrit dans tous les PM dont l'index d'emplacement [p] est supérieur.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler si le PM DRIVE_LOGIC_NR ne comprend pas de numéros supérieurs à 15 ou si les index d'axe machine ne comportent aucune discontinuité.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300002 Axe %1 numéro d'entraînement %2 attribué deux fois

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Alarmes SIMODRIVE

Description:	Le numéro logique de l'entraînement dans le PM NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR a été attribué plusieurs fois.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôlez s'il n'y a pas de numéros logiques d'entraînements identiques dans le PM 13010 DRIVE_LOGIC_NR et affectez à chaque entraînement un numéro différent dans la plage comprise entre 0 et 15 (0 correspond à "pas d'entraînement existant" - il s'agit du seul numéro qui peut apparaître plusieurs fois dans le tableau des PM).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300003 Axe %1 Entraînement %2 Type de module %3 erroné

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement %3 = type de module erroné
Description:	La configuration matérielle des composants de l'entraînement constatée lors de l'initialisation du bus ne coïncide pas avec les données inscrites dans le paramètre machine 13030 DRIVE_MODULE_TYPE[p]=... (p ... indice d'emplacement du châssis).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Introduisez le PM 13030 DRIVE_MODULE_TYPE conformément aux modules d'entraînement enfilés. Sélectionnez le PM 13010 DRIVE_LOGIC_NR et recherchez le numéro logique de l'entraînement visualisé dans le texte de l'alarme. Le numéro d'index de l'emplacement + 1 donne le numéro correspondant de l'emplacement du châssis. Le module EAV ayant sa place ici détermine la configuration inscrite dans le PM 13030 DRIVE_MODULE_TYPE pour le même index d'emplacement. Valeur introduite 1 : module à 1 axe, valeur introduite 2 : module à 2 axes.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300004 Axe %1 Entraînement %2 Type d'entraînement erroné %3 (EAV/EBR)

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement %3 = code du type d'entraînement
Description:	A l'emplacement du châssis déterminé par le numéro logique de l'entraînement se trouve un module d'avance alors qu'un module de broche principale a été défini dans le PM correspondant spécifique au NCK 13040 DRIVE_TYPE (ou inversement).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt.

- Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
Sélectionner le PM 13010 DRIVE_LOGIC_NR et rechercher le numéro logique de l'entraînement visualisé dans le texte de l'alarme. Le numéro d'index de l'emplacement + 1 donne le numéro correspondant de l'emplacement du châssis. Le module EAV/EBR ayant sa place ici détermine la configuration dans le PM 13040 DRIVE_TYPE pour le même index d'emplacement.
EAV : code 1, EBR : code 2.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300005 Au moins un module en trop sur le bus d'entraînement

- Description: Lors de l'initialisation du bus, il a été trouvé au moins un module pour lequel il n'existe pas de numéro d'entraînement, qui donc est pratiquement en trop. Afin de permettre l'initialisation de tous les modules du bus d'entraînement, tous (!) les modules doivent être définis par paramètre machine.
- Réaction:
 - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier les paramètres machine, un entraînement éventuellement encore inutilisé, mais existant sur le bus, peut être déclaré inactif au moyen du PM NCK 13000 DRIVE_IS_ACTIVE. Les entraînements inactifs ne nécessitent pas de mise en service ou de paramètres machine.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300006 Sur le bus d'entraînement, le module avec le numéro d'entraînement %1 non atteint

- Paramètres: %1 = numéro d'entraînement
- Description: Il n'a pas été possible de trouver tous les entraînements indiqués dans le PM \$MN_DRIVE_LOGIC_NR sur le bus d'entraînement. Le numéro d'entraînement affiché permet de déterminer le module correspondant dans l'image de configuration.
- Réaction:
 - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Effectuer les contrôles suivants :
1) Contrôler à l'aide de l'image de configuration ou des paramètres machine respectifs si le nombre et le type (avec 1 ou 2 axes) des modules correspond à la structure du bus utilisé.
2) Contrôler si la diode électroluminescente (DEL) rouge s'allume sur le module d'entraînement affiché. Dans le cas contraire, le module est généralement sans courant.

- Vérifier le branchement correct du câble plat entre votre unité E/R ou unité de surveillance et ce module.
 - Si après la mise sous tension de l'unité E/R ou unité de surveillance, aucune DEL ne s'allume sur les modules raccordés, contrôler votre unité E/R ou unité de surveillance et remplacer le câble plat au besoin.
 - En cas de structure multi-rangées avec mise sous tension décalée dans le temps, le message d'erreur peut aussi signifier qu'une rangée a été enclenchée trop tard (temps actuellement valide 10 secondes). La deuxième rangée doit si possible être mise sous tension simultanément.
- 3) Vérifier si toutes les fiches du bus d'entraînement sont correctement enclenchées et si la fiche terminale de bus est enfichée.
- 4) Si aucun défaut n'a été constaté, c'est le module qui est défectueux.
Remplacer le module.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300007 Axe %1 Entraînement %2 inexistant ou inactivé

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Les paramètres machine spécifiques à l'axe, PM 30110 CTRLOUT_MODULE_NR (affectation du module d'entraînement auquel la consigne de vitesse de rotation doit être émise) et PM 30220 ENC_MODULE_NR (affectation du module d'entraînement qui doit fournir la valeur actuelle du capteur d'asservissement de position) contiennent un numéro d'entraînement logique qui ne figure pas dans le PM NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR et les paramètres machine 30240 ENC_TYPE et PM 30130 CTRLOUT_TYPE sont mis à "1".

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier l'affectation valeur de consigne/valeur réelle dans les paramètres machine spécifiques à l'axe, PM 30110 CTRLOUT_MODULE_NR et PM 30220 ENC_MODULE_NR et le numéro logique de l'entraînement dans le PM NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR et les mettre en concordance.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300008 Axe %1 Entraînement %2 Circuit de mesure %3 inexistant

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement
 %3 = numéro du circuit de mesure

Description: Dans le PM spécifique à un axe, PM 30230 ENC_INPUT_NR [e]=E (e ... indice de codeur - la régulation de position utilise ce codeur, E ... numéro du codeur - sélection du connecteur de capteur sur la carte des entraînements) un connecteur de capteur (1 ou 2) a été sélectionné sur lequel aucun capteur n'est raccordé.

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Configurez le PM 30230 ENC_INPUT_NR [e] selon le connecteur de capteur utilisé ou raccordez le câble du capteur à l'autre connecteur. Si le connecteur utilisé correspond à l'introduction dans le PM, la carte des entraînements présente un défaut matériel. Remplacez la carte !
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300009 Axe %1 Entraînement %2 Circuit de mesure %3 Type de circuit de mesure erroné (type enfiché %4)

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement %3 = numéro du circuit de mesure %4 = type de circuit de mesure
Description:	Le module de valeurs réelles disponible et affiché sur la carte d'entraînement ne peut pas traiter le type de signal indiqué par le paramètre machine spécifique à un axe, PM 30240 ENC_TYPE [e]=S (e ... indice de codeur - la régulation de position utilise ce codeur, S ... type de signal du capteur de valeurs réelles - 0 ... axe de simulation sans matériel, 1 ... signaux capteur non traités, 2 ... signaux rectangulaires).
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Ecrire 1 dans le PM 30240 ENC_TYPE [e] (n'introduire 0 que pour des axes de simulation purs dans lesquels les déplacements doivent uniquement apparaître dans la visualisation des valeurs réelles).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300010 Axe %1 Entraînement %2 activé sans affectation d'axe CN

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Un entraînement qui n'est utilisé/appelé par aucun axe CN (valeur réelle, valeur de consigne) a été activé. Tous les entraînements activés doivent être assignés à un axe en ce qui concerne la valeur de consigne ou la valeur réelle.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler les données de configuration, l'affectation des valeurs de consigne et des valeurs réelles du moteur d'entraînement ou du capteur de déplacement.

PM pour la configuration de l'entraînement :

- Corriger le PM 13000 : DRIVE_IS_ACTIVE
- Corriger le PM 13010 : DRIVE_LOGIC_NR
- Corriger le PM 13020 : DRIVE_INVERTER_CODE
- Corriger le PM 13030 : DRIVE_MODULE_TYPE
- Corriger le PM 13040 : DRIVE_TYPE

PM pour l'affectation de valeurs de consigne/valeurs réelles :

- Corriger le PM 30110 : CTRLOUT_MODULE_NR
- Corriger le PM 30130 : CTRLOUT_TYPE
- Corriger le PM 30220 : ENC_MODULE_NR
- Corriger le PM 30230 : ENC_INPUT_NR
- Corriger le PM 30240 : ENC_TYPE

Pour cet entraînement, il faut également commencer par déclarer un axe CN dans le canal (PM 20070 AXCONF_MACHAX_USED = K, [K ...N° d'axe de canal]).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300011 Axe %1 Entraînement %2 Exécution matérielle de la broche inadmissible

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Une ancienne partie puissance de broche (p. ex. EBR 186) est raccordée au bus d'entraînement. Ces entraînements de broche ne sont pas acceptés par la SINUMERIK 840D. Le démarrage est interrompu.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Il faut commander un module de broche DSP et l'installer.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300012 Axe %1 Entraînement %2 Exécution matérielle de la carte de régulation inadmissible

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Un module d'entraînement équipé d'une "ancienne" carte de régulation est connecté au bus d'entraînement. Dans le cas de la 810D ces modules ne sont pas supportés. Le démarrage est interrompu.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
 Informer le personnel/le service après-vente habilité. Passer commande d'une carte de régulation Standard ou Performance et procéder à l'échange contre l'"ancienne".

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300020 Effacer entraînement %1 pour diagnostic

Paramètres: %1 = numéro d'entraînement

Description: Cette alarme signale que la configuration du bus d'entraînement a été momentanément modifiée. L'alarme est toujours émise si le PM 13030 \$MN_DRIVE_MODULE_TYPE contient la valeur 0 (zéro) pour un entraînement configuré.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Mode normal (configuration de bus complète) : raccrocher le module d'entraînement au bus, inscrire le type correct dans le PM 13030 \$MN_DRIVE_MODULE_TYPE.
 • Mode normal (le module reste supprimé) : effacer le module dans l'image de configuration. Effacer toutes les connexions avec les sorties et entrées.
 • PM 30110 \$MA_CTRLOUT_MODULE_NR
 • PM 30130 \$MA_CTRLOUT_TYPE
 • PM 30220 \$MA_ENC_MODULE_NR
 • PM 30240 \$MA_ENC_TYPE
 • PM 11342 \$MA_ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300100 Défaillance tension d'entraînement

Description: Sur un ou plusieurs (tous les) modules d'entraînement, la tension d'alimentation a été coupée après avoir été appliquée. (La vérification porte sur le retard d'acquiescement lors d'accès en écriture/lecture. Les expirations de temps imparti (timeout) sont interprétées comme des défaillances de tension étant donné qu'il s'agit du cas le plus probable. Le test n'est effectué qu'en mode cyclique et non pas lors du démarrage du système.)
 Comme, sur la SINUMERIK 840D, la CPU de la CN et les entraînements possèdent la même alimentation électrique, ce défaut n'apparaît pas ici étant donné que la NCU est aussi dépourvue de tension. Sur la SINUMERIK FM-NC, cette erreur peut survenir étant donné que l'alimentation électrique est séparée.

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Mettre l'installation hors tension, puis la remettre sous tension ; les entraînements redémarrent.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300101 Etablissement du bus a échoué

Description: Cette alarme indique que les entraînements sont encore dépourvus de tension alors que la CN fonctionne déjà. La signalisation n'apparaît que si aucun module d'entraînement ne s'est signalé. (En théorie, il serait aussi possible d'imaginer un défaut du bus qui interromprait la liaison avec le 1er module.)

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède:

- 1) Si la NCU possède sa propre source de tension, les entraînements sont encore sans courant.
 - Enclencher si possible la source de tension des entraînements en même temps que la NCU.
- 2) Si la NCU et les entraînements fonctionnent sur la même source de tension, même le premier module n'a pas été reconnu. Vérifier si la diode rouge (DEL) s'allume sur le premier module d'entraînement. Dans le cas contraire, le module est généralement sans courant.
 - Vérifier le branchement correct du câble plat entre l'unité E/R ou unité de surveillance et ce module.
 - Si après la mise sous tension de l'unité E/R ou de surveillance, aucune DEL ne s'allume sur les modules raccordés, contrôler l'unité E/R ou unité de surveillance et remplacer le câble plat au besoin.
- 3) Vérifier si toutes les fiches du bus d'entraînement sont correctement enclenchées et si la fiche terminale de bus est enfichée.
- 4) Si aucun défaut n'a été constaté, c'est le module qui est défectueux.
 - Remplacer le module.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300200 Défaut matériel sur bus d'entraînement

Description: Le bus d'entraînement présente un défaut. Parmi les causes possibles, citons :

- le connecteur de terminaison du bus manque ;
- le bus d'entraînement présente une discontinuité physique en l'un de ses points ;
- autre défaut matériel.

Une ligne de contrôle qui parcourt l'intégralité du bus et mène du dernier emplacement (connecteur de terminaison du bus) au NCK est interrogée.

Remarque : si le lancement de l'entraînement s'effectue correctement malgré cette alarme, le défaut n'était présent qu'au début de l'initialisation ; les entraînements peuvent malgré tout fonctionner correctement.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:

- Informer le personnel/le service après-vente habilité.
- Contrôler le connecteur de terminaison du bus.
- Contrôler toutes les connexions (connecteurs) entre le bus d'entraînement et les cartes des entraînements.

- Autre défaut matériel.

Si les mesures indiquées ci-dessus ne modifient pas le comportement au lancement, il convient de s'adresser au service Assistance système pour A&D Produits MC de SIEMENS AG en appelant l'assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300201 Axe %1 Entraînement %2 Dépassement temps imparti lors de l'accès, Emplacement d'erreur %3

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement
 %3 = emplacement d'erreur

Description: Le cycle de lecture d'une adresse d'entraînement lors de la phase d'initialisation ou en mode cycle ne s'est pas achevé pendant le temps de surveillance (env. 1 ms) (défaut de dépassement de temps imparti).

Le défaut peut survenir en combinaison avec une défaillance de tension d'un ou plusieurs modules d'entraînement. La cause de l'alarme réside éventuellement aussi dans un défaut matériel (ASIC, bus, modules d'entraînement).

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Référencer à nouveau les axes de ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Si l'alarme est survenue en combinaison avec une défaillance de tension, il faut éliminer cette cause de défaillance. Si les mesures indiquées ci-dessus ne suffisent pas, il convient de s'adresser au service Assistance système pour A&D Produits MC de SIEMENS AG en appelant l'assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300202 Axe %1 Entraînement %2 Défaut CRC, Emplacement d'erreur %3

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement
 %3 = emplacement d'erreur

Description: La vérification du total de contrôle (CRC) a détecté une erreur d'accès lors d'un cycle d'écriture/lecture. Tous les accès au bus ne sont pas directement commandés par le processeur, mais traités par des circuits intégrés spécifiques spécialisés (ASIC). Outre les données souhaitées, ils transmettent aussi des vérifications des totaux de contrôle (CRC, contre-vérifications) qui portent sur les données écrites/lues et les adresses. Le défaut peut survenir en combinaison avec une défaillance de tension d'un ou plusieurs modules d'entraînement. La cause de l'alarme réside éventuellement aussi dans un défaut matériel (ASIC, bus, modules d'entraînement).

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - GMFC pas prêt au fonctionnement, il agit également sur les axes uniques.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Référencer à nouveau les axes de ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Alarmes SIMODRIVE

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Si l'alarme est survenue en combinaison avec une défaillance de tension, il faut éliminer cette cause de défaillance. Si les mesures indiquées ci-dessus ne suffisent pas, il convient de s'adresser au service Assistance système pour A&D Produits MC de SIEMENS AG en appelant l'assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300300 Axe %1 Entraînement %2 Défaut au lancement, code d'erreur %3

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
%3 = code d'erreur

Description: Une erreur est survenue durant le démarrage de l'entraînement affiché (par ex. l'entraînement ne répond pas dans le délai prescrit).
Signification des codes d'erreur :

- 0..5: Timeout lors de l'attente de l'acquittement de l'entraînement dans l'état affiché
- 10: le CPU d'entraînement ne répond pas (éventuellement module défectueux)

 Cas particulier Safety Integrated : Si le paramètre machine d'axe \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE est différent de zéro pour au moins un axe, l'apparition de cette alarme avec le code d'erreur 5 signifie que l'API n'a pas repris le mode de fonctionnement cyclique après l'écoulement de la minuterie PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT. La synchronisation des deux composants entraînement et API est nécessaire à cause de la surveillance de la transmission de données entre l'API et l'entraînement en mode cyclique.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. L'opérateur peut tenter de relancer le système - seule l'équipe de développement est en mesure de rechercher la cause précise du défaut. Pour ce faire, il faut absolument indiquer également le code d'erreur. SIEMENS AG, Assistance système pour A&D Produits MC, assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300400 Axe %1 Entraînement %2 Défaut système, codes d'erreur %3, %4

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
%3 = code d'erreur 1
%4 = code d'erreur 2

Description: Il est apparu une erreur logicielle interne ou une situation de défaut grave qui peut éventuellement être supprimée par une réinitialisation matérielle. Pour déterminer l'origine de l'erreur, s'adresser au service Assistance système pour A&D Produits MC de SIEMENS AG en appelant l'assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).
En cas de combinaison de codes d'erreur (324,26), il est conseillé d'augmenter au moyen du PM 10140 \$MN_TIME_LIMIT_NETTO_DRIVE_TASK le temps de calcul imparti à la sous-tâche de communication avec le variateur (jusqu'à 500 ms sont possibles).
Lorsqu'on est déjà au maximum et que l'alarme continue à se présenter, on pourra mettre à 1 le PM \$MN_PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_RATIO. A noter qu'une réduction du PM

	10150 diminue aussi la part de temps de préparation au niveau des temps non cycliques, ce qui peut conduire à un allongement des temps de cycle de bloc.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. L'opérateur peut tenter de relancer le système - seule l'équipe de développement est en mesure de rechercher la cause précise du défaut. Pour ce faire, les codes d'erreur visualisés doivent obligatoirement être indiqués. SIEMENS AG, Assistance système pour A&D Produits MC, assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300401 Logiciel entraînement type %1, bloc %2 inexistant ou erroné

Paramètres:	%1 = Type d'entraînement %2 = Numéro de bloc
Description:	Absence totale de logiciel ou logiciel défectueux pour le type d'entraînement concerné. Type d'entraînement • 1 = EAV (comme dans le PM DRIVE_TYPE!) • 2 = EBR • 3 = SLM • 4 = HYD • 5 = ANA Numéro de bloc • 1 = Logiciel d'entraînement (code) • 2 = Descriptions de données (fichier ACC)
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Contrôlez le support de données (carte Jeida), le remplacer si nécessaire.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300402 Défaut système dans le couplage des entraînements. Codes d'erreur %1, %2

Paramètres:	%1 = code d'erreur 1 %2 = code d'erreur 2
Description:	Il est apparu une erreur logicielle interne ou une situation de défaut grave qui peut éventuellement être supprimée par une réinitialisation matérielle. Pour déterminer l'origine de l'erreur, s'adresser au service Assistance système pour A&D Produits MC de SIEMENS AG en appelant l'assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).

	En cas de combinaison de codes d'erreur (1077,X), il est conseillé d'augmenter au moyen du PM 10140 \$MN_TIME_LIMIT_NETTO_DRIVE_TASK le temps de calcul imparti à la sous-tâche de communication avec le variateur (jusqu'à 500 ms sont possibles). Lorsqu'on est déjà au maximum et que l'alarme continue à se présenter, on pourra mettre à 1 le PM 10150 \$MN_PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_RATIO. A noter qu'une réduction de PM 10150 diminue aussi la part de temps de préparation au niveau des temps non cycliques, ce qui peut conduire à un allongement des temps de cycle de bloc.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Relever le message d'erreur et s'adresser à Siemens AG, A&D MC, assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300403	Axe %1 Entraînement %2 Logiciel et PM entraînement de versions différentes
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le numéro de version du logiciel de l'entraînement (EAV/EBR) doit coïncider avec le numéro de version rangé dans les paramètres machine de l'entraînement, car les fichiers de PM ne sont pas compatibles d'une version logicielle à l'autre.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informar le personnel/le service après-vente habilité. Après avoir remplacé le logiciel de l'entraînement, il faut procéder à une nouvelle mise en service des entraînements. Les fichiers de PM sauvegardés avec l'ancienne version de commande ne peuvent pas être utilisés directement. L'outil de mise en service permet de sauvegarder les anciennes données et de les réutiliser.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300404	Axe %1 Entraînement %2 PM d'entraînement contiennent d'autres numéros d'entraînement
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le fichier des PM d'entraînement chargés dans un entraînement contient un numéro d'entraînement qui ne correspond pas à cet entraînement.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
Les fichiers contenant des données d'entraînement relatives à un numéro d'entraînement déterminé ne doivent pas être copiés dans un autre entraînement.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300405 Axe %1 Entraînement %2 Alarme d'entraînement inconnu, code %3

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
%3 = numéro de SAV

Description: Le numéro de SAV transmis par l'entraînement n'est pas installé dans le NCK. L'affectation à un numéro d'alarme n'est pas possible.

Réaction: - GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Réinitialisation de l'entraînement. La recherche de la cause du défaut ne peut être faite que par les concepteurs. Pour ce faire, les codes d'erreur visualisés doivent obligatoirement être indiqués. SIEMENS AG, Assistance système pour A&D Produits MC, assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300406 Problème dans la communication acyclique avec l'adresse de base %1, infos additionnelles %2, %3, %4

Description: Un problème est survenu pendant la communication acyclique avec l'adresse de base logique. Les informations additionnelles permettent de localiser le problème.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Affichage de message.

Remède: Informer le personnel / service SAV habilités. L'alarme peut être supprimée avec ENABLE_ALARM_MASK Bit 1 == 0.
SIEMENS AG, suivi des système pour produit A&D MC, Hotline (Tél.: voir Alarme 1000)

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

300410 Axe %1 Entraînement %2 Erreur lors de la mémorisation d'un fichier (%3, %4)

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
%3 = code d'erreur 1
%4 = code d'erreur 2

Description: Un enregistrement, par exemple le résultat d'une fonction de mesure, n'a pas pu être mémorisé dans le système de fichiers.
Pour le code d'erreur 1 == 291 : Une erreur est survenue lors de la construction de l'information ACC. L'information de base mise à disposition dans l'entraînement est erronée ou a un format inconnu.
Pour le code d'erreur 1 == 292 : Manque de mémoire lors de la construction de l'information ACC.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Remède:
- Visualisation de l'alarme.
 - Informer le personnel/le service après-vente habilité.
 - Faire de la place dans le système de fichiers. Dans la plupart des cas, il suffit d'effacer 2 programmes CN ou de libérer 4 à 8 koctets. Lorsque cela n'est pas possible, augmenter le nombre de fichiers par répertoire ou agrandir le système de fichiers (cela nécessite une copie de sécurité intégrale).
 - La modification des PM
 - 18280 \$MM_NUM_FILES_PER_DIR
 - 18320 \$MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM
 - 18350 \$MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM
 - éventuellement de
 - 18270 \$MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR,
 - 18310 \$MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM,
 - Coupure/remise sous tension
 - Recharge de la copie de sécurité
 - Pour le code d'erreur 1 == 291 : Echanger le logiciel de l'entraînement et utiliser une version avec l'information de base ACC correcte.
 - Pour le code d'erreur 1 == 292 : Echanger le logiciel de l'entraînement et limiter le nombre de logiciels différents pour l'entraînement.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300411 Axe %1 Entraînement %2 Erreur lors de la lecture d'un fichier (%3, %4)

- Paramètres:
- %1 = numéro d'axe CN
 - %2 = numéro d'entraînement
 - %3 = code d'erreur 1
 - %4 = code d'erreur 2
- Description: Un enregistrement, par exemple un fichier de bootage d'entraînement, n'a pas pu être lu dans le système de fichiers. Le bloc de données ou le système de fichiers est endommagé.
- Réaction:
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède:
- Si le défaut est apparu au lancement, et concerne donc fort probablement un fichier de bootage d'entraînement, effacer les fichiers de bootage et les recharger dans la commande à partir d'une sauvegarde des données.
- Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300412 Erreur lors de la mémorisation d'un fichier (%1, %2)

- Paramètres:
- %1 = code d'erreur 1
 - %2 = code d'erreur 2
- Description: Un enregistrement, par exemple le résultat d'une fonction de mesure, n'a pas pu être mémorisé dans le système de fichiers.
- Réaction:
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède:
- Informez le personnel/le service après-vente habilité. Faire de la place dans le système de fichiers. Dans la plupart des cas, il suffit d'effacer 2 programmes CN ou de libérer 4 à 8 koctets. Lorsque cela n'est pas possible, augmenter le nombre de fichiers par répertoire ou agrandir le système de fichiers. Cela nécessite
- une copie de sécurité intégrale
 - la modification des PM
 - 18280 \$MM_NUM_FILES_PER_DIR

- 18320 \$MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM
- 18350 \$MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM
- éventuellement de
- 18270 \$MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR
- 18310 \$MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM
- Coupure/remise sous tension
- Recharge de la copie de sécurité

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300413 Erreur lors de la lecture d'un fichier (%1, %2)

Paramètres: %1 = code d'erreur 1
%2 = code d'erreur 2

Description: Un enregistrement, par exemple un fichier de bootage d'entraînement, n'a pas pu être lu dans le système de fichiers. Le bloc de données ou le système de fichiers est endommagé.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Si le défaut est apparu au lancement, et concerne donc fort probablement un fichier de bootage d'entraînement, effacer les fichiers de bootage et les recharger dans la commande à partir d'une sauvegarde des données.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300423 Résultat de mesure illisible (%1)

Paramètres: %1 = code d'erreur

Description: Le résultat d'une mesure n'a pas pu être lu :
• code d'erreur = 4 : place insuffisante pour le résultat de la mesure
• code d'erreur = 16 : la mesure est en cours

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Répéter la mesure. Modifier éventuellement le temps de mesure.

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300500 Axe %1 Entraînement %2 Défaut système, codes d'erreur %3, %4

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
%3 = code d'erreur 1
%4 = code d'erreur 2

Description: L'entraînement signale un défaut système.
Safety Integrated :
Interrogation : Dans la période d'échantillonnage conforme.
Avec EAV : Arrêt générateur (correspond à l'Arrêt B)
Avec EBR : Blocage impulsions et régulateur (correspond à l'Arrêt A).
L'erreur apparaît quand le temps de calcul du processeur d'entraînement n'est plus suffisant pour la période d'échantillonnage indiquée dans l'information additionnelle.
Erreur n° : 03, Information additionnelle : 40, Cadence de surveillance pour SINUMERIK
Safety Integrated trop faible.

Réaction: - CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.

	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Les descriptions des codes d'erreur sont indiquées au chapitre "Codes d'erreur de l'alarme 300500" dans le manuel de diagnostic SINUMERIK 840D/840Di/810D. Reset de la commande numérique. (POWER ON) Safety Integrated : Augmenter la période d'échantillonnage en question ou la période d'échantillonnage de la régulation en cascade (par ex. la période d'échantillonnage de la régulation de courant, de vitesse, d'asservissement de position) ou désactiver les fonctions qui ne sont pas requises. La recherche de la cause du défaut ne peut être faite que par les concepteurs. Pour ce faire, les codes d'erreur visualisés doivent obligatoirement être indiqués. Réinitialisation de l'entraînement. Informez le personnel/le service après-vente habilité. SIEMENS AG, Assistance système pour Siemens A&D MC, assistance téléphonique (tél. : voir alarme 1000).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300501 Axe %1 Entraînement %2 Surveillance courant maximal

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	1. Apparition d'une grave erreur dans la saisie des valeurs réelles de courant. 2. Alors que l'identification de la position du rotor (EAV uniquement) est activée, le seuil de courant admissible a été dépassé.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Corriger le PM 1107 : \$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (courant limite transistor) • Vérifier les paramètres du moteur (code moteur) • Vérifier les paramètres du régulateur, l'amplification du régulateur de courant/de vitesse de rotation est trop élevée. • Réduire la valeur du PM 1145 \$MD_STALL_TORQUE_REDUCTION (facteur de réduction du couple de renversement). • Vérifier les bornes de la partie puissance et du moteur (contacteur moteur aussi), la capacité de la partie puissance est éventuellement insuffisante. • Augmenter le PM 1254 : \$MD_CURRENT_MONITOR_FILTER_TIME (constante de temps de la surveillance du courant). • Erreur dans la saisie de la valeur réelle du courant (le cas échéant, remplacer la partie puissance 611D ou la carte de régulation) • L'identification de la position du rotor étant activée, vérifier et le cas échéant réduire le PM 1019 \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300502 Axe %1 Entraînement %2 Surveillance courant maximal phase R

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Le courant de phase R est supérieur ou égal à 1,05 fois la valeur du courant maximal admis de la partie puissance qui figure dans le PM 1107
\$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (courant limite transistor).Réaction: - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

- Vérifier le courant maximal de la partie puissance inscrit dans le PM 1107
\$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (courant limite transistor)
- Vérifier les paramètres du moteur (code moteur)
- Le moteur est en court-circuit à la terre et à l'enroulement
- Vérifier les paramètres du régulateur
- Vérifier les bornes de la partie puissance et du moteur (contacteur moteur aussi)
- Erreur dans la saisie de la valeur réelle du courant (le cas échéant, remplacer la partie puissance 611D ou la carte de régulation)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300503 Axe %1 Entraînement %2 Surveillance courant maximal phase S

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Le courant de phase S est supérieur ou égal à 1,05 fois la valeur du courant maximal admis de la partie puissance qui figure dans le PM 1107
\$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (courant limite transistor).Réaction: - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

- Vérifier le courant maximal de la partie puissance inscrit dans le PM 1107
\$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (courant limite transistor)
- Vérifier les paramètres du moteur (code moteur)
- Vérifier les paramètres du régulateur
- Le moteur est en court-circuit à la terre et à l'enroulement
- Vérifier les bornes de la partie puissance et du moteur (contacteur moteur aussi)
- Erreur dans la saisie de la valeur réelle du courant (le cas échéant, remplacer la partie puissance 611D ou la carte de régulation)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300504	Axe %1 Entraînement %2 Défaut circuit mes. système mes. moteur
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le niveau du signal du capteur moteur est trop faible ou perturbé
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Contrôler les capteurs, les câbles capteurs et les fiches entre le moteur d'entraînement et le module 611D. • Vérifier la présence d'interruptions momentanées (faux contact), par ex. en bougeant le porte-câbles. • Contrôler la fixation du blindage de la face avant de l'avance de régulation (vis supérieure). • Installer des câbles préparés d'origine Siemens (blindage amélioré). • Eventuellement remplacer le moteur, le capteur et/ou le câble. • Vérifier le niveau de signal pour le moteur linéaire ; en cas de système de mesure ouvert, il se peut que la bande de mesure soit encrassée. • Vérifier l'écart entre la roue dentée et le capteur lorsque le capteur de roue dentée est monté, remplacer le capteur ou la roue dentée défectueuse. • Remplacer la carte de régulation. • Contrôler le couvercle métallisé du circuit intermédiaire.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300505	Axe %1 Entraînement %2 Défaut circuit mesure piste absolue, code %3
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement %3 = code fin de défaut
Description:	• Capteur incrémental (ERN 1387) • Toute rupture de câble de la piste absolue (piste C/D) du moteur est surveillée. • Capteur absolu (EQN 1325) • Surveillance du matériel capteur et de l'interface EnDat • Diagnostic plus précis avec code d'erreur PM 1023 \$MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_MOTOR (Diagnostic circuit de mesure, moteur, piste absolue) du circuit de mesure moteur ou PM 1033 \$MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_DIRECT (Diagnostic système de mesure, piste absolue) du système de mesure direct : • Liste des numéros de bits, Description, Remarque: • Bit 0 Eclairage en panne • Bit 1 Amplitude de signal trop faible • Bit 2 Valeur de position défectueuse • Bit 3 Surtension • Bit 4 Sous-tension • Bit 5 Surintensité • Bit 6 Changement de pile nécessaire

	• Bit 7 Défaut CRC (exploiter bit 13 aussi) voir plus bas, moteur linéaire synchro à partir vers. log. 4.2 • Bit 8 Capteur inutilisable Affectation piste absolue à piste incrémentale non autorisée, moteur linéaire synchro à partir vers. log. 4.2 • Bit 9 Piste C/D défectueuse sur ERN 1387 (voir plus bas) ou bien capteur EQN raccordé • Bit 10 Protocole ne pouvant pas être abandonné • Bit 11 Niveau FDI identifié sur la ligne de transmission des données • Bit 12 TIMEOUT pour la lecture de valeurs de mesure • Bit 13 Défaut CRC • Bit 14 Mauvais sous-module IPU pour signal de mesure directe, seulement avec extension 611D • Bit 15 Capteur défectueux • Défaut CRC, bit 7 et bit 13 : • Bit 7 : 0, Bit 13 : 1 Défaut CRC dans SIDA-ASIC • Bit 7 : 1, Bit 13 : 0 Erreur dans octet de contrôle • Bit 7 : 1, Bit 13 : 1 Erreur dans correction de piste absolue par piste incrémentale • Bit 12 et 15 : Surveillance du niveau zéro - SSI • Bit 14 et 15 : Surveillance du niveau de repos - SSI • Remarque sur le bit 9 : • Paramétrage erroné (par ex. PM 1011 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration saisie valeur de mesure IM) ou le PM 1030 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT (configuration saisie valeur réelle DM)) manquant sur EQN • ou bien matériel ancien (incompatible avec EQN) • ou bien aucun capteur raccordé • ou bien câble impropre (câble pour ERN mais pas pour EQN)
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• Contrôler les capteurs, les câbles des capteurs et les connecteurs entre le moteur d'entraînement et le module 611D et vérifier l'absence d'interruptions temporaires (contact intermittent) dues par exemple à des mouvements dans la chenille porte-câbles ; le cas échéant, remplacer le moteur, le câble. • Type de câble erroné • Matériel de régulation défectueux ou impropre pour interface Endat (par ex. carte de régulation avec EPROM)
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300506	Axe %1 Entraînement %2 Absence de signe de vie de la CN
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	En cas de déblocage régulateur, la CN doit actualiser le signe de vie dans chaque période d'échantillonnage de l'asservissement de position. En cas de défaut, le signe de vie n'a pas été actualisé. Cause : • a) La CN n'actualise plus le signe de vie en réaction à une alarme (p. ex. alarme 611D)

	• b) Défaillance de la communication via le bus d'entraînement • c) Défaut matériel sur le module d'entraînement • d) Défaillance de la CN • e) Sur 840D : la valeur du paramètre machine PM 10082 : \$MN_CTRL_OUT_LEAD_TIME (décalage du moment de saisie de la consigne) est trop grande • f) Le PM 1003 \$MD_STS_CONFIG est mal réglé (p. ex. zéro) L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • a) Vérifier si la disparition du signe de vie est un défaut indirect. Un défaut indirect résulte, p. ex. d'une : défaillance/d'une alarme de l'axe x en cas d'une configuration à n axes. S'il s'agit de ce défaut, le message d'erreur ci-dessus est donné pour tous les n axes, bien qu'il n'y ait de défaillance/d'alarme que pour un axe. ==> Remédier au défaut de l'axe ==> Le signe de vie des autres axes est sans importance. • b) Vérifier les connecteurs, prendre des mesures d'antiparasitage (vérifier le blindage ou la mise à la masse). • c) Remplacer la carte de régulation. • d) Voir diagnostic des défauts de la CN, le cas échéant remplacer le matériel CN. • e) Régler correctement le paramètre machine 840D PM 10082 : \$MN_CTRL_OUT_LEAD_TIME (décalage du moment de saisie de la consigne) à l'aide du paramètre machine PM 10083 : \$MN_CTRL_OUT_LEAD_TIME_MAX (décalage maximal réglable du moment de saisie de la consigne). • f) Vérifier le PM 1003 \$MD_STS_CONFIG.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300507	Axe %1 Entraînement %2 Erreur de synchronisation de la position du rotor
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Entre la position actuelle (piste C/D) et la nouvelle position du rotor déterminée à l'aide de la synchronisation fine (après passage au repère zéro), il apparaît une différence qui est supérieure à 45 degrés électriques. Il se peut que des perturbations soient survenues dans les signaux du capteur, voire dans les signaux du repère zéro. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.

- Remède:
- Mettre en place des câbles préparés d'origine Siemens (blindage amélioré).
 - Vérifier la fixation du blindage et l'absence d'une rupture du câblage du palpeur.
 - Vérifier la fixation du blindage sur la face avant (vis du haut).
 - Remplacer la carte de régulation.
 - Vérifier le PM 1016 \$MD_COMMUTATION_ANGLE_OFFSET (offset angulaire de commutation).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300508 **Axe %1 Entraînement %2 Surveillance du repère zéro du syst. mes. moteur**

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Le comptage en modulo (16/10) des nombres de traits à chaque passage sur le repère zéro est erroné. Des incréments ont été perdus ou comptés en trop.
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

- Réaction:
- GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

- Remède:
- Informez le personnel/le service après-vente habilité.
- Mettre en place des câbles préparés d'origine Siemens (blindage amélioré).
 - Vérifier l'état du capteur, du câble de capteur et de la fixation du blindage (faux contacts ou rupture de câble).
 - Vérifier la vis supérieure de la face avant du module de régulation (fixation du blindage).
 - Vérifier l'écart entre la roue dentée et le capteur lorsque le capteur de roue dentée est monté.
 - Remplacer le capteur, le câble de capteur ou le module de régulation.
 - Contrôler le couvercle métallisé du circuit intermédiaire.
 - En cas d'utilisation d'un BERO, le codeur ne surveille pas le signal BERO, mais toujours le repère zéro.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300509 **Axe %1 Entraînement %2 La limite de fréquence du variateur est dépassée**

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Le moteur a dépassé la fréquence maximale du variateur f_{max} (voir plus bas). Fréquence du variateur = vitesse de rotation * nombre de paires de pôles moteur
Fréquence maximale du variateur :

- EAV : $f_{max} = 1.12 * \text{minimum}(1.2 * \text{PM } 1400, \text{PM } 1147) * \text{PM } 1112 / 60$
- EBR : $f_{max} = 1.12 * \text{minimum}(\text{PM } 1146, \text{PM } 1147) * \text{Polpaarzahl} / 60$
- Nombre de paires de pôles = partie entière de la fréquence nominale moteur (PM 1134) * 60 / vitesse de rotation nominale moteur (PM 1400)

- Réaction:
- CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.

	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Vérifier le nombre de traits du codeur dans le PM 1005 : \$MD_ENC_RESOL_MOTOR (nombre de traits du codeur du système de mesure du moteur). • Vérifier l'alimentation en courant du capteur (court-circuit ou mise à la terre). • Remplacer le capteur, le câble de capteur ou le module de régulation. • Corriger le PM 1400 : \$MD_MOTOR_RATED_SPEED (vitesse de rotation nominale du moteur). • Corriger le PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse de rotation maximale du moteur). • Corriger le PM 1147 : \$MD_SPEED_LIMIT (limitation de la vitesse de rotation). • Corriger le PM 1112 : \$MD_NUM_POLE_PAIRS (nombre de paires de pôles du moteur) (EAV). • Corriger le PM 1134 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (Fréquence nominale du moteur) (EBR).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300510 Axe %1 Entraînement %2 Erreur lors réglage zéro saisie de courant

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Lors du réglage du courant zéro (effectué à chaque blocage d'impulsion), le courant mesuré présente une valeur élevée inadmissible, il se peut par exemple que le moteur synchrone tourne avec une faible tension du circuit intermédiaire et que du courant passe dans le circuit intermédiaire via les diodes de roue libre.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• Erreur dans la saisie de la valeur réelle du courant (le cas échéant, remplacer la partie puissance 611D ou la carte de régulation) • Partie puissance impropre (1/2 axes) • Vérifier le contact module de régulation - partie puissance • Vérifier le contact vis de fixation module de régulation
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300511 Axe %1 Entraînement %2 Fonction de mesure active

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La fonction de mesure (par ex. mesure de la réponse fréquentielle) était activée pendant la phase de mise en marche (démarrage de l'alimentation). Il se peut que la fonction de mesure ait été lancée de façon illégale en interne.

Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• Arrêt de la fonction de mesure • Reset NCK
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300512 Axe %1 Entraînement %2 Le couplage a été détecté

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = N° d'entraînement
Description:	L'information de position lue par le capteur a été comparée à la position actuelle du rotor pendant le démarrage et un écart supérieur à 45 degrés a été constaté.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• L'écart pourrait être dû à une impropreté locale du capteur ou à un défaut de montage, une fixation instable par exemple. Vérifier le capteur dans ce sens. Ne pas poursuivre avant d'avoir éliminé l'origine du défaut, sans quoi il y a risque de mouvements incontrôlés ! • Reset NCK
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300513 Axe %1, entraînement %2 défaut de terre détecté

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le firmware a détecté un défaut de terre. Courants de phase mesurés > seuil configuré dans PM 1167 \$MD_CURRENT_GROUND_IDENT ou mouvt maxi admis pour détection de défaut de terre PM 1168 \$MD_MAX_TURN_MOTORIDENT.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.

Remède:	Défaut de terre dans les câbles de puissance ou dans le moteur. Un courant de phase au moins dépasse le seuil PM 1167 \$MD_CURRENT_GROUND_IDENT ou PM 1168 \$MD_MAX_TURN_MOTORIDENT pendant la détection de défaut de terre. Pour des informations détaillées, se reporter au paramètre de diagnostic machine PM 1169 \$MD_DIAG_MOTORIDENT.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300515	Axe %1 Entraînement %2 Température limite du radiateur de la partie puissance dépassée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La température de la partie puissance est saisie par un thermostat monté sur le radiateur. La coupure de l'entraînement est amorcée 20 secondes après l'avertissement de température du radiateur pour éviter toute destruction thermique de la partie puissance (arrêt du générateur).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Veillez à améliorer la ventilation des modules d'entraînement, p. ex. : • Augmenter le débit d'air dans l'armoire électrique, éventuellement en refroidissant l'air ambiant des modules 611D. • Éviter de multiplier les accélérations et les freinages se succédant à brefs intervalles, par une programmation appropriée de la pièce. • Les capacités du moteur/de la partie puissance sont insuffisantes • La température ambiante est trop élevée (voir le manuel de configuration) • La hauteur d'installation maximale admise a été dépassée (voir le manuel de configuration) • La fréquence des impulsions est trop élevée (voir le manuel de configuration) • Module défectueux • Ventilateur en panne • Respect des distances minimales d'espace libre au-dessus et en dessous de la partie puissance (voir manuel de configuration)
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300603	Axe %1 Entraînement %2 La tension du circuit intermédiaire est trop élevée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La tension actuelle du circuit intermédiaire dans le PM 1701 : \$MD_LINK_VOLTAGE est supérieure à la valeur qui figure dans le PM D1163 : \$MD_LINK_VOLTAGE_MAX et le PM 1165 : \$MD_DYN_MANAG_ENABLE est activé.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt.

	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Paramètres machine d'entraînement • augmenter le PM 1163 : \$MD_LINK_VOLTAGE_MAX ou • désactiver le PM 1165 : \$MD_DYN_MANAG_ENABLE.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300604	Axe %1 Entraînement %2 Capteur moteur non ajusté
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Il a été détecté que le numéro de série d'un système de mesure moteur EnDat ne correspond pas à celui enregistré, cela signifie que le capteur n'a jamais été utilisé avec cet entraînement.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Pour moteurs linéaires 1FN3 : Mesurer le décalage de position du rotor par rapport au EMK de U_R-Stranges et l'additionner au PM 1016 \$MD_COMMUTATION_ANGLE_OFFSET (décalage d'angle de commutation) comme décalage d'angle de commutation. Mettre ensuite le PM 1017 \$STARTUP_ASSISTANCE (aide de mise en service) à "-1" pour mémoriser le numéro de série du capteur Endat. Sauvegarder ensuite le fichier de bootage et effectuer un Reset du noyau CN. Sinon : Afin de déterminer le décalage de l'angle de commutation dans le PM 1016, activer l'identification position rotor à l'aide du PM 1017 = 1. Après l'acquittement de l'erreur, l'identification est effectuée.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300605	Axe %1 Entraînement %2 Commutation du moteur invalide
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	On a essayé de commuter sur un bloc de données moteur non paramétré.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Paramétrer le bloc de données moteur sélectionné ou modifier la commutation moteur.

Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300606	Axe %1 Entraînement %2 Régulateur de flux en butée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La consigne de flux qui a été fournie ne peut pas être atteinte bien que le courant maximum soit spécifié. Cause : • Les paramètres du moteur (schéma équivalent) sont erronés. • Les paramètres du moteur et le type de commutation du moteur (étoile/triangle) sont incompatibles. • Le moteur a basculé, car les paramètres sont excessivement erronés. • La limite de courant est trop faible pour le moteur ($0,9 * PM\ 1238 * PM\ 1103 < PM\ 1136$). • La dimensionnement de la partie puissance est insuffisant.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Éliminez la cause. • Corriger le PM 1238 : \$MD_CURRENT_LIMIT (limite de courant) • Corriger le PM 1103 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (courant nominal moteur) • Corriger le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant du moteur à vide) • Utiliser éventuellement un module de puissance plus gros.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300607	Axe %1 Entraînement %2 Régulateur de flux en butée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur de consigne fournie ne peut être injectée au moteur bien que la tension maximale soit spécifiée. Cause : Moteur non raccordé ou une phase est manquante. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• Vérifier le raccordement entre le moteur et le variateur (phase manquante). • Vérifier le contacteur moteur. • Existe-t-il une tension de circuit intermédiaire ?

	• Vérifier les barrettes de CI (vérifier le bon serrage des vis). • Vérifier le contact module de régulation - partie puissance. • Vérifier le contact vis de fixation module de régulation. • La surveillance Uce a réagi (Reset en coupant, puis en remettant l'alimentation en service). • Remplacer la carte de régulation. • Remplacer la partie puissance. • Remplacer le moteur.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300608	Axe %1 Entraînement %2 Régulateur vitesse rotation en butée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le régulateur de vitesse est resté trop longtemps à sa valeur limite en sortie (PM 1605 : \$MD_SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (échelon de temps du régulateur n en butée)). La consigne de couple dépasse la limite de couple (limite de courant) ou la consigne de courant dépasse la limite de courant. La surveillance est active uniquement si la consigne de vitesse de rotation est inférieure à la limite de vitesse inscrite dans le PM 1606 : \$MD_SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (seuil régulateur n en butée). L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Le moteur est-il bloqué, surchargé ou le frein serré ? • Augmenter la limitation de couple, de puissance et de courant si la partie puissance le permet. • Le moteur est-il mis à la terre ? • Contrôler le câble de raccordement moteur-convertisseur (phase manquante, ordre des phases erroné) • Vérifier le nombre de traits. • Vérifier l'état du capteur, du câble de capteur et de la fixation du blindage (faux contacts ou rupture de câble). • Vérifier le sens de rotation des pistes du capteur (par ex. capteur de roue dentée PM 1011 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration de la saisie des valeurs réelles IM) Bit1). • Le câble de capteur est-il adapté au type de capteur ? • Vérifier les réglages régulateurs (par ex. après un changement de logiciel). • Vérifier le contacteur moteur. • Existe-t-il une tension de circuit intermédiaire ? • Vérifier les barrettes de CI (vérifier le bon serrage des vis). • La surveillance Uce a réagi (Reset en coupant, puis en remettant l'alimentation en service).

	• Adapter les paramètres machine PM 1605 : \$MD_SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (échelon de temps du régulateur n en butée) et PM 1606 : \$MD_SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (seuil du régulateur n en butée) aux possibilités mécaniques et dynamiques de l'axe. • Valeurs standard EAV : • PM 1605 = 200 ms • PM 1606 = 8000 tr/min • Valeurs standard EBR : • PM 1605 = 200 ms • PM 1606 = 30 tr/min • Remplacer le moteur (le capteur est défectueux, le moteur présente un court-circuit ou un court-circuit à l'enroulement ou à la terre). • Pour des moteurs linéaires : • Vérifier l'inversion des valeurs réelles. • Vérifier la réduction du courant moteur max. dans le PM 1105 MD_MOTOR_MAX_CURRENT_REDUCTION et augmenter la valeur le cas échéant. • Vérifier le raccordement des câbles du moteur. • En branchement en parallèle: les moteurs sont dans le bon ordre et raccordés correctement?
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300609	Axe %1 Entraînement %2 Fréquence limite du capteur dépassée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur réelle de la rotation dépasse la fréquence du capteur fg,max = 650kHz; fg = nist * PM 1005
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. • Le capteur n'est peut-être pas le bon. • Est-ce que le PM 1005 : \$MD_ENC_RESOL_MOTOR (nombre de traits du codeur du système de mesure moteur) correspond au nombre de traits du codeur? • Est-ce que le câblage du capteur du moteur a été effectué correctement ? • Est-ce que l'écran du câble du capteur a bien été mis à plat ? • Echanger le moteur (capteur défectueux). • Vérifier l'état du capteur, du câble de capteur et de la fixation du blindage (faux contacts ou rupture de câble). • Remplacer le capteur. • Remplacer la carte de régulation 611D.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300610	Axe %1 Entraînement %2 Identification de la position rotor a échoué
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Si P1075=1 (procédé basé sur la saturation) Les signaux de mesure (courant moteur) n'ont pas permis de déterminer la position du rotor, car aucun effet de saturation significatif ne s'est produit. Pour un diagnostic détaillé voir aussi le paramètre 1734. Si P1075=3 (procédé basé sur le mouvement) 1. croissance du courant trop faible. 2. Durée maximale admissible dépassée. 3. Position univoque du rotor introuvable.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Si P1075=1 • Augmenter le courant avec le PM 1019 • Vérifier l'inductance de l'induit (PM 1116) et, le cas échéant, l'augmenter • Vérifier le raccordement entre le moteur et le variateur (phase manquante) • Vérifier le contacteur moteur • Existe-t-il une tension de circuit intermédiaire ? • Vérifier les barrettes de CI (vérifier le bon serrage des vis) • La surveillance Uce a réagi dans la partie puissance (Reset en coupant et rétablissant l'alimentation) • Remplacer la partie puissance ou la carte de régulation • Si P1075=3 • Concernant 1. • Le moteur n'est pas connecté correctement aux bornes • Le raccordement du moteur à la partie puissance est à vérifier • Concernant 2. • Éliminer les forces externes gênantes (par ex. des axes qui sont restés couplés) • Veiller à la stabilité du procédé d'identification (il faut diminuer P1076) • Utiliser un capteur avec une meilleure résolution • Améliorer le montage du capteur (il n'est pas suffisamment rigide) • Concernant 3. • Éliminer les forces externes gênantes (par ex. des axes qui sont restés couplés) • L'axe doit pouvoir être déplacé librement (le moteur ne doit pas bloquer par exemple) • Diminuer une friction élevée de l'axe (augmenter P1019) • Uniquement SIMODRIVE POSMO SI, CD, CA • Si P1075=1 • Augmenter le courant avec P1019 • Vérifier l'inductance de l'induit (P1116) et l'augmenter si nécessaire • Vérifier le raccordement entre le moteur et le variateur (phase manquante) • Vérifier le contacteur moteur

	• Existe-t-il une tension de circuit intermédiaire ? • Remplacer le module d'entraînement • Si P1075=3 • Concernant 1. • Le moteur n'est pas raccordé correctement aux bornes • Le raccordement du moteur à la partie puissance est à vérifier • Concernant 2. • Eliminer les forces externes gênantes (par ex. des axes qui sont restés couplés) • Veiller à la stabilité du procédé d'identification (il faut diminuer P1076) • Utiliser un capteur avec une meilleure résolution • Améliorer le montage du capteur (il n'est pas suffisamment rigide) • Concernant 3. • Eliminer les forces externes gênantes (par ex. des axes qui sont restés couplés) • L'axe doit pouvoir être déplacé librement (le moteur ne doit pas bloquer par exemple) • Eviter une friction élevée de l'axe (augmenter P1019)
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300611	Axe %1 Entraînement %2 Déplacement non autorisé pendant l'identification de la position du rotor
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Pendant l'identification de la position du rotor, le moteur a tourné d'une valeur supérieure à celle inscrite dans le PM 1020 : \$MD_MAX_TURN_ROTORPOS_IDENT (rotation maximale pour l'identification de la position du rotor). Cette rotation incorrecte peut avoir été provoquée par l'enclenchement tandis que le moteur tournait, ou par l'identification elle-même. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. • Si la rotation a été engendrée par l'identification elle-même et si cette erreur se répète, réduire le PM 1019 : \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (courant d'identification de la position du rotor) ou augmenter le PM 1020 : \$MD_MAX_TURN_ROTORPOS_IDENT (rotation maximale pour identification de la position du rotor). • Identification de la position du rotor sur la base de l'inductance : bloquer le moteur pendant l'identification. • Identification de la position du rotor sur la base du mouvement : vérifier le facteur masse/moment d'inertie de la charge PM 1076 : \$MD_FACTOR_MASS / \$MD_FACTOR_INERTIA et l'augmenter, si nécessaire.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300612	Axe %1 Entraînement %2 Courant inadmissible pendant l'identification de la position du rotor
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	1. Pendant l'identification de la position du rotor, le courant était $\geq 1,2 * 1,05 * \text{INVERTER\_MAX\_CURRENT}$ (PM 1107) 2. Pendant la définition de la position du rotor, le courant était $\geq \text{MOTOR\_MAX\_CURRENT}$ (PM 1104)
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Avec l'identification du rotor active, vérifiez le PM 1019, le réduire le cas échéant.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacez l'alarme avec la touche Reset. Relancez le programme pièce.
300613	Axe %1 Entraînement %2 Dépassement de la température maximale du moteur
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La température du moteur (saisie au moyen du capteur thermique KTY 84 et transmise à la carte par le câble du capteur du moteur) a dépassé la température maximale admise inscrite dans le PM 1607 : $\$MD\_MOTOR\_TEMP\_SHUTDOWN\_LIMIT$. L'alarme peut être reconfigurée par le PM $\text{ALARM\_REACTION\_CHAN\_NOREADY}$ (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Moteur surchargé. • Contrôler les paramètres du moteur. Il se peut que le courant de la machine ait été excessivement élevé à la suite de paramètres de moteur erronés. • Contrôle du capteur thermique (pour EBR, 2ème capteur possible). • Vérifier le câblage du capteur du moteur. • Codeur moteur défectueux. • Contrôler le ventilateur du moteur. • Vérifier l'accélération. • Installer éventuellement un moteur plus puissant. • Court-circuit entre les spires dans le moteur. • Carte de régulation 611D défectueuse.

Poursuite du programme: • Les PM 1230 : \$MD_TORQUE_LIMIT (1e valeur limite du couple de rotation), PM 1235 : POWER_LIMIT (1e valeur limite de puissance) sont trop élevés.
Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300614 Axe %1 Entraînement %2 Surveillance de la durée de surchauffe du moteur

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: La température du moteur (saisie au moyen du capteur thermique KTY 84 et transmise à la carte par le câble du capteur du moteur) a dépassé la limite de température dans le PM 1602 : \$MD_MOTOR_TEMP_WARN_LIMIT (seuil d'avertissement de la température du moteur) pendant une durée plus longue que celle inscrite dans le PM 1603 : \$MD_MOTOR_TEMP_ALARM_TIME (temporisation pour alarme température moteur). L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction: - GMFC pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
• Moteur surchargé.
• Contrôler les paramètres du moteur. Il se peut que le courant de la machine ait été excessivement élevé à la suite de paramètres de moteur erronés.
• Contrôler le capteur thermique.
• Vérifier le câblage du capteur du moteur.
• Contrôler le ventilateur du moteur.
• Codeur moteur défectueux.
• Vérifier l'accélération.
• Installer éventuellement un moteur plus puissant.
• Court-circuit entre les spires dans le moteur.
• Carte de régulation 611D défectueuse.
• Les PM 1230 : \$MD_TORQUE_LIMIT (1e valeur limite du couple de rotation), PM 1235 : POWER_LIMIT (1e valeur limite de puissance) sont trop élevés.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300701 Axe %1 Entraînement %2 Mise en service nécessaire

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Cette alarme ne survient que lors de la première mise en service en l'absence de paramètres machine 611D valides !

Réaction: - CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
 Informer le personnel/le service après-vente habilité.
 • Chargement des paramètres du moteur
 • Sauvegarde BOOT entraînement
 • Redémarrage

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300702 Axe %1 Entraînement %2 Fréquence horloge de base entraî. invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Une fréquence horloge de base trop grande pour l'entraînement a été réglée sur la CN.

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: 840D : NCK-RESET. Aucun remède nécessaire. Après un redémarrage, les paramètres machine NCK nécessaires pour la fréquence horloge de base de l'entraînement PM 10050 : \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME (période de base du système) et PM 10080 : \$MD_SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO (facteur de division de la période d'échantillonnage de l'asservissement de position pour la saisie des valeurs réelles) sont également modifiés de façon automatique, afin que les limites puissent être respectées.
 840C : modifier la période de base de la CN dans le PM 168.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300703 Axe %1 Entraînement %2 Période échantillonnage rég. courant invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Dans le PM d'entraînement 1000 : \$MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage du régulateur de courant).

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
 Les valeurs admises sont les suivantes :
 Carte de régulation 611D Période d'échantillonnage du régulateur de courant
 • Régulation standard 1 axe : $\geq 125 \mu s$
 • Régulation standard 2 axes : $\geq 125 \mu s$
 • Performance 1 axe : $\geq 62,5 \mu s$
 • Performance 2 axes : $\geq 125 \mu s$
 • 810D : $\geq 156,25 \mu s$
 • MCU : $\geq 125 \mu s$

Poursuite du programme: • Performance 2 : $\geq 31,25 \mu s$
Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300704 **Axe %1 Entraînement %2 Période échant. rég. vit. rot. non valable**

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Dans le PM d'entraînement 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage du régulateur de vitesse).

Réaction: - CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Les valeurs admises sont les suivantes :

Carte de régulation 611D Période d'échantillonnage du régulateur de vitesse

- Régulation standard 1 axe : $\geq 125 \mu s$
- Régulation standard 2 axes : $\geq 500 \mu s$
- Performance 1 axe : $\geq 62,5 \mu s$ (HSA $\geq 125 \mu s$)
- Performance 2 axes : $\geq 125 \mu s$
- 810D : $\geq 312,5 \mu s$
- MCU : $\geq 125 \mu s$
- Performance 2, 1 axe : $\geq 31,25 \mu s$
- Performance 2, 2 axes : $\geq 62,5 \mu s$

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300705 **Axe %1 Entraînement %2 Période échant. asserv. position non valable**

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: La surveillance dans la carte 611D a décelé une période d'échantillonnage d'asservissement de position située en dehors des limites admissibles. Les conditions marginales d'une période d'échantillonnage d'asservissement de position admissible sont les suivantes :

1. Période minimale d'échantillonnage : $250 \mu s$ (810D $312,5 \mu s$)
2. Période maximale d'échantillonnage : 4 s
3. La période d'échantillonnage de l'asservissement de position doit être un multiple de la période d'échantillonnage du régulateur de la vitesse de rotation inscrite dans le PM d'entraînement 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME.

Réaction: - CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Modifier la période d'échantillonnage de l'asservissement de position dans la CN.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300706 Axe %1 Entraînement %2 Période surveillance non valable

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La période d'échantillonnage de la surveillance inscrite dans le PM 1002 : \$MD_MONITOR_CYCLE_TIME (période de surveillance) n'est pas valide.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Voir les fonctions des entraînements "FB/DB1".

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300707 Axe %1 Entraînement %2 Différence entre période échant. base entraîn. axes

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Dans un module à 2 axes, la fréquence horloge de base de l'entraînement diffère d'un axe à l'autre. L'alarme ne peut survenir que chez des utilisateurs OEM qui utilisent l'entraînement 611D sans l'interface NCK standard. Cela permet de transmettre aux cartes 611D des fréquences horloge de base différentes pour les deux axes.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Régler une fréquence horloge de base de l'entraînement identique pour les deux axes.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300708 Axe %1 Entraînement %2 Différence entre périodes échant. rég. cour. axes

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Dans le cas des modules à 2 axes, la période d'échantillonnage du régulateur de courant inscrite dans le PM 1000 : \$MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (période échantillonnage régulateur courant) doit être identique pour les deux axes.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède:	- Suspension programme en cas d'alarme. Informez le personnel/le service après-vente habilité. Réglez la même période d'échantillonnage du régulateur de courant pour les deux axes dans le PM 1000 : \$MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (période échantillonnage régulateur courant).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300709	Axe %1 Entraînement %2 Différence entre périodes échant. rég. vit. rot. axes
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Dans le cas des modules à 2 axes, la période d'échantillonnage de la vitesse de rotation inscrite dans le PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période échantillonnage vitesse rotation) doit être identique pour les deux axes.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Réduisez la période d'échantillonnage du régulateur de vitesse de rotation dans le PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période échantillonnage vitesse rotation).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300710	Axe %1 Entraînement %2 Diff. entre périodes échant. asserv. pos. axes
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Dans un module à 2 axes, la période d'échantillonnage d'asservissement de position diffère d'un axe à l'autre. L'alarme ne peut survenir que chez des utilisateurs OEM qui emploient des entraînements 611D sans l'interface NCK standard. Il serait ainsi possible de transmettre à la carte 611D des périodes d'échantillonnage d'asservissement de position différentes pour les deux axes.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Réglez la même période d'échantillonnage de l'asservissement de position pour les deux axes.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300711	Axe %1 Entraînement %2 Différence entre périodes surveillance des axes
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Dans le cas des modules à 2 axes, la période d'échantillonnage de la surveillance inscrite dans le PM 1002 : \$MD_MONITOR_CYCLE_TIME (période surveillance) doit être identique pour les deux axes.

Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corrigez le PM 1002 : \$MD_MONITOR_CYCLE_TIME (période surveillance) pour les deux axes.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300712 Axe %1 Entraînement %2 Réglage structure régulateur (dynamique plus élevée) impossible

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Dans le cas d'un module à 2 axes, on a tenté de modifier la structure de la régulation via le PM 1004 : \$MD_CTRL_CONFIG (configuration structure), de façon à ce que la régulation de la vitesse de rotation soit effectuée avant la régulation du courant. Cela n'est permis que sur les modules à un seul axe afin d'améliorer la dynamique !
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le PM d'entraînement 1004 : \$MD_CTRL_CONFIG, il faut mettre le bit 2 à zéro (réglage par défaut). Ainsi, la régulation du courant précède la régulation de la vitesse de rotation.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300713 Axe %1 Entraînement %2 Temps de dérivation non valable pour régulateur de position

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	L'avance à la commutation prescrit le moment de prise en compte des valeurs de consigne par l'entraînement. L'avance à la commutation prescrite par la CN doit être inférieure à la fréquence du régulateur de position. L'avance à la commutation doit être un nombre entier multiple de la fréquence du régulateur de vitesse de rotation.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corrigez le PM 10082 : \$MN_CTROUT_LEAD_TIME (avance à la commutation).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300714	Axe %1 Entraînement %2 Code partie puissance non valable
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le numéro de code de la partie puissance inscrit dans le PM 1106 : \$MD_INVERTER_CODE (numéro code partie puissance) ne correspond pas à la partie puissance dans la configuration de l'entraînement (PM 13020 : \$MD_DRIVE_INVERTER_CODE).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Supprimez les paramètres machine modifiés (par ex. les paramètres du régulateur). Effacez l'entraînement (effacez le fichier d'amorçage Boot) et effectuez une nouvelle mise en service.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300715	Axe %1 Entraînement %2 Courant maximal partie puissance inférieur ou égal à zéro
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le courant maximal de la partie puissance qui a été inscrit dans le PM d'entraînement 1107 : \$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (courant limite transistor) est inférieur ou égal à zéro.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Effacez l'entraînement (effacez le fichier d'amorçage Boot) et effectuez une nouvelle mise en service.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300716	Axe %1 Entraînement %2 Constante de couple inférieure ou égale à zéro
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	1. La valeur dans le PM 1113 : \$MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (constante de couple) est inférieure ou égale à zéro. 2. Le rapport du PM 1113 : \$MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (constante de couple) sur PM 1112 : \$MD_NUM_POLE_PAIRS (nombre de paires de pôles du moteur) est supérieure à 70.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède:

- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Informez le personnel/le service après-vente habilité.

Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service.

Dans le cas des autres moteurs : Inscrire dans le paramètre machine PM 1113 : \$MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (constante de couple), voire vérifier et le cas échéant corriger le rapport PM 1113 : \$MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (constante de couple) sur PM 1112 : \$MD_NUM_POLE_PAIRS (nombre de paires de pôles du moteur).

Poursuite du programme:

Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300717 Axe %1 Entraînement %2 Moment d'inertie du moteur inférieur ou égal à zéro

Paramètres:

%1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description:

La valeur dans le PM 1117 : \$MD_MOTOR_INERTIA (moment d'inertie du moteur) est inférieure ou égale à zéro.

Réaction:

- CN pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède:

Informez le personnel/le service après-vente habilité.

Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Pour un EBR, paramétrer tout d'abord "1er moteur".

Dans le cas des autres moteurs : Inscrire dans le paramètre machine PM 1117 : \$MD_MOTOR_INERTIA (moment d'inertie moteur) une valeur valide.

Poursuite du programme:

Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300718 Axe %1 Entraînement %2 Temps mort calcul régulateur courant inférieur ou égal à zéro

Paramètres:

%1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description:

La valeur dans le PM 1101 : \$MD_CTRL_OUT_DELAY est inférieur ou égal à zéro). Le temps mort de calcul est calculé automatiquement en interne en fonction du type de module (1 axe/2 axes, carte Standard/Performance, 810D) ou bien préaffecté.

Réaction:

- CN pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède:

Informez le personnel/le service après-vente habilité. Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Contrôler le PM d'entraînement 1101 : \$MD_CTRL_OUT_DELAY (temps mort de calcul du circuit de régulation de courant).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300719 Axe %1 Entraînement %2 Moteur non paramétré pour fonctionnement en triangle

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Lors de l'activation de la commutation étoile-triangle par le PM 1013 : \$MD_ENABLE_STAR_DELTA (libération commutation étoile-triangle), le moteur triangle (moteur 2) n'est pas paramétré.

Réaction:

- CN pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier, voire entrer les paramètres machine pour le moteur triangle (moteur 2).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300720 Axe %1 Entraînement %2 Vitesse rot. maxi. moteur non valable

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La vitesse maximale élevée de rotation du moteur inscrite dans le PM d'entraînement 1401 : \$MD_MOTOR_MAX_SPEED (vitesse de rotation maximale utile) et la période d'échantillonnage du régulateur de vitesse de rotation inscrite dans le PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage de régulateur de vitesse) peuvent engendrer des vitesses de rotation tellement élevées qu'il peut en résulter un débordement de format. Exemple : Avec un temps de cycle du régulateur de vitesse de rotation de 125 µs, une vitesse de rotation du moteur de 480 000 tours/min peut encore être traitée sans provoquer d'erreur !

Réaction:

- CN pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Réduire la vitesse maximale de rotation du moteur inscrite dans le PM 1401 : \$MD_MOTOR_MAX_SPEED ou régler une période d'échantillonnage du régulateur de vitesse de rotation plus petite dans le PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300721 Axe %1 Entraînement %2 Courant à vide moteur > courant nominal moteur

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur paramétrée pour le courant à vide du moteur (PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT) est supérieure au courant nominal du moteur (PM 1103 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT).

Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : Vérifier les paramètres machine PM 1103 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (courant nominal moteur) et PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant à vide moteur) et le cas échéant, les corriger sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300722	Axe %1 Entraînement %2 Courant à vide moteur > courant nom. partie puissance
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	En raison de son courant à vide (PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant à vide du moteur)), le moteur raccordé est trop puissant pour la partie puissance utilisée (courant permanent PM 1108 : \$MD_INVERTER_MAX_THERMAL_CURR (courant limite partie puissance)).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. 1. Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. 2. Vérifier la configuration et mettre en place la partie puissance adaptée au moteur. Effectuer un redémarrage.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300723	Axe %1 Entraînement %2 Différence des configurations STS des axes
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Dans le cas des modules à 2 axes, la configuration du bloc de commande STS inscrite dans le PM 1003 : \$MD_STS_CONFIG (configuration STS) doit être identique pour les deux axes.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

Remède: - Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
Informer le personnel/le service après-vente habilité. Contrôler le PM d'entraînement 1003 : Contrôler \$MD_STS_CONFIG (configuration STS) et régler de manière identique les bits pour les deux axes du module. (Ne pas modifier le réglage standard - il correspond à la configuration optimale).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300724 Axe %1 Entraînement %2 Nombre de paires de pôles non valable

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: EAV : Le nombre de paires de pôles configuré dans le PM 1112 : \$MD_NUM_POLE_PAIRS (nombre de paires de pôles du moteur) se situe en dehors des limites admises.

EBR : Le PM 1134 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (fréquence nominale moteur) ou le PM 1400 : \$MD_MOTOR_RATED_SPEED (vitesse nominale moteur) ne sont pas corrects.

Réaction: - CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service.
Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1112 : \$MD_NUM_POLE_PAIRS (nombre de paires de pôles moteur) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300725 Axe %1 Entraînement %2 Nombre traits codeur non valable

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Le nombre de traits du codeur du système de mesure du moteur inscrit dans le PM 1005 : \$MD_ENC_RESOL_MOTOR est nul ou supérieur au nombre maximal admis.

Réaction: - CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Faire concorder le nombre de traits du codeur du système de mesure du moteur inscrit dans le PM d'entraînement 1005 : \$MD_ENC_RESOL_MOTOR avec le codeur utilisé. (Réglage standard du système de mesure du moteur : 2048 incr./tour).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300726 Axe %1 Entraînement %2 Constante de tension est nulle

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur dans le PM 1114 : \$MD_EMF_VOLTAGE est mise à zéro.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service.

Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1114 : \$MD_EMF_VOLTAGE (constante de tension) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300727 Axe %1 Entraînement %2 Réactance inférieure ou égale à zéro

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur dans le PM 1139 : \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du stator) ou le PM 1140 : \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du rotor) ou dans le PM 1141 : \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (réactance d'induit) est inférieure ou égale à zéro.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service.

Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1139 : \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du stator) ou le PM 1140 : \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du rotor) ou le PM 1141 : \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (réactance d'induit) et, le cas échéant, le corriger sur la base de la fiche technique du moteur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300728 Axe %1 Entraînement %2 Facteur d'adaptation couple/courant trop grand

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Le facteur d'adaptation du couple de consigne à la composante transversale du courant dans le régulateur de la vitesse de rotation est trop élevé.

Réaction:

- CN pas prête.

	- La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1103 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (courant nominal moteur) ou le PM 1107 : \$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (courant limite transistor) ou le PM 1113 : \$MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (constante de couple) et, le cas échéant, le corriger sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300729 Axe %1 Entraînement %2 Courant moteur à l'arrêt inférieur ou égal à zéro

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1118 : \$MD_MOTOR_STANDSTILL_CURRENT (courant du moteur à l'arrêt) est inférieure ou égale à zéro.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1118 : \$MD_MOTOR_STANDSTILL_CURRENT (courant du moteur à l'arrêt) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300730 Axe %1 Entraînement %2 Résistance rotor non valable

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1138 : \$MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (résistance rotor à froid) est inférieure ou égale à zéro ou bien il y a eu un dépassement du format.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Cas des moteurs standard : effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service.

Cas des autres moteurs : les paramètres machine suivants peuvent contenir une valeur fausse :

- PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (fréquence nominale du moteur),
- PM 1134 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (fréquence nominale du moteur)
- PM 1138 : \$MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (résistance du rotor à froid)
- PM 1139 : \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du stator)
- PM 1140 : \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du rotor)
- PM 1141 : \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (réactance du champ principal)

Satisfaire à la condition selon la formule suivante:

$$16 * P1001 * 0.00003125 * P1138 * 2PI * P1134 / (P1140 + P1141) < 1$$

Appeler SIEMENS AG, assistance téléphonique SIMODRIVE.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300731 Axe %1 Entraînement %2 Puissance assignée inférieure ou égale à zéro

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

 %2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur dans le PM 1130 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_POWER (puissance assignée au moteur) est inférieure ou égale à zéro.

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service.

Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1130 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_POWER (puissance assignée au moteur) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300732 Axe %1 Entraînement %2 Vitesse assignée de rotation inférieure ou égale à zéro

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

 %2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur dans le PM 1400 : \$MD_MOTOR_RATED_SPEED (vitesse de rotation assignée au moteur) est inférieure ou égale à zéro.

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

	Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1400 : \$MD_MOTOR_RATED_SPEED (vitesse de rotation assignée au moteur) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300733	Axe %1 Entraînement %2 Tension à vide non valable
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Erreur de la tension à vide (PM 1135): • PM 1135 $\leq$ 0 ou • PM 1135 > PM 1132 ou • PM 1135 x PM 1142 / PM 1400 + Ubob > 450V. Avec $U_{bob} = 0.181 \times PM\ 1136 \times PM\ 1142 \times PM\ 1119$ • Corriger le PM 1135 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (tension à vide du moteur) • Corriger le PM 1132 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (tension assignée au moteur) • Corriger le PM 1400 : \$MD_MOTOR_RATED_SPEED (vitesse de rotation assignée au moteur) • Corriger le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé) • Corriger le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant du moteur à vide) • Corriger le PM 1119 : \$MD_SERIES_INDUCTANCE (inductivité de la bobine à induction)
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : • Corriger le PM 1132 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (tension assignée au moteur) ou • Corriger le PM 1135 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (tension moteur à vide) ou • Corriger le PM 1400 : \$MD_MOTOR_RATED_SPEED (vitesse assignée au moteur) ou • Corriger le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé) ou • Corriger le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant moteur à vide) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur. • Appeler SIEMENS AG, assistance téléphonique SIMODRIVE.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300734	Axe %1 Entraînement %2 Courant moteur à vide inférieur ou égal à zéro
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant moteur à vide) est inférieure ou égale à zéro.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant moteur à vide) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300735	Axe %1 Entraînement %2 Vitesse de passage en défluxé non valable
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé) est inférieure ou égale à zéro.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300736	Axe %1 Entraînement %2 Caractéristique Lh non valable
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1143 : \$MD_LH_CURVE_UPPER_SPEED (vitesse de rotation supérieure, caractéristique Lh) est inférieure ou égale à la valeur inscrite dans le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé) ou bien la valeur inscrite dans le PM 1144 : \$MD_LH_CURVE_GAIN (amplification caractéristique Lh) est inférieure à 100.
Réaction:	- CN pas prête.

	- La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : • Corriger le PM 1143 : \$MD_LH_CURVE_UPPER_SPEED (vitesse de rotation supérieure, caractéristique Lh) • Corriger le PM 1144 : \$MD_LH_CURVE_GAIN (amplification de la caractéristique Lh) • Corriger le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé). • Appeler SIEMENS AG, assistance téléphonique SIMODRIVE.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300737 Axe %1 Entraînement %2 Configuration de deux codeurs EnDat impossible

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le matériel MCU ne permet pas de raccorder deux capteurs absolus à un même axe avec l'interface EnDat.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Débrancher l'un des deux capteurs absolus : Changer de système de mesure moteur en utilisant un autre moteur ou utiliser un autre capteur pour le système de mesure direct. Corriger les valeurs introduites dans le PM 1011 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration saisie valeur de mesure IM) ou le PM 1030 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT (configuration saisie valeur réelle DM).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300738 Axe %1 Entraînement %2 Numéro de module pour système de mesure impossible

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le système de mesure direct a été affecté par la CN à un axe qui ne dispose d'aucun système de mesure de moteur. Cette erreur ne peut apparaître que sur la 810D !
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

Remède: - Suspension programme en cas d'alarme.
 Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier la configuration du système de mesure direct. Voir les PM de CN 30220 : \$MA_ENC_MODULE_NR et PM 30230 : \$MA_ENC_INPUT_NR.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300739 Axe %1 Entraînement %2 Système de mesure déjà configuré comme système de mesure de moteur

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Le système de mesure direct a été affecté par la CN à une sortie qui est déjà occupée par un autre système de mesure de moteur. Cette erreur ne peut apparaître que sur la 810D !

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier la configuration du système de mesure direct. Voir les PM de CN 30220 : \$MA_ENC_MODULE_NR et PM 30230 : \$MA_ENC_INPUT_NR.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300740 Axe %1 Entraînement %2 Système de mesure utilisé plusieurs fois

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Le système de mesure direct a été affecté par la CN à une sortie qui est déjà occupée par un autre système de mesure direct. Cette erreur ne peut apparaître que sur la 810D !

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier la configuration du système de mesure direct. Voir les PM de CN 30220 : \$MA_ENC_MODULE_NR et PM 30230 : \$MA_ENC_INPUT_NR.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300741 Axe %1 Entraînement %2 Mode asynchrone : gain commande anticipatrice impossible

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: L'amplification dans le cadre de l'anticipation de commande du moteur asynchrone n'est pas réalisable, dans le format interne des nombres, du fait du choix non judicieux de l'inertie moteur et de son couple.

Réaction: - CN pas prête.

	- La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Fonctionnement sans codeur : Réduire le nombre de traits du codeur dans PM 1005 : \$MD_ENC_RESOL_MOTOR (nombre de traits codeur du système de mesure moteur), car il entre dans le format interne des nombres. En option/en supplément : voir fonctionnement avec codeur • Fonctionnement avec codeur : Réduire la période d'échantillonnage du régulateur de vitesse de rotation dans le PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300742	Axe %1 Entraînement %2 Fonctionnement tension/fréquence : fréquence variateur inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	En mode U/f (activé avec le PM 1014 : \$MD_UF_MODE_ENABLE (activation mode U/f)), on admet seulement des fréquences de conversion (PM 1100 : \$MD_PWM_FREQUENCY (Fréquence modulation de largeur d'impulsions)) de 4 kHz ou de 8 kHz.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corrigez le paramètre machine PM 1100 : \$MD_PWM_FREQUENCY (fréquence modulation de largeur d'impulsions) ou désactivez le mode U/f dans le PM 1014 : \$MD_UF_MODE_ENABLE (activation du mode U/f) pour éliminer le problème.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300743	Axe %1 Entraînement %2 Fonction irréalisable avec cette carte de régulation 611D
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La carte à régulation 611D-Performance est requise pour SINUMERIK Safety Integrated. L'alarme est déclenchée quand ce matériel n'existe pas. Cette alarme survient également quand les moteurs 1PH2/4/6 sont raccordés et qu'il n'existe aucune carte de régulation 611D-Performance. La fonction suivante n'est admise qu'avec des cartes à régulation Comfort 611D : Commutation moteur (PM 1013 > 0) et PM 1100 différent de PM 2100. Safety Integrated : Le démarrage est interrompu, les impulsions restent bloquées. La carte à régulation 611D-Performance est requise pour SINUMERIK Safety Integrated. L'alarme est déclenchée quand ce matériel n'existe pas. Cette alarme survient également quand les moteurs 1PH2/4/6 sont raccordés et qu'il n'existe aucune carte de régulation 611D-Performance ou 611D-Standard 2. Interrogation : Au démarrage de la commande.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Remplacer la carte de régulation 611D.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300744 Axe %1 Entraînement %2 Erreur total de contrôle surveillances sûres Confirmation et test de réception nécessaires !

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Le total réel de contrôle calculé par l'entraînement rangé dans le PM 1398 : \$MD_SAFE_ACT_CHECKSUM (visualisation du total de contrôle des paramètres machine pour des fonctions sûres) par le biais des PM de sécurité a une valeur différente de la valeur de consigne mémorisée lors de la dernière réception machine dans le PM 1399 : \$MD_SAFE_DES_CHECKSUM (total de contrôle des paramètres machine pour des fonctions sûres). Les données de sécurité ont été modifiées ou une erreur est intervenue.
 Interrogation : Au démarrage de la commande.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Vérifier tous les PM de sécurité et les corriger le cas échéant. Exécuter ensuite une remise sous tension POWER ON. Exécuter un test de réception.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300745 Axe %1 Entraînement %2 Les limites pour plage de déplacement sûres sont permutées

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Le paramètre définissant la valeur limite supérieure pour la surveillance des fins de course sûres contient une valeur qui est inférieure à la valeur inscrite dans le PM pour la valeur limite inférieure.
 Interrogation : Au démarrage de la commande.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
 Vérifier les PM
 • Corriger le PM 1334 : \$MD_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[n] (limite supérieure pour fin de course sûr) et

• Corriger le PM 1335 : \$MD_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[n] (limite inférieure pour fin de course sûr)
et les modifier pour que la valeur limite supérieure soit plus grande que la valeur limite inférieure.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300746 Axe %1 Entraînement %2 Absence de libération ASF/VS

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Dans le PM 1301 : \$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (libération fonctions sûres), la fonction ASF/VS n'est pas libérée, bien que la fonction PS/CS soit sélectionnée dans ce PM.

Interrogation : Au démarrage de la commande.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Libérer la fonction ASF/VS par le biais du PM 1301 : \$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300747 Axe %1 Entraînement %2 Période de surveillance PM 1300 non valable

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Régler le PM 1300 : \$MD_SAFETY_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage de la surveillance) n'a pas été réglé en tant que multiple de la période d'échantillonnage de l'asservissement de position CN.

Interrogation : Au démarrage de la commande.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Régler la période d'échantillonnage de la surveillance par le biais du PM 1300 sur la valeur n* période d'échantillonnage de l'asservissement de position CN avec une valeur >= 1.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300748 Axe %1 Entraînement %2 Différence entre périodes de surveillance des deux axes

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La période d'échantillonnage de la surveillance inscrite dans le PM 1300 : \$MD_SAFETY_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage de la surveillance) n'a pas la même valeur pour les deux axes d'un module à 2 axes.

Interrogation : Au démarrage de la commande.

Réaction:

- GMFC pas prêt.

	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Réglez le PM 1300 : \$MD_SAFETY_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage de la surveillance) sur la même valeur dans tous les entraînements du module.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300749 **Axe %1 Entraînement %2 Facteur de conversion trop grand entre moteur et charge**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le facteur de conversion du système moteur [incrément] dans le système de la charge [$\mu\text{m}/\text{mdeg}$] est supérieur à 1 ou bien le facteur de conversion du système de la charge dans le système moteur est supérieur à 65535. Conditions : Pour le facteur de conversion du système de la charge en système moteur, la condition est la suivante : $\mu\text{m\_to\_inkr} \leq 65535$ Pour le facteur de conversion du système moteur en système de la charge, la condition est la suivante : $\text{inkr\_to\_}\mu\text{m} \leq 1$ avec $\mu\text{m\_to\_inkr} = 1 / \text{inkr\_to\_}\mu\text{m}$ Formule pour axes rotatifs : Dans le cas d'un codeur rotatif de moteur et d'un axe rotatif, on a : $\text{inkr\_to\_}\mu\text{m}(n) = (\text{PM } 1321 \text{ SAFE\_ENC\_GEAR\_DENOM}(n) / (\text{PM } 1322 \text{ SAFE\_ENC\_NUMERA}(n)) * \text{inkr\_to\_}\mu\text{m\_rot\_rund}$ avec $n = 0 \dots 7$ (rapport de transmission) et $\text{inkr\_to\_}\mu\text{m\_rot\_rund} = (360000 / 8192) * (1 / \text{PM } 1318 \text{ SAFE\_ENC\_RESOL})$ • PM 1318 SAFE_ENC_RESOL (traits de codeur par tour) • PM 1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM[n] (dénominateur réducteur codeur/charge) • PM 1322 SAFE_ENC_GEAR_NUMERA[n] (numérateur réducteur codeur/charge) Formule pour axes linéaires : Dans le cas d'un codeur rotatif de moteur et d'un axe linéaire, on a : $\text{inkr\_to\_}\mu\text{m}(n) = (\text{PM } 1321 \text{ SAFE\_ENC\_GEAR\_DENOM}(n) / (\text{PM } 1322 \text{ SAFE\_ENC\_NUMERA}(n)) * \text{inkr\_to\_}\mu\text{m\_rot\_lin}$ $\text{inkr\_to\_}\mu\text{m\_rot\_lin} = (1000 / 8192) * (1 / \text{PM } 1318 \text{ SAFE\_ENC\_RESOL}) * \text{PM } 1320 \text{ SAFE\_ENC\_GEAR\_PITCH}$ Explications: • PM 1318 SAFE_ENC_RESOL (traits de codeur par tour) • PM 1320 SAFE_ENC_GEAR_PITCH (pas de vis) • PM 1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM[n] (dénominateur réducteur codeur/charge) • PM 1322 SAFE_ENC_GEAR_NUMERA[n] (numérateur réducteur codeur/charge) • $n = 0 \dots 7$ (rapport de transmission) Interrogation : Au démarrage de la commande.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier les PM de sécurité suivants en fonction du type de capteur et du type d'axe et, le cas échéant, les corriger. • PM 1317 SAFE_ENC_GRID_POINT_DIST Graduation règle (pour un capteur linéaire) • PM 1318 SAFE_ENC_RESOL Traits de codeur par rotation (pour un capteur rotatif) • PM 1318 SAFE_ENC_RESOL • PM 1320 SAFE_ENC_GEAR_PITCH (pour un capteur rotatif et un axe linéaire) • PM 1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM • PM 1322 SAFE_ENC_GEAR_NUMERA (en utilisant une boîte de vitesse) • Le type de capteur ou d'axe est défini par le biais du PM 1302 SAFE_IS_ROT_AX.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300750 Axe %1 Entraînement %2 Erreur paramétrage adapt. régl. vit. rot.

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La vitesse de rotation supérieure d'adaptation (PM 1412 SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (vitesse de rotation d'adaptation supérieure) est inférieure à la valeur de la vitesse de rotation inférieure du PM 1411 SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (vitesse de rotation d'adaptation inférieure).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier les paramètres machine PM 1412 SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (vitesse de rotation d'adaptation supérieure) et PM 1411 SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (vitesse de rotation d'adaptation inférieure) et, le cas échéant, les corriger.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300751 Axe %1 Entraînement %2 Gain régulateur vit. rot. trop élevé

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le gain P du régulateur de vitesse de rotation inscrit dans le PM 1407 : \$MD_SPEEDCTRL_GAIN_1 (gain P du régulateur de vitesse de rotation) ou dans le PM 1408 : \$MD_SPEEDCTRL_GAIN_2 (gain P - vitesse de rotation d'adaptation supérieure) est trop élevé.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Pour le régulateur de vitesse, inscrire une valeur plus faible pour le gain P dans le PM 1407 :

\$MD_SPEEDCTRL_GAIN_1 (gain P du régulateur de vitesse de rotation) ou dans le PM 1408 : \$MD_SPEEDCTRL_GAIN_2 (gain P vitesse de rotation d'adaptation supérieure) (tenir compte de l'adaptation active du régulateur de vitesse).

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300752 **Axe %1 Entraînement %2 Fréquence coupure filtre cons. courant trop élevée**

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La fréquence de coupure d'un filtre de consigne de courant est supérieure à l'inverse de 2 périodes d'échantillonnage du régulateur de courant (violation du théorème de Shannon). (1/2*PM 1000*31,25 microsec)

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: La valeur du paramètre machine PM 1210 : \$MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence coupure filtre consigne courant 1) ou du PM 1213 : \$MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (fréquence coupure filtre consigne courant 2) ou du PM 1216 : \$MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (fréquence coupure filtre consigne courant 3) ou du PM 1219 : \$MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (fréquence coupure filtre consigne courant 4) doit être inférieure à l'inverse de deux périodes d'échantillonnage du régulateur de courant dans le PM 1000 : \$MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (période échantillonnage régulateur courant). (1/2*PM 1000*31,25 microsec)

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300753 **Axe %1 Entraînement %2 Courant identification de position du rotor inférieur à la valeur minimale**

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Dans le PM 1019 : \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (courant identification de position du rotor) est inférieur à la valeur minimale admise pour le moteur.

Réaction:

- CN pas prête.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Dans le PM 1019 : \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (courant identification de position du rotor) supérieure à la valeur minimale admise (40% pour moteurs SLM d'autres constructeurs).

Il faut éventuellement utiliser une partie puissance plus performante.

Si le moteur utilisé le permet, supprimer l'erreur en mettant le bit 5 du PM 1012 : \$MD_FUNCTION_SWITCH (commutateur de fonction) à 1.

	Attention : Concernant les moteurs avec des signes de surcharge peu typiques (par ex. les moteurs linéaires 1FN3), un courant d'identification trop faible peut causer une erreur d'orientation et ainsi un déplacement incontrôlé.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300754	Axe %1 Entraînement %2 Numéro de signal fonction relais sélect. non valable
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le numéro de signal destiné à la sortie de la fonction de signalisation correspondante n'est pas admis. La plage des numéros des signaux va de 0 à 25.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informar le personnel/le service après-vente habilité. Entrer un numéro de signal correct.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300755	Axe %1 Entraînement %2 Fonctionnement tension/fréquence : le moteur tourne
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	A l'activation du mode tension / fréquence, le moteur n'était pas à l'arrêt.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Immobiliser le moteur avant d'activer le mode tension/fréquence.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300756	Axe %1 Entraînement %2 Hystérésis du lissage de la consigne de courant en fonction de la vitesse rot. non valable
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1246 : \$MD_CURRENT_SMOOTH_HYSTERESIS (hystérésis lissage Mcons. selon vitesse) est supérieure ou égale à la valeur du PM 1245 : \$MD_CURRENT_SMOOTH_SPEED (seuil lissage Mcons. selon vitesse).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1.

	- Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier et corriger le paramètre machine PM 1246 : \$MD_CURRENT_SMOOTH_HYSTERESIS (hystérésis lissage Mcons. selon vitesse) ou PM 1245 : \$MD_CURRENT_SMOOTH_SPEED (seuil lissage Mcons. selon vitesse).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300757 Axe %1 Entraînement %2 Facteur d'adaptation du couple limite non valide

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur inscrite dans le PM 1191 : \$MD_TORQUE_LIMIT_ADAPT_SERVO (adaptation couple limite servo) dépasse le format.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. • Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. • Dans le cas des autres moteurs : Vérifier et corriger le paramètre machine PM 1191 : \$MD_TORQUE_LIMIT_ADAPT_SERVO (adaptation couple limite servo) et, le cas échéant, le corriger.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300758 Axe %1 Entraînement %2 Fonct. en générateur : tension d'entrée en action > seuil de mise hors circuit

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La somme du PM 1631 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tension d'entrée en action axe générateur) + PM 1632 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (élévation tension pour régulation générateur) est supérieure au PM 1633 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (seuil de mise hors circuit axe générateur).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Modifier les paramètres machine d'entraînement

	• Corriger le PM 1631 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tension d'entrée en action axe générateur) ou • Corriger le PM 1632 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (élévation tension pour régulation générateur) ou • Corriger le PM 1633 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (seuil de mise hors circuit axe générateur).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300759	Axe %1 Entraînement %2 Fonct. en générateur : tension d'entrée en action > seuil de surveillance
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1631 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tension d'entrée en action axe générateur) est supérieure au PM 1630 : \$MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (seuil d'entrée en action surveillance CI uniquement)
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Modifier les paramètres machine d'entraînement • Corriger le PM 1631 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tension d'entrée en action axe générateur) ou • Corriger le PM 1630 : \$MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (seuil d'entrée en action surveillance CI uniquement).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300760	Axe %1 Entraînement %2 Fonct. en générateur : vitesse rot. pour retrait d'urgence > vitesse rot. maxi moteur
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1639 : \$MD_RETRACT_SPEED (vitesse pour retrait d'urgence) est supérieure au PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse de rotation maximale du moteur).
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Modifier les paramètres machine d'entraînement

	• Corriger le PM 1639 : \$MD_RETRACT_SPEED (vitesse pour retrait d'urgence) ou • Corriger le PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse maximale moteur).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300761	Axe %1 Entraînement %2 Fonct. en générateur : vitesse rot. mini axe > vitesse rot. maxi moteur
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1635 : \$MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (vitesse minimale de l'axe générateur) est supérieure au PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse de rotation maximale du moteur).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Modifier les paramètres machine d'entraînement • Corriger le PM 1635 : \$MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (vitesse min. de l'axe générateur) ou • PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse maximale moteur).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300762	Axe %1 Entraînement %2 Retrait d'urgence/fonctionnement en générateur déjà actif
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le retrait d'urgence ou le générateur est déjà actif. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le paramétrage/les paramètres machine.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300763	Axe %1 Entraînement %2 Retrait d'urgence/fonctionnement en générateur non valable
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur prescrite par la CN à l'aide d'une fonction G doit être comprise entre 0 et 7. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le paramétrage (Instruction G dans la CN).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300764	Axe %1 Entraînement %2 Retrait d'urgence/fonctionnement en générateur impossible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le retrait d'urgence/fonctionnement en générateur est possible uniquement quand la mesure du circuit intermédiaire est activée (PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) = 0). Dans le cas d'une ancienne version de matériel, il n'est pas possible de faire des mesures au niveau du circuit intermédiaire, de ce fait il se peut que le message d'erreur 300765 apparaisse même si le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) est mis à 0.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Entrer dans le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) la valeur zéro ou remplacer la carte de régulation par un modèle plus récent.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300765	Axe %1 Entraînement %2 Aucune mesure du circuit intermédiaire possible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Quand la tension du circuit intermédiaire dans le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) = 0, aucune mesure du circuit intermédiaire n'est possible du fait de la présence d'une version impropre du matériel. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête.

- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Entrer dans le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) une valeur supérieure à zéro ou remplacer la carte de régulation par une version plus récente.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300766 Axe %1 Entraînement %2 Fréquence de coupure > fréquence de Shannon

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: La fréquence de coupure d'un filtre de consigne de vitesse est supérieure à la fréquence d'échantillonnage du théorème de Shannon.

- Réaction:
- CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
Filtre de consigne de courant :
La valeur dans PM 1210 ou 1213 ou 1216 ou 1219 doit être inférieure à l'inverse de deux périodes d'échantillonnage du courant PM 1000 : \$MD_CURRENTCTRL_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage du courant) (1/2*PM 1000*31,25 microsec).
Particularité de la SINUMERIK 810D :
Les filtres de consigne de courant 2, 3 et 4 seront calculés à la période d'échantillonnage de la vitesse de rotation. Ainsi le PM 1213, ou 1216 ou 1219 doit être inférieur à la valeur inverse de deux périodes d'échantillonnage de la vitesse de rotation PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage de la vitesse de rotation) (1/2*PM 1001*31,25 microsec).

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300767 Axe %1 Entraînement %2 Fréquence propre > fréquence de Shannon

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: La fréquence propre d'un filtre de consigne de vitesse de rotation est plus grande que la fréquence d'échantillonnage du théorème de Shannon.

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

- Réaction:
- CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. La fréquence propre Hz d'un filtre de consigne de vitesse doit être inférieure à l'inverse de deux périodes d'échantillonnage du régulateur de vitesse. Filtre de valeur de consigne de vitesse 1 : $PM\ 1520 * 0.01 * PM\ 1514 < 1 / (2 * PM\ 1001 * 31,25\ \mu\text{sec})$ Filtre de valeur de consigne de vitesse 2 : $PM\ 1521 * 0.01 * PM\ 1517 < 1 / (2 * PM\ 1001 * 31,25\ \mu\text{sec})$ • Corriger le PM 1520 : \$MD_SPEED_FILTER_1_BS_FREQ (fréquence propre de coupure du filtre de consigne de vitesse 1) • Corriger le PM 1514 : \$MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de vitesse 1) • Corriger le PM 1521 : \$MD_SPEED_FILTER_2_BS_FREQ (fréquence propre de coupure du filtre de consigne de vitesse 2) • Corriger le PM 1517 : \$MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (largeur de bande du filtre de consigne de vitesse 2) • Corriger le PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (fréquence nominale du moteur),
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300768	Axe %1 Entraînement %2 Largeur de bande du numérateur > double de la fréquence de coupure
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La largeur de bande du numérateur d'un filtre de consigne de courant ou de vitesse de rotation est supérieure au double de la fréquence de coupure. Ce message d'erreur n'est généré que pour le coupe-bande général, si : • Filtre de valeur de consigne de vitesse 1 : • PM 1516 > 0.0 ou • PM 1520 <> 100.0 • Filtre de valeur de consigne de vitesse 2 : • PM 1519 > 0.0 ou • PM 1521 <> 100.0 • Filtre de consigne de courant 1 : • PM 1212 <> 0,0 • Filtre de consigne de courant 2 : • PM 1215 <> 0,0 • Filtre de consigne de courant 3 : • PM 1218 <> 0,0 • Filtre de consigne de courant 4 : • PM 1221 <> 0,0 L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal.

	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. La largeur de bande du numérateur doit être inférieure au double de la fréquence de coupure. • Filtre de consigne de courant 1 : • $PM\ 1212 \leq 2 * PM\ 1210$ • Filtre de consigne de courant 2 : • $PM\ 1215 \leq 2 * PM\ 1213$ • Filtre de consigne de courant 3 : • $PM\ 1218 \leq 2 * PM\ 1216$ • Filtre de consigne de courant 4 : • $PM\ 1221 \leq 2 * PM\ 1219$ • Filtre de valeur de consigne de vitesse 1 : • $PM\ 1516 \leq 2 * PM\ 1514$ • Filtre de valeur de consigne de vitesse 2 : • $PM\ 1519 \leq 2 * PM\ 1517$ • Corriger le PM 1212 : \$MD_CURRENT_FILTER_1_BW_NUM (largeur de bande du numérateur de filtre de consigne de courant 1) • Corriger le PM 1210 : \$MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de courant 1) • Corriger le PM 1215 : \$MD_CURRENT_FILTER_2_BW_NUM (largeur de bande du numérateur de filtre de consigne de courant 2) • Corriger le PM 1213 : \$MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de courant 2) • Corriger le PM 1218 : \$MD_CURRENT_FILTER_3_BW_NUM (largeur de bande du numérateur de filtre de consigne de courant 3) • Corriger le PM 1216 : \$MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de courant 3) • Corriger le PM 1221 : \$MD_CURRENT_FILTER_4_BW_NUM (largeur de bande du numérateur de filtre de consigne de courant 4) • Corriger le PM 1219 : \$MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de courant 4) • Corriger le PM 1516 : \$MD_SPEED_FILTER_1_BW_NUMERATOR (largeur de bande du numérateur de filtre de consigne de vitesse 1) • Corriger le PM 1514 : \$MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de vitesse 1) • Corriger le PM 1519 : \$MD_SPEED_FILTER_2_BW_NUMERATOR (largeur de bande du numérateur de filtre de consigne de vitesse 2) • Corriger le PM 1517 : \$MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (largeur de bande du filtre de consigne de vitesse 2)
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300769	Axe %1 Entraînement %2 Largeur de bande du numérateur > double de fréquence propre
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La largeur de bande du numérateur d'un filtre de consigne de courant ou de vitesse de rotation est supérieure au double de la fréquence propre.

Ce message d'erreur n'est généré que pour le coupe-bande général, si :

- Filtre de valeur de consigne de vitesse 1 :
- PM 1516 > 0.0 ou
- PM 1520 <> 100.0
- Filtre de valeur de consigne de vitesse 2 :
- PM 1519 > 0.0 ou
- PM 1521 <> 100.0
- Filtre de consigne de courant 1 :
- PM 1212 <> 0,0
- Filtre de consigne de courant 2 :
- PM 1215 <> 0,0
- Filtre de consigne de courant 3 :
- PM 1218 <> 0,0
- Filtre de consigne de courant 4 :
- PM 1221 <> 0,0

L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).

Réaction:

- CN pas prêt.
- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède:

Informez le personnel/le service après-vente habilité.

La largeur de bande du numérateur d'un filtre de consigne de courant ou de vitesse de rotation doit être inférieure au double de la fréquence propre.

- Filtre de valeur de consigne de vitesse 1 :
- $PM\ 1515 \leq 2 * PM\ 1514 * 0.01 * PM\ 1520$
- Filtre de valeur de consigne de vitesse 2 :
- $PM\ 1518 \leq 2 * PM\ 1517 * 0.01 * PM\ 1521$
- Filtre de consigne de courant 1 :
- $PM\ 1211 \leq 2 * PM\ 1210$
- Filtre de consigne de courant 2 :
- $PM\ 1214 \leq 2 * PM\ 1213$
- Filtre de consigne de courant 3 :
- $PM\ 1217 \leq 2 * PM\ 1216$
- Filtre de consigne de courant 4 :
- $PM\ 1220 \leq 2 * PM\ 1219$
- Corriger le PM 1515 : \$MD_SPEED_FILTER_1_BANDWIDTH (largeur de bande du filtre de consigne de vitesse 1) 1)
- Corriger le PM 1514 : \$MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de vitesse 1) 1)
- Corriger le PM 1520 : \$MD_SPEED_FILTER_1_BS_FREQ (fréquence propre de coupure du filtre de consigne de vitesse 1)
- Corriger le PM 1518 : \$MD_SPEED_FILTER_2_BANDWIDTH (largeur de bande du filtre de consigne de vitesse 2) 2)
- Corriger le PM 1517 : \$MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (largeur de bande du filtre de consigne de vitesse 2) 2)

	• Corriger le PM 1521 : \$MD_SPEED_FILTER_2_BS_FREQ (fréquence propre de coupure du filtre de consigne de vitesse 2) • Corriger le PM 1211 : \$MD_CURRENT_FILTER_1_BANDWIDTH (largeur de bande du filtre de consigne de courant 1) • Corriger le PM 1210 : \$MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de courant 1) • Corriger le PM 1214 : \$MD_CURRENT_FILTER_2_BANDWIDTH (largeur de bande du filtre de consigne de courant 2) • Corriger le PM 1213 : \$MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de courant 2) • Corriger le PM 1217 : \$MD_CURRENT_FILTER_3_BANDWIDTH (largeur de bande du filtre de consigne de courant 3) • Corriger le PM 1216 : \$MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de courant 3) • Corriger le PM 1220 : \$MD_CURRENT_FILTER_4_BANDWIDTH (largeur de bande du filtre de consigne de courant 4) • Corriger le PM 1219 : \$MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre de consigne de courant 4)
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300770	Axe %1 Entraînement %2 Erreur de format
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Les coefficients, calculés, d'un filtre coupe-bande ne peuvent pas être représentés dans le format interne. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifiez le réglage du filtre. La recherche de la cause du défaut peut être facilitée par l'assistance téléphonique. Appeler SIEMENS AG, assistance téléphonique SIMODRIVE.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300771	Axe %1 Entraînement %2 Mode asynchrone : fréquence variateur inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	En mode asynchrone MA (activé avec PM 1465 < PM 1146) on admet seulement une fréquence de variateur de 4kHz ou de 8kHz. • Corriger le PM 1465 : \$MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (vitesse de commutation EBR/MA) • Corriger le PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse maximale moteur)

Réaction:	L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt). - CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corrigez le PM 1100 : \$MD_PWM_FREQUENCY (fréquence de modulation de la largeur d'impulsion) ou désactivez le mode asynchrone MA (réglez une valeur du PM 1465 : \$MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (vitesse de commutation EBR/MA) inférieure à la valeur du PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse maximale moteur)).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacez l'alarme avec la touche Reset. Relancez le programme pièce.
300772	Axe %1 Entraînement %2 Mode asynchrone : gain du régulateur de vitesse trop élevé
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1451 : \$MD_SPEEDCTRL_GAIN_1_AM (gain P du régulateur de vitesse MA) est trop élevée. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le PM 1451 : \$MD_SPEEDCTRL_GAIN_1_AM (gain P régulateur de vitesse MA) introduisez une valeur plus petite.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacez l'alarme avec la touche Reset. Relancez le programme pièce.
300773	Axe %1 Entraînement %2 Mode asynchrone : structure commande anticipatrice impossible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	En fonctionnement asynchrone (activé par PM 1465 < PM 1146), il n'y a pas de possibilité de structure de commande anticipatrice (PM 1004, bit 0 = 1). • Corrigez le PM 1465 : \$MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (vitesse de commutation EBR/MA) • Corrigez le PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse maximale moteur) • Corrigez le PM 1004 : \$MD_CTRL_CONFIG (configuration structure)

Réaction:	L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt). - CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Corriger l'introduction de la structure de commande anticipatrice PM 1004 ou désactiver le mode asynchrone avec PM 1465 > PM 1146. • Corriger le PM 1004 : \$MD_CTRL_CONFIG (configuration structure) • Corriger le PM 1465 : \$MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (vitesse de commutation EBR/MA) • Corriger le PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse maximale moteur)
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300774	Axe %1 Entraînement %2 Mode asynchrone : vitesse commutation inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	En fonctionnement mixte EBR/MA (PM 1465 > 0), seul le mode moteur asynchrone avec régulation est permis (PM 1466 ≤ PM 1465). • Corriger le PM 1465 : \$MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (vitesse de commutation EBR/MA) • Corriger le PM 1466 : \$MD_SWITCH_SPD_OPEN_LOOP_AM (vitesse de commutation régul. / AP AM) L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Supprimer le défaut en sélectionnant le mode de fonctionnement en moteur asynchrone seul (PM 1465 = 0) ou en désactivant le fonctionnement en moteur asynchrone (PM 1466 < PM 1465). • Corriger le PM 1465 : \$MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (vitesse de commutation EBR/MA) • Corriger le PM 1466 : \$MD_SWITCH_SPD_OPEN_LOOP_AM (vitesse de commutation régul./AP AM)
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300775	Axe %1 Entraînement %2 Différence entre tensions fixes des axes
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Une tension fixe différente a été réglée dans le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) pour les axes d'un même module d'entraînement. Une tension fixe <> 0 remplaçant la valeur de mesure de la tension de circuit intermédiaire et cette tension fixe n'étant mesurée qu'une seule fois pour tous les axes d'un module d'entraînement, elle doit être la même pour tous les axes du module avant qu'elle soit validée. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Régler sur tous les axes du module la même tension fixe (PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI)).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300776	Axe %1 Entraînement %2 La surveillance de circuit de mesure doit être active
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Avec EAV : Les régulateurs sont bloqués, le moteur freine, SIMODRIVE_READY et ENTRAINEMENT_PRET sont désactivés. Avec EBR : Effacement des impulsions, le moteur tourne dans le vide, SIMODRIVE_READY et ENTRAINEMENT_PRET sont désactivés. Remarque : La réaction (EAV, EBR) est configurable par le biais du PM 1613.0 (611D). Interrogation : Au démarrage de la commande, puis de façon cyclique. Avec Safety Integrated activé (PM 1301 <> 0: \$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (libération des fonctions sûres)), il convient d'activer la surveillance du circuit de mesure moteur (incrémental) via le PM 1600 : \$MD_ALARM_MASK_POWER_ON (alarmes masquables (Power-On)), bit 4.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Activer la surveillance du circuit de mesure moteur (incrémental).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300777	Axe %1 Entraînement %2 Courant pour identification de la position du rotor trop élevé
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Dans le PM 1019 : \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (courant d'identification de la position du rotor), on a paramétré une valeur supérieure au courant admis pour la partie puissance utilisée. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Réduisez la valeur du PM 1019 : \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (courant identification position rotor).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300778	Axe %1 Entraînement %2 Fréquence de variateur non autorisée pendant ident. position rotor
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Lors de l'identification de la position du rotor (PM 1011, bit 12 ou bit 13), on admet seulement une fréquence de variateur (PM 1100) de 4 kHz ou de 8 kHz. • Corriger le PM 1011 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration saisie valeur réelle IM) • Corriger le PM 1100 : \$MD_PWM_FREQUENCY (fréquence modulation largeur d'impulsion) L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifier la fréquence de variateur (PM 1100) ou désactiver l'identification de la position du rotor (PM 1011, bit 12 ou bit 13). • Corriger le PM 1011 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration saisie valeur réelle IM) • Corriger le PM 1100 : \$MD_PWM_FREQUENCY (fréquence modulation largeur d'impulsion)
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300779	Axe %1 Entraînement %2 Moment d'inertie du moteur inférieur ou égal à zéro
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1117 : \$MD_MOTOR_INERTIA (moment d'inertie du moteur) est inférieure ou égale à zéro. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. • Pour un EBR, paramétrer tout d'abord "1er moteur". • Dans le cas des autres moteurs : Inscrire dans le paramètre machine PM 1117 : \$MD_MOTOR_INERTIA (moment d'inertie moteur) une valeur valide.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300780	Axe %1 Entraînement %2 Courant à vide moteur > courant nominal moteur
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur paramétrée pour le courant à vide du moteur (PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT) est supérieure au courant nominal du moteur (PM 1103 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT). L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. • Dans le cas des autres moteurs : Vérifier les paramètres machine PM 1103 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (courant nominal moteur) et PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant à vide moteur) et le cas échéant, les corriger sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300781	Axe %1 Entraînement %2 Courant à vide moteur > courant nom. partie puis.
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	En raison de son courant à vide (PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant à vide du moteur)), le moteur raccordé est trop puissant pour la partie puissance utilisée (courant permanent PM 1108 : \$MD_INVERTER_MAX_THERMAL_CURR (courant limite partie puissance)). L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. 1. Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. 2. Vérifier la configuration et mettre en place la partie puissance adaptée au moteur. Effectuer un redémarrage.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300782	Axe %1 Entraînement %2 Réactance inférieure ou égale à zéro
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1139 : \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du stator) ou le PM 1140 : \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du rotor) ou dans le PM 1141 : \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (réactance d'induit) est inférieure ou égale à zéro. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. • Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1139 : \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du stator) ou le PM 1140 : \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du rotor) ou le PM 1141 : \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (réactance d'induit) et, le cas échéant, le corriger sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300783 Axe %1 Entraînement %2 Résistance rotor invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur dans le PM 1138 : \$MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (résistance rotor à froid) est inférieure ou égale à zéro ou bien il y a eu un dépassement du format.
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).Réaction: - CN pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

• Cas des moteurs standard : effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service.

• Cas des autres moteurs : les paramètres machine suivants peuvent contenir une valeur fausse :

• PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage du régulateur de vitesse)

• PM 1134 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (fréquence nominale du moteur)

• PM 1138 : \$MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (résistance du rotor à froid)

• PM 1139 : \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du stator)

• PM 1140 : \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (réactance de fuite du rotor)

• PM 1141 : \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (réactance du champ principal)

Satisfaire à la condition selon la formule suivante :

$$16 * P1001 * 0.00003125 * P1138 * 2PI * P1134 / (P1140 + P1141) < 1$$

Appeler SIEMENS AG, assistance téléphonique SIMODRIVE.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300784 Axe %1 Entraînement %2 Tension à vide invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Erreur de la tension à vide (PM 1135):

• PM 1135 <= 0 ou

• PM 1135 > PM 1132. ou

• $PM\ 1135 \times PM\ 1142 / PM\ 1400 + U_{bob} > 450V$.

• Avec

• $U_{bob} = 0.181 \times PM\ 1136 \times PM\ 1142 \times PM\ 1119$

• Corriger le PM 1135 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (tension à vide du moteur)

• Corriger le PM 1132 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (tension assignée au moteur)

• Corriger le PM 1400 : \$MD_MOTOR_RATED_SPEED (vitesse de rotation assignée au moteur)

• Corriger le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé)

• Corriger le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant du moteur à vide)

	• Corriger le PM 1119 : \$MD_SERIES_INDUCTANCE (inductivité de la bobine à induction) L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. Dans le cas des autres moteurs : paramètre machine • Corriger le PM 1132 : \$MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (tension assignée au moteur) ou • Corriger le PM 1135 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (tension moteur à vide) ou • Corriger le PM 1400 : \$MD_MOTOR_RATED_SPEED (vitesse assignée au moteur) ou • Corriger le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé) ou • Corriger le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant moteur à vide) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur. • Appeler SIEMENS AG, assistance téléphonique SIMODRIVE.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300785	
	Axe %1 Entraînement %2 Courant moteur à vide inférieur ou égal à zéro
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant moteur à vide) est inférieure ou égale à zéro. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. • Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1136 : \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (courant moteur à vide) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300786	Axe %1 Entraînement %2 Vitesse de passage en défluxé invalide
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur dans le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé) est inférieure ou égale à zéro. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Dans le cas des moteurs standard : Effacer l'entraînement (effacer le fichier d'amorçage Boot) et effectuer une nouvelle mise en service. • Dans le cas des autres moteurs : Contrôler le PM 1142 : \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (vitesse de passage en défluxé) et, le cas échéant, le modifier sur la base de la fiche technique du moteur.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300787	Axe %1 Entraînement %2 Mode asynchrone : gain commande anticipatrice impossible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	L'amplification dans le cadre de l'anticipation de commande du moteur asynchrone n'est pas réalisable, dans le format interne des nombres, du fait du choix non judicieux de l'inertie moteur et de son couple. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Fonctionnement sans codeur : Réduire le nombre de traits du codeur dans PM 1005 : \$MD_ENC_RESOL_MOTOR (nombre de traits codeur du système de mesure moteur), car ce nombre entre dans le format interne des nombres. • En option/en supplément : voir fonctionnement avec codeur • Fonctionnement avec codeur : Réduire la période d'échantillonnage du régulateur de vitesse de rotation dans le PM 1001 : \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300788	Axe %1 Entraînement %2 Erreur paramétrage adapt. régul. courant
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La limite supérieure de courant du PM 1181 : \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (limite supérieure du courant d'adaptation) est inférieure à la limite inférieure de courant du PM 1180 : \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (limite inférieure du courant d'adaptation).
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Adapter les paramètres machine PM 1181 : \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (limite supérieure du courant d'adaptation) et PM 1180 : \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (limite inférieure du courant d'adaptation).
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300789	Axe %1 Entraînement %2 Fonction irréalisable avec cette carte de régulation 611D
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La fonction sélectionnée n'est pas possible avec cette carte de régulation. Cette alarme apparaît quand : • un capteur d'accélération non existant a été activé dans le PM 1560.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Désactiver la fonction non sélectionnable ou utiliser une autre carte de régulation !
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
300790	Axe %1 Entraînement %2 Vitesse de basculement/Vitesse trop faible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Tel que le réglage du PM 1466 a été choisi, la tension induite est trop faible dans la zone de bas régime pour permettre un fonctionnement sûr sans capteur. La tension induite doit atteindre 40 V au minimum (en ligne, effective) au régime indiqué.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.

- Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.
- Remède: S'assurer des conditions suivantes :
- Machine rotative : PM 1466 > 40000 / PM 1114
- Machine linéaire : PM 1466 > 1386 / PM 1114
- Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300799 Axe %1 Entraînement %2 Sauvegarde et bootage nécessaires

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: Après modification des paramètres machine de l'entraînement, il faut recalculer les paramètres de régulation. Cette opération est lancée par la touche logicielle CALCULER. Une sauvegarde des paramètres machine et un relancement de la CN sont ensuite nécessaires.
L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
- Réaction:
 - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.
- Remède: Il faut sauvegarder les données recalculées (touche logicielle : SAUVEGARDE). Les nouveaux paramètres deviennent actifs au bootage suivant.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300850 Axe %1 Entraînement %2 Erreur paramétrage adapt. régl. vit. rot.

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: La vitesse supérieure d'adaptation (PM 1412 : \$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (vitesse d'adaptation supérieure) est inférieure à la vitesse inférieure du PM 1411 : \$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (vitesse d'adaptation inférieure).
- Réaction:
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Adapter les paramètres machine PM 1412 : \$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (vitesse d'adaptation supérieure) et PM 1411 : \$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (vitesse d'adaptation inférieure) et, le cas échéant, les corriger.
- Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300854 Axe %1 Entraînement %2 Numéro de signal fonction relais sélect. invalide

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: Le numéro de signal destiné à la sortie de la fonction de signalisation correspondante n'est pas admis. La plage des numéros des signaux va de 0 à 25.
- Réaction:
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Entrer un numéro de signal correct.
 Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300855 Axe %1 Entraînement %2 Fonctionnement tension/fréquence : le moteur tourne

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: A l'activation du mode tension / fréquence, le moteur n'était pas à l'arrêt.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Immobiliser le moteur avant d'activer le mode tension/fréquence.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300858 Axe %1 Entraînement %2 Fonct. en générateur : tension d'entrée en action > seuil de mise hors circuit

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: La somme du PM 1631 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tension d'entrée en action axe générateur) + PM 1632 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (élévation tension pour régulation générateur) est supérieure au PM 1633 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (seuil de mise hors circuit axe générateur).

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

Modifier les paramètres machine d'entraînement

- Corriger le PM 1631 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tension d'entrée en action axe générateur) ou
- Corriger le PM 1632 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (élévation tension pour régulation générateur) ou
- Corriger le PM 1633 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (seuil de mise hors circuit axe générateur).

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300859 Axe %1 Entraînement %2 Fonct. en générateur : tension d'entrée en action > seuil de surveillance

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur dans le PM 1631 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tension d'entrée en action axe générateur) est supérieure au PM 1630 : \$MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (seuil d'entrée en action surveillance CI uniquement)

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.

- Corriger le PM 1631 : \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tension d'entrée en action axe générateur) ou
- Corriger le PM 1630 : \$MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (seuil d'entrée en action surveillance CI uniquement).

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300860 Axe %1 Entraînement %2 Fonct. en générateur : vitesse rot. pour retrait d'urgence > vitesse rot. maxi moteur

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur dans le PM 1639 : \$MD_RETRACT_SPEED (vitesse pour retrait d'urgence) est supérieure au PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse de rotation maximale du moteur).

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
 • Corriger le PM 1639 : \$MD_RETRACT_SPEED (vitesse pour retrait d'urgence) ou
 • Corriger le PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse maximale moteur).

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300861 Axe %1 Entraînement %2 Fonct. en générateur : vitesse rot. mini axe > vitesse rot. maxi moteur

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur dans le PM 1635 : \$MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (vitesse min. de l'axe générateur) est supérieure à la valeur dans le PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse de rotation maximale du moteur).

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité.
 • Corriger le PM 1635 : \$MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (vitesse min. de l'axe générateur) ou
 • Corriger le PM 1146 : \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (vitesse maximale moteur).

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300862 Axe %1 Entraînement %2 Retrait d'urgence/fonctionnement en générateur déjà actif

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Le retrait d'urgence ou le générateur est déjà actif.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le paramétrage/les paramètres machine.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300863 Axe %1 Entraînement %2 Retrait d'urgence/fonctionnement en générateur invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: La valeur prescrite par la CN à l'aide d'une fonction G doit être comprise entre 0 et 7.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le paramétrage (Instruction G dans la CN).

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300864 Axe %1 Entraînement %2 Retrait d'urgence/fonctionnement en générateur impossible

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Le retrait d'urgence/fonctionnement en générateur est possible uniquement quand la mesure du circuit intermédiaire est activée (PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) = 0). Dans le cas d'une ancienne version de matériel, il n'est pas possible de faire des mesures au niveau du circuit intermédiaire, de ce fait il se peut que le message d'erreur 300765 apparaisse même si le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) est mis à 0.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Entrer dans le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) la valeur zéro ou remplacer la carte de régulation par un modèle plus récent.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300865 Axe %1 Entraînement %2 Aucune mesure du circuit intermédiaire possible

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Quand la tension du circuit intermédiaire dans le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) = 0, aucune mesure du circuit intermédiaire n'est possible du fait de la présence d'une version impropre du matériel.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Entrer dans le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) une valeur supérieure à zéro ou remplacer la carte de régulation par une version plus récente.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300875 Axe %1 Entraînement %2 Différence entre tensions fixes des axes

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Une tension fixe différente a été réglée dans le PM 1161 : \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tension CI) pour les axes d'un même module d'entraînement. Une tension fixe $\neq 0$ remplaçant la valeur de mesure de la tension de circuit intermédiaire et cette tension fixe n'étant mesurée qu'une seule fois pour tous les axes d'un module d'entraînement, elle doit être la même pour tous les axes du module avant qu'elle soit validée.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Régler la même tension fixe pour tous les axes du module (PM 1161).

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300888	Axe %1 Entraînement %2 Erreur paramétrage adapt. régl. courant
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La limite supérieure de courant du PM 1181 : \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (limite supérieure du courant d'adaptation) est inférieure à la limite inférieure de courant du PM 1180 : \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (limite inférieure du courant d'adaptation).
Réaction:	- Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Adapter les paramètres machine PM 1181 : \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (limite supérieure du courant d'adaptation) et PM 1180 : \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (limite inférieure du courant d'adaptation).
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.
300900	Axe %1 Entraînement %2 Arrêt A déclenché
Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = numéro d'entraînement
Description:	L'entraînement est immobilisé par l'Arrêt A. Simultanément, les impulsions sont bloquées par le relais "IMP_entraînement". Interrogation : Dans le cycle de surveillance. Le déclenchement de l'Arrêt A peut avoir différentes raisons : 1. La temporisation réglée dans le PM 1356 : \$MD_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY (temporisation pour suppression des impulsions) pour Arrêt B est écoulee. 2. Le seuil de vitesse réglé dans le PM 1360 : \$MD_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL (vitesse de coupure pour suppression des impulsions) pour Arrêt B est dépassé vers le bas. 3. Le test du chemin de coupure a été demandé par l'utilisateur par le biais du SES "Activation test d'arrêt", mais les impulsions n'ont pas été supprimées après écoulement de la temporisation définie par le PM 1357 : \$MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (temporisation pour contrôle de la suppression des impulsions). 4. La rampe de freinage sûre a été déclenchée. 5. La "réaction d'arrêt spécifique à la vitesse sûre VS" est réglée sur Arrêt A et a été déclenchée. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. L'utilisateur doit rechercher la cause et prendre des mesures adéquates.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
300901	Axe %1 Entraînement %2 Arrêt B déclenché
Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = numéro d'entraînement

Description:	L'entraînement est immobilisé par l'Arrêt B. Ensuite, les impulsions sont bloquées par le relais "IMP_entraînement". Interrogation : Dans la période de surveillance. Le déclenchement de l'Arrêt B peut avoir différentes raisons : 1. La surveillance de l'arrêt sûr a réagi. 2. Appel après Arrêt F, autrement dit une erreur est survenue lors de la comparaison croisée. 3. La "réaction d'arrêt spécifique à la vitesse sûre SG" est réglée sur Arrêt B et a été déclenchée. L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. L'utilisateur doit rechercher la cause et prendre des mesures adéquates.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300906 Axe %1 Entraînement %2 Rampe de freinage sûre dépassée

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	L'entraînement est immobilisé par l'Arrêt A. Interrogation : Dans la période de surveillance. La vitesse réelle de l'axe n'a pas été réduite par le freinage avec "ncons=0" (Arrêt B ou Arrêt C), mais a augmenté et a dépassé la limite de vitesse asservie au freinage et la tolérance inscrite dans le PM 1348 : \$MD_SAFE_VELO_TOL (tolérance vitesse réelle pour rampe de freinage sûr). L'alarme peut être reconfigurée par le PM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canal pas prêt).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le comportement au freinage et adapter éventuellement la tolérance de vitesse dans le PM 1348 : \$MD_SAFE_VELO_TOL (tolérance vitesse réelle pour la rampe de freinage sûr). Un redémarrage ne peut se faire qu'avec une remise en service (POWER ON)
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300907 Axe %1 Entraînement %2 Tolérance pour arrêt sûr de fonctionnement dépassée

Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = numéro d'entraînement

Description:	L'entraînement est immobilisé par l'Arrêt A ou l'Arrêt B. Simultanément, les impulsions sont bloquées par le relais "IMP_entraînement". Interrogation : Dans la période de surveillance. La position réelle s'est éloignée trop fortement de la position d'arrêt/de consigne (en dehors de la fenêtre d'arrêt). La fenêtre d'arrêt est paramétrée avec le PM 1330 : \$MD_SAFE_STANDSTILL_TOL (tolérance pour arrêt sûr de fonctionnement).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier la tolérance pour l'arrêt sûr de fonctionnement : la valeur de la tolérance est-elle compatible avec la précision et avec la dynamique d'asservissement de l'axe ? Si ce n'est pas le cas, augmenter la tolérance.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

300908 **Axe %1 Entraînement %2 Arrêt C déclenché**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = numéro d'entraînement
Description:	L'entraînement est immobilisé par l'Arrêt C. Dès que la Réaction d'arrêt est terminée, l'entraînement reste en asservissement et l'axe continue à être surveillé en regard de ASF. Interrogation : Dans la période de surveillance. Le déclenchement de l'Arrêt C peut avoir différentes raisons (selon la configuration) : 1. La surveillance de vitesse sûre a réagi (PM 1361 : \$MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (Réaction d'arrêt vitesse sûre) ou bien PM 1363 : \$MD_SAFE_VELO_STOP_REACTION (Réaction d'arrêt spécifique à vitesse sûre) (840D à partir de la version logicielle 4.2)). 2. La surveillance des fins de course sûrs a réagi (PM 1362 : \$MD_SAFE_POS_STOP_MODE (Réaction d'arrêt fin de course sûr)). L'alarme signifie le déclenchement d'un "freinage à la limite de courant" et l'activation interne de l'"arrêt sûr de fonctionnement".
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. L'utilisateur doit rechercher la cause et prendre des mesures adéquates.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300909 **Axe %1 Entraînement %2 Arrêt D déclenché**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = numéro d'entraînement
Description:	L'entraînement est immobilisé par la CN à l'aide de l'Arrêt D. Dès que la Réaction d'arrêt est terminée, l'entraînement reste en asservissement et l'axe continue à être surveillé en regard de ASF. Interrogation : Dans la période de surveillance. Le déclenchement de l'Arrêt D peut avoir différentes raisons (selon la configuration) :

	1. La surveillance de vitesse sûre a réagi (PM 1361 : \$MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (Réaction d'arrêt vitesse sûre) ou bien PM 1363 : \$MD_SAFE_VELO_STOP_REACTION (Réaction d'arrêt spécifique à vitesse sûre) (840D à partir de la version logicielle 4.2)). 2. La surveillance des fins de course sûrs a réagi (PM 1362 : \$MD_SAFE_POS_STOP_MODE (Réaction d'arrêt fin de course sûr)). L'alarme signifie côté CN le déclenchement d'un "freinage sur la trajectoire" et l'activation interne de l'"arrêt sûr de fonctionnement" au niveau de la CN et de l'entraînement.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. L'utilisateur doit rechercher la cause et prendre des mesures adéquates.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300910 **Axe %1 Entraînement %2 Arrêt E déclenché**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = numéro d'entraînement
Description:	L'entraînement est immobilisé par la CN à l'aide de l'Arrêt E. Dès que la Réaction d'arrêt est terminée, l'entraînement reste en asservissement et l'axe continue à être surveillé en regard de ASF. Interrogation : Dans la période de surveillance. Le déclenchement de l'Arrêt E peut avoir différentes raisons (selon la configuration) : 1. La surveillance de vitesse sûre a réagi (PM 1361 : \$MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (Réaction d'arrêt vitesse sûre)). 2. La surveillance des fins de course sûrs a réagi (PM 1362 : \$MD_SAFE_POS_STOP_MODE (Réaction d'arrêt fin de course sûr)). L'alarme signifie côté CN le déclenchement d'un "arrêt et retrait étendus ESR" (840C) ou d'un "LIFTFAST-ASUP" (840D) et l'activation interne de l'arrêt sûr de fonctionnement" au niveau de la CN et de l'entraînement.
Réaction:	- Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. L'utilisateur doit rechercher la cause et prendre des mesures adéquates.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300911 **Axe %1 Entraînement %2 Défaut dans un canal de surveillance**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La comparaison croisée des deux canaux de surveillance a constaté une différence entre les données entrées ou entre les résultats des surveillances. Une des surveillances ne fonctionne plus de manière fiable, le fonctionnement sous surveillance n'est plus possible.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informer le personnel/le service après-vente habilité. Rechercher la différence entre les canaux de surveillance. Le code d'erreur qui signale l'origine de la perturbation est visualisé de la manière suivante : • sur 840D, il figure dans le texte d'alarme

- sur 840C PM 301 : diagnostic pour Arrêt F
- sur 611D PM 1395 : \$MD_SAFE_STOP_F_DIAGNOSIS (diagnostic pour Arrêt F)

La signification du code d'erreur est fournie comme indiqué ci-après :

- Pour 840D : Description de l'alarme 27001
- Pour 840C : Description des alarmes 1336* / 2097*

Il se peut que les paramètres machine de sécurité ne soient plus identiques (éventuellement les recharger) ou que les entrées de sécurité n'aient pas le même niveau (les contrôler par la mesure sur la base du schéma SI). Si aucune erreur de ce type ne peut être trouvée, le défaut peut être dans une CPU, p. ex. une cellule mémoire qui a "basculé". Ce défaut peut être provisoire (une remise sous tension Power On permet d'y remédier) ou durable (si le défaut persiste après une remise sous tension, remplacer le composant matériel).

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300914 Axe %1 Entraînement %2 Vitesse sûre dépassée

Paramètres: %1 = numéro d'axe

%2 = numéro d'entraînement

Description: L'entraînement est immobilisé par la Réaction configurée dans le PM 1361 : \$MD_SAFE_VELO_STOP_MODE. Dès que la Réaction d'arrêt est terminée, l'entraînement reste en asservissement et l'axe continue à être surveillé en regard de ASF.

Interrogation : Dans la période de surveillance.

L'axe s'est déplacé trop vite, à une vitesse supérieure à celle définie dans le PM 1331 : \$MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] (valeurs limites pour vitesse sûre). Si la fonction "vitesse sûre de correction" est validée dans PM 1301 : \$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (libération des fonctions sûres), alors il faut tenir compte pour SG2 et SG4 du facteur de correction de la vitesse admise.

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier les valeurs introduites dans les paramètres machine. Contrôler les signaux d'entrée sûrs : des quatre limites de vitesse possibles, la bonne a-t-elle été sélectionnée ?

Poursuite du programme: Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300915 Axe %1 Entraînement %2 Limite plage de déplacement sûre dépassée

Paramètres: %1 = numéro d'axe

%2 = numéro d'entraînement

Description: L'entraînement est immobilisé par la Réaction configurée dans le PM 1362 : \$MD_SAFE_POS_STOP_MODE. Dès que la Réaction d'arrêt est terminée, l'entraînement reste en asservissement et l'axe continue à être surveillé en regard de ASF.

Interrogation : Dans la période de surveillance.

L'axe s'est déplacé en dehors de la plage de déplacement définie dans le PM

- Corriger le PM 1334 : \$MD_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[n] (limite supérieure pour fin de course sûr)
- Corriger le PM 1335 : \$MD_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[n] (limite inférieure pour fin de course sûr).

Réaction: - Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.

	- Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Si aucune erreur de manipulation n'est en cause : Vérifier la valeur introduite dans le PM, vérifier les SES : Parmi les deux valeurs, la bonne a-t-elle été sélectionnée ? Si les PM et les SES sont corrects, vérifier la machine à la recherche de dommages éventuels et réparer.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

300950 **Axe %1 Entraînement %2 Prise de référence pas effectuée de façon sûre**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = numéro d'entraînement
Description:	Aucune réaction d'arrêt n'est engagée. Le message persiste quand les fonctions CS/PS sont libérées jusqu'à ce que l'état de l'axe "Prise de référence sûre de l'axe" soit atteint. Interrogation : Dans la période de surveillance. 1) L'axe n'a pas été référencé ou bien 2) La libération de cet axe par l'utilisateur n'a pas été faite ou elle a été supprimée. Ceci peut p. ex. se produire lorsque l'axe a été déplacé après la mise hors tension de la CN, de sorte que la position d'arrêt mémorisée auparavant n'est plus bonne. Ce message appelle l'utilisateur à valider la position réelle actuelle. A cet effet, il convient de définir auparavant la position comme suit : • mesurer la position • rallier une position connue
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. S'il n'est pas possible de faire une prise de référence sûre, l'utilisateur doit donner son assentiment pour la nouvelle position par le moyen d'une touche logicielle. Cet assentiment de l'utilisateur a pour effet de valider la position comme position sûre, autrement dit de valider l'état de l'axe "Prise de référence sûre de l'axe". Avertissement : Si la prise de référence de l'axe n'est pas sûre et si l'assentiment utilisateur ne figure pas, alors on a la situation suivante : • les cames sûres sont actives, mais ne sont pas encore considérées comme sûres • les limites de plage de déplacement sûres ne sont pas encore actives
Poursuite du programme:	L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300951 **Axe %1 Entraînement %2 Test d'arrêt en cours**

Paramètres:	%1 = numéro d'axe %2 = numéro d'entraînement
Description:	Les impulsions vont être supprimées. 1. Si, après écoulement de la temporisation configurée dans le PM 1357 : \$MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (temporisation pour vérification de la suppression des impulsions), l'acquiescement positif de cette suppression n'a pas été reçu, l'Arrêt A est déclenché. 2. Si la suppression des impulsions est acquiescée dans l'entraînement dans le temps imparti, aucun arrêt n'est déclenché. Quand la sélection a été faite avec le signal d'entrée de sécurité SES "Activation test d'arrêt", le message persiste jusqu'à ce que le test d'arrêt soit désactivé. Le test d'arrêt a été activé par l'utilisateur en mettant à 1 le signal d'entrée de sécurité SES "Activation test d'arrêt". Si l'utilisateur annule le SES "Activation test d'arrêt", le message est annulé également. Interrogation : Dans le cycle de surveillance.

Le test d'arrêt de test a été activé par l'utilisateur en mettant à 1 le signal d'entrée de sécurité SES "Activation test d'arrêt". Les impulsions sont alors supprimées.

1. Si, après écoulement de la temporisation configurée dans le PM 1357 : \$MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (temporisation pour vérification de la suppression des impulsions), l'acquiescement positif de cette suppression n'a pas été reçu, l'Arrêt A est déclenché.

2. Si la suppression des impulsions est acquittée dans l'entraînement dans le temps imparti, aucun arrêt n'est déclenché. Quand la sélection a été faite avec le signal d'entrée de sécurité SES "Activation test d'arrêt", le message persiste jusqu'à ce que le test d'arrêt soit désactivé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le message disparaît automatiquement dès qu'il est mis fin au test par effacement du signal d'entrée de sécurité SES "Sélection arrêt de test". Si un Arrêt A a été déclenché, le redémarrage ne peut se faire qu'avec une remise sous tension POWER ON.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

300952 Axe %1 Entraînement %2 Le test de réception est en cours

Paramètres: %1 = numéro d'axe
%2 = numéro d'entraînement

Description: Le test de réception a été activé par l'utilisateur.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le message s'efface automatiquement une fois le test terminé.

Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

301701 Axe %1 Entraînement %2 Seuil pour vitesse sûre trop élevé

Paramètres: %1 = numéro d'axe
%2 = numéro d'entraînement

Description: Le démarrage est interrompu. Les impulsions restent bloquées.
Interrogation : Dans la période de surveillance.

La valeur limite de la vitesse sûre est supérieure à la vitesse qui correspond à une fréquence limite de 200 kHz (300 kHz pour 840D à partir de la version logicielle 4.2 et pour 840C à partir de la version logicielle 6.1).

La vitesse de rotation max. admise pour la surveillance est calculée comme suit :

$$n_{\max}[\text{tr/min}] = (200000[\text{Hz}] * 60) / \text{Nbre traits capteur}$$

Condition de surveillance :

$$\text{Corriger le PM 1331 : } \$MD\_SAFE\_VELO\_LIMIT[n] \leq (1 / ue) * n_{\max}$$

Réaction: - GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier le paramètre machine PM 1331 : \$MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] (valeurs limites pour vitesse sûre) et, le cas échéant, le corriger puis effectuer une remise sous tension POWER ON.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301702 Axe %1 Entraînement %2 Inversion pistes erronée

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Dans le cas de broches rotatives sans interface EnDat, qui fonctionnent avec la carte de régulation "Komfort", l'inversion des pistes (MD_1011.0=1) ne doit pas être activée. Sinon cette erreur est déclenchée.

Corriger le PM 1011 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration saisie valeur réelle IM)

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Dans le cas de broches rotatives sans interface EnDat, qui fonctionnent avec la carte de régulation "Komfort", l'inversion des pistes doit se faire par inversion et brasage des pistes A et B : A <-> B et A* <-> B*

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301703 Axe %1 Entraînement %2 Type de moteur/Type de capteur incompatibles

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: S'il a été sélectionné un moteur linéaire (menu de sélection du moteur), mais que la règle correspondante n'a pas été sélectionnée (MD_1011.4=0), ou s'il a été sélectionné un moteur rotatif, mais avec configuration simultanée d'une règle (MD_1011.4=1), cette erreur est alors déclenchée.

Corriger le PM 1011 : \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration saisie valeur réelle IM)

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Informer le personnel/le service après-vente habilité. Le paramétrage du type de capteur doit correspondre au type de moteur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301704 Axe %1 Entraînement %2 Double pas polaire/intervalle entre traits de la règle non représentable dans la CN

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Dans le cas de moteurs linéaires, le nombre équivalent (interne) de paires de pôles et le nombre équivalent (interne) de tours par trait du capteur sont calculés à partir des données de double pas polaire et d'intervalle entre traits de règle. Pour cela, le nombre de traits par tour du codeur doit être un diviseur entier d'un ou de plusieurs doubles pas polaires. Si le résultat double pas polaire/nombre de traits par tour du codeur*x (jusqu'à x=16) n'est pas un nombre entier, ou si le nombre interne de traits par tour du codeur, déterminé par le calcul, est trop grand, ce message d'erreur est affiché. Un résultat est considéré comme nombre entier avec une tolérance absolue de +/- 0,001.

Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. • Longues distances à parcourir : Il faut utiliser un système de mesure linéaire dont le nombre de traits par tour du codeur soit un diviseur entier de $x \times$ doubles pas polaires. • Courtes distances à parcourir : Dans le cas de courtes distances à parcourir, il ne peut s'accumuler qu'une faible erreur ne se répercutant guère sur l'effort maximal pouvant être atteint et sur l'échauffement, si le nombre de traits par tour du codeur est un diviseur pire que $\pm 0,001$ du double pas polaire. Il est alors recommandé de modifier sensiblement le double pas polaire : Exemple : Double pas polaire : 56,8 mm, intervalle entre traits de la règle : 2,7 μm $\Rightarrow$ nombre de paires de pôles = 1, nombre de traits par tour du codeur = 21037,037 $\Rightarrow$ Erreur Pour éluder l'erreur, inscrire double pas polaire = 56,7999 mm. $\Rightarrow$ nombre de paires de pôles = 1, nombre de traits par tour du codeur = 21037,0 $\Rightarrow$ pas d'erreur
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301705 Axe %1 Entraînement %2 Règle à espacements codés mal paramétrée

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Lors de l'activation d'une règle à intervalles codés (MD_1011.7=1), un système de mesure linéaire doit aussi être configuré (MD_1011.4=1). En outre, les PM 1040, 1041 et 1042 ne doivent être ni égaux à zéro, ni négatifs.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Vérifier les PM 1011: \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration de la saisie de la valeur réelle IM), 1040, 1041 et 1042 et les corriger le cas échéant.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301706 Axe %1 Entraînement %2 Paramétrage position came invalide

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Il existe au moins une came parmi celles paramétrées et validées dans le PM 1301 : \$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (libération fonctions sûres) qui viole la règle selon laquelle les positions de cames ne doivent pas figurer dans la plage de tolérance autour de la position modulo. Définition de la plage de tolérance : dans le cas d'une synchronisation inactive des cames (PM 1301 Bit 7 = 0): valeur modulo inférieure + POS_TOL $\leq$ position de came

	valeur modulo supérieure - POS_TOL > position de came dans le cas d'une synchronisation active des cames (PM 1301 Bit 7 = 1): valeur modulo inférieure + POS_TOL <= position de came valeur modulo supérieure - POS_TOL - CAM_TOL > position de came Explications: • POS_TOL : tolérance de valeur réelle (PM 1342 : \$MD_SAFE_POS_TOL (tolérance comparaison croisée des valeurs réelles)) • CAM_TOL : tolérance de came (PM 1340 : \$MD_SAFE_CAM_TOL (tolérance pour cames sûres)) • valeur modulo inférieure/supérieure : est déterminée par le PM 1305 : \$MD_SAFE_MODULO_RANGE (plage de valeurs réelles pour cames sûres CS avec axes rotatifs)
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Paramétrage des positions des cames dans • Corriger le PM 1336 : \$MD_SAFE_CAM_POS_PLUS (position came + pour cames sûres) ou • Corriger le PM 1337 : \$MD_SAFE_CAM_POS_MINUS (position came - pour cames sûres), vérifier/corriger et effectuer une remise sous tension POWER ON. • Corriger le PM 1305 : \$MD_SAFE_MODULO_RANGE (plage de valeurs réelles pour cames sûres CS avec axes rotatifs).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
301707	Axe %1 Entraînement %2 Paramétrage valeur modulo pour CS invalide
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La plage modulo des cames paramétrée dans le PM 1305 : \$MD_SAFE_MODULO_RANGE (plage de valeurs réelles pour cames sûres) pour un axe rotatif viole la règle selon laquelle seuls des multiples entiers de 360 degrés sont admis.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Modifiez le paramétrage de la plage modulo des cames dans le PM 1305 : \$MD_SAFE_MODULO_RANGE (plage de valeurs réelles pour cames sûres CS avec axes rotatifs).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
301708	Axe %1 Entraînement %2 Synchronisation valeurs réelles inadmissible
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement

Description:	La synchronisation des valeurs réelles en cas de dérive/de glissement est activée dans le PM 1301 : \$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (validation fonctions sûres). Or, ceci est admis uniquement pour la surveillance de l'arrêt sûr de fonctionnement et de la vitesse sûre, car la position réelle absolue n'a pas d'importance pour ces surveillances. Mais la surveillance des fins de course sûrs et / ou des cames sûres est également activée.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Informez le personnel/le service après-vente habilité. Désactivez la synchronisation des valeurs réelles en cas de dérive/de glissement ou la surveillance des fins de course sûrs et/ou des cames sûres dans le PM 1301 : \$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (libération fonctions sûres).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301709 Axe %1 Entraînement %2 Sous-carte à linéarisation intégrée invalide

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Quand une sous-carte à linéarisation intégrée est utilisée, toutes les sous-cartes de la carte concernée doivent utiliser la linéarisation intégrée. Une sous-carte à linéarisation intégrée a été détectée. Toutefois, les autres sous-cartes n'ont pas toutes cette linéarisation.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Echanger la sous-carte.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301710 Axe %1 Entraînement %2 Résolution du système de mesure moteur SSI invalide

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La configuration du système de mesure moteur pour un capteur SSI est erronée : le MD_1022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR ne doit pas être à "0".
Réaction:	- GMFC pas prêt. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	• Régler le PM_1022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR à la bonne valeur : • Capteur rotatif : résolution Singleturn (Incrément par tour) • Capteur linéaire : résolution d'un incrément (en nanomètres)
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301711 Axe %1 Entraînement %2 Longueur de télégramme du système de mesure moteur SSI invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: La configuration du système de mesure moteur pour un capteur SSI est erronée : le MD_1028 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS (longueur télégramme SSI) est inférieur au nombre de tous les bits paramétrés dans MD_1021 \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (Multiturn), MD_1022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (Singleturn) et MD_1027 \$MD_ENC_CONFIG bit 14 (bit d'alarme) et MD_1027 \$MD_ENC_CONFIG bit 12 (bit de parité).

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: • Paramétrer correctement tous les paramètres machine concernés:
 • PM_1028 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS (longueur télégramme SSI) : nombre de bits dans un listage SSI, avec tous les bits tels que bits d'alarme ou de parité
 • PM_1021 \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (Multiturn) : nombre de tours non résolubles
 • PM_1022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (Singleturn) : nombre d'incréments par tour
 • PM_1027.Bit 12 \$MD_ENC_CONFIG.Bit 12 : bit de parité
 • PM_1027.Bit 14 \$MD_ENC_CONFIG.Bit 14 : bit d'alarme
 • Exemple :
 • Capteur SSI avec une longueur de télégramme de 25 bits, 12 bits Multiturn, 12 bits Singleturn, un bit d'alarme :
 • \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS = 25
 • \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR = 4096
 • \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR = 4096
 • \$MD_ENC_CONFIG.Bit 14 = 1
 • \$MD_ENC_CONFIG.Bit 12 = 0

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301712 Axe %1 Entraînement %2 Multiturn système de mesure moteur SSI invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: La configuration d'un système de mesure moteur SSI linéaire est erronée : un système de mesure linéaire ne peut pas avoir d'information Multiturn.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Mettre à "0" le MD_1021 \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (résolution nombre de tours).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301713 Axe %1 Entraînement %2 Résolution SSI système de mesure direct invalide

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement
- Description: La configuration du système de mesure direct pour un capteur SSI est erroné : le paramètre machine MD_1032 \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT ne doit pas être à 0.
- Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: • Régler la valeur du PM_1032 \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT correctement :
 • Capteur rotatif : résolution Singleturn (Incrément par tour)
 • Capteur linéaire : résolution d'un incrément (en nanomètres)
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301714 Axe %1 Entraînement %2 Longueur de télégramme SSI système de mesure direct invalide

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement
- Description: La configuration du système de mesure direct pour un capteur SSI est erroné : le MD_1041 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM (longueur télégramme SSI) est inférieur au nombre de tous les bits paramétrés dans MD_1031 \$MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (Multiturn), MD_1032 \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT (Singleturn) et MD_1037 \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT bit 14 (bit d'alarme) ainsi que MD_1037 \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT bit 12 (bit de parité).
- Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: • Paramétrer correctement tous les paramètres machine concernés :
 • PM_1041 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM (longueur télégramme SSI) : nombre des bits dans un protocole SSI, y compris les bits comme alarme/bit de parité
 • PM_1031 \$MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (Multiturn) : nombre de tours non résolubles
 • PM_1032 \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT (Singleturn) : nombre d'incréments par tour
 • PM_1037.Bit 12 \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT.Bit 12 : bit de parité
 • PM_1037.Bit 14 \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT.Bit 14 : bit d'alarme
 • Exemple :
 • Capteur SSI avec une longueur de télégramme de 25 bits, 12 bits Multiturn, 12 bits Singleturn, un bit d'alarme :
 • \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM = 25
 • \$MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT = 4096
 • \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT = 4096
 • \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT.Bit 14 = 1
 • \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT.Bit 12 = 0

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301715 Axe %1 Entraînement %2 Système de mesure moteur multitour SSI invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La configuration pour un système de mesure moteur SSI est erronée : un système de mesure linéaire ne peut pas avoir d'information Multiturn.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Mettre à "0" le MD_1031 \$MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (résolution nombre de tours).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301716 Axe %1 Entraînement %2 SSI Système de mesure direct SSI sans piste incrémental impossible

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: L'utilisation de capteurs SSI sans pistes incrémentales est impossible avec la carte existante.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Utiliser une carte plus récente.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301717 Axe %1 Entraînement %2 Dépassement du temps de la transmission SSI

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La transmission SSI doit être terminée dans un temps de cycle horloge de la CN. Ceci est impossible avec le paramétrage actuel.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Augmenter la période de temps de cycle de la CN ou augmenter la vitesse de transmission SSI (MD_1030 \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT Bits 14 et 15). Les débits de transmission de 100 kHz, 500 kHz, 1 MHz et 2 MHz peuvent être sélectionnés. Attention : il se peut que la longueur de câble du capteur ne permette pas d'augmenter la fréquence !

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301718 Axe %1 Entraînement %2 Combinaison moteur/partie puissance invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Le moteur ne fonctionne pas avec la partie puissance sélectionnée.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: • Vérifier la sélection de la partie puissance.
 • Vérifier la sélection du moteur.
 • Utiliser une partie puissance valide.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

301719 Axe %1 Entraînement %2 Données de la partie puissance incomplètes

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Les données pour la partie puissance sont incomplètes :
 • Le fonctionnement de la partie puissance avec un moteur EAV : PM_1178
 \$MD_INVERTER_DERATING_SYN (facteur de déclassement à 8kHz)
 • Le fonctionnement de la partie puissance avec un moteur EBR requiert : PM_1179
 \$MD_INVERTER_DERATING_ASYN (facteur de déclassement à 8kHz)
 • Le fonctionnement de la partie puissance avec un moteur PE-EBR requiert : PM_1179
 \$MD_INVERTER_DERATING_ASYN (facteur de déclassement à 8kHz)
 • PM_1175 \$MD_INVERTER_THERM_CURR_ASYN (inscrire le courant limite de la
 partie puissance pour PE-EBR)
 • PM_1177 \$MD_INVERTER_RATED_CURR_ASYN (inscrire le courant nominal de la
 partie puissance pour PE-EBR)

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Réeffectuer la mise en service avec activation de la partie puissance ou inscrire les
 données suivantes :
 • Le fonctionnement de la partie puissance avec un moteur EAV :
 • PM_1178 \$MD_INVERTER_DERATING_SYN (facteur de déclassement à 8kHz)
 • Le fonctionnement de la partie puissance avec un moteur EBR requiert :
 • PM_1179 \$MD_INVERTER_DERATING_ASYN (facteur de déclassement à 8kHz)
 • Le fonctionnement de la partie puissance avec un moteur PE-EBR requiert :
 • PM_1179 \$MD_INVERTER_DERATING_ASYN (facteur de déclassement à 8kHz)
 • PM_1175 \$MD_INVERTER_THERM_CURR_ASYN (inscrire le courant limite de la
 partie puissance pour PE-EBR)
 • PM_1177 \$MD_INVERTER_RATED_CURR_ASYN (inscrire le courant nominal de la
 partie puissance pour PE-EBR)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310505 **Axe %1 Entraînement %2 Défaut circuit mesure piste absolue, code %3**

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement
 %3 = code fin de défaut

Description: • Capteur absolu (EQN 1325) Surveillance du matériel capteur et de l'interface EnDat
 • Diagnostic plus précis avec code d'erreur PM 5023 :
 \$MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_MOTOR (Diagnostic circuit de mesure, moteur, piste absolue)

- N° de bit et signification :
- Bit 0 Eclairage en panne
- Bit 1 Amplitude de signal trop faible
- Bit 2 Valeur de position défectueuse
- Bit 3 Surtension
- Bit 4 Sous-tension
- Bit 5 Surintensité
- Bit 6 Changement de pile nécessaire
- Bit 7 Défaut CRC (exploiter également le bit 13), Remarque : voir plus bas
- Bit 8 Capteur inutilisable, Corrélation non admise entre piste absolue et piste incrémentale
- Bit 9 Piste C/D sur ERN 1387 erronée ou raccordement d'un capteur EQN
- Bit 10 Protocole ne pouvant pas être abandonné
- Bit 11 Niveau FDI identifié sur la ligne de transmission des données
- Bit 12 TIMEOUT pour la lecture de valeurs de mesure
- Bit 13 Défaut CRC (exploiter également le bit 7), Remarque : voir plus bas
- Bit 14 (810D) Sous-carte IPU impropre pour système de mesure direct
- Bit 15 Capteur défectueux
- Défaut CRC : Bit 7 et Bit 13, Signification :
- Bit 7 : 0, Bit 13 : 1 Défaut CRC dans SIDA-ASIC
- Bit 7 : 1, Bit 13 : 0 Erreur dans octet de contrôle
- Bit 7 : 1, Bit 13 : 1 Erreur dans correction de piste absolue par piste incrémentale
- Bit 12 et 15 : Surveillance du niveau zéro - SSI
- Bit 14 et 15 : Surveillance du niveau de repos - SSI

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: • Contrôler les capteurs, les câbles des capteurs et les connecteurs entre le moteur d'entraînement et le module 611D et vérifier l'absence d'interruptions temporaires (contact intermittent) dues par exemple à des mouvements dans la chenille porte-câbles ; le cas échéant, remplacer le moteur, le câble
 • Type de câble erroné
 • Matériel de régulation impropre pour interface Endat (par ex. carte de régulation avec EPROM)

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310606 Axe %1 Entraînement %2 Alimentation externe de la tension du distributeur manque

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: L'alimentation de 26,5 V externe est surveillée sur la sous-tension dans la régulation.

Contrôle des critères de surveillance :

- gamme des tensions (moyenne) 26,0 V à 27,0 V
- ondulation 240 mVss
- absence de chutes de tension

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: L'alimentation de 26,5 V externe est surveillée sur la sous-tension dans la régulation.

Contrôle des critères de surveillance :

- gamme des tensions (moyenne) 26,0 V à 27,0 V
- ondulation 240 mVss
- absence de chutes de tension

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310607 Axe %1 Entraînement %2 La vanne ne réagit pas

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: La vanne ne suit pas la consigne. Cause : la vanne n'est pas raccordée ou la vanne est sans réponse.

Réaction: - GMFC pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: • Vanne sans réponse : Corriger le PM 5530 : remettre le bit 2 à zéro
 • Vérifier le raccordement de la vanne

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310608 Axe %1 Entraînement %2 Régulateur de vitesse en butée

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description:	Le régulateur de vitesse est resté trop longtemps à sa valeur limite en sortie (PM 5605: SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (temporisation du régulateur de vitesse en butée)). La surveillance est active uniquement si la consigne de vitesse de rotation est inférieure à la limite de vitesse inscrite dans le PM 5606 : SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (seuil régulateur de vitesse en butée).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• L'entraînement est-il bloqué ? • Le capteur est-il raccordé ? (Vérifier le câblage du capteur) • Vérifier l'écran sur le câble du capteur • Capteur défectueux ? • Vérifier le nombre de traits du capteur • La surveillance Uce a réagi (Reset en coupant, puis en remettant l'alimentation en service). • Remplacer la carte de régulation • Adapter les paramètres machine PM 5605 : SPEEDCTRL_LIMIT_TIME et PM 5606 : SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD aux possibilités mécaniques et dynamiques de l'axe.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310609 Axe %1 Entraînement %2 Fréquence limite du capteur dépassée

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La valeur réelle de la rotation dépasse la fréquence du capteur fg,max = 650kHz
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• Le capteur n'est peut-être pas le bon • Est-ce que le PM 5005 : ENC_RESOL_MOTOR (nombre de traits du codeur du système de mesure moteur) correspond au nombre de traits du codeur ? • Est-ce que le câblage du capteur du moteur a été effectué correctement ? • Est-ce que l'écran du câble du capteur a bien été mis à plat ? • Remplacer le capteur. • Echanger le module hydraulique 611D • Adapter les paramètres machine PM 5605 : SPEEDCTRL_LIMIT_TIME et PM 5606 : SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD aux possibilités mécaniques et dynamiques de l'axe.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310610	Axe %1 Entraînement %2 Position piston erronée
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Cette alarme est déclenchée si la position réelle de l'entraînement est négative. Cause : • Sens de comptage erroné de la position réelle côté entraînement. • Mauvais réglage de l'origine piston. • Si l'entraînement est référencé et si le décalage entre l'origine piston (piston en butée côté A) et l'origine machine est inscrit dans le PM 5040, la position du piston dans le PM 5741 doit être positive (valeurs entre zéro et la course maxi du piston).
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Sens de comptage correct de la position réelle côté entraînement si : 1. Consigne de tension pos. (p. ex. générateur de fonctions) -> piston se déplace de A vers B sinon : inverser le signal de réglage (modifier PM 5476 bit 0) 2. Piston se déplace de A vers B -> v_réel (PM 5707) > 0 sinon : inverser la valeur réelle (modifier PM 5011 bit 0) Contrôler et, le cas échéant, corriger le réglage de l'origine piston : Mettre à zéro PM 5012 bit 14 et bit 15, sauvegarder le fichier de bootage, reset NCK, effectuer l'accostage du point de référence puis le réglage de l'origine.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
310611	Axe %1 Entraînement %2 Absence de signe de vie du capteur de pression
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La limitation de la poussée ou la compensation du frottement est activée : Corriger le PM 5241 : bit 0 ou bit 1 à 1 et, en cas de déblocage de la puissance, les deux valeurs réelles de pression sont inférieures à 2% de la pression système PM 5101 : WORKING_PRESSURE. Cause : Le capteur de pression ou la ligne de raccordement sont défectueux.
Réaction:	- GMFC pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Vérifier le raccordement des deux capteurs de pression. En l'absence d'un capteur de pression : • Désactiver la limitation de la force : Corriger le PM 5241 : remettre le bit 0 à zéro • Désactiver la compensation de la friction : Corriger le PM 5241 : remettre le bit 1 à zéro
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310612 Axe %1 Entraînement %2 Limitation de la force désactivée

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La limitation de la force est désactivée.

Cause :

La limitation de la force est désactivée, bien que

- la CN prescrit une limitation de force ou bien que
- l'accostage d'une butée soit activé.

Réaction: - GMFC pas prêt.

- La CN passe en poursuite.

- Canal pas prêt.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

- Suspension programme en cas d'alarme.

- Canal pas prêt.

Remède: Activer la limitation de la force : Corriger le PM 5241 : mettre le bit 0 à 1.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux de ce GMFC, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310701 Axe %1 Entraînement %2 Période d'échantillonnage de la vitesse invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: Une valeur non admise a été inscrite dans le PM 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage du régulateur de vitesse).

Réaction: - CN pas prête.

- La CN passe en poursuite.

- Canal pas prêt.

- Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.

- Visualisation de l'alarme.

- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Valeurs admises : $62,5\mu s \leq T \leq 500\mu s$

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310702 Axe %1 Entraînement %2 Période échant. asserv. position invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La surveillance dans la carte 611D a décelé une période d'échantillonnage d'asservissement de position située en dehors des limites admissibles.

Les conditions marginales d'une période d'échantillonnage d'asservissement de position admissible sont les suivantes :

1. Période minimale d'échantillonnage : $250\mu s$

2. Période maximale d'échantillonnage : 4 s

3. La période d'échantillonnage de l'asservissement de position doit être un multiple de la période d'échantillonnage du régulateur de la vitesse de rotation inscrite dans le PM d'entraînement 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME.

Réaction: - CN pas prête.

- La CN passe en poursuite.

- Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Modifier la période d'échantillonnage de l'asservissement de position dans la CN.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310703 Axe %1 Entraînement %2 Période surveillance invalide

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: La période d'échantillonnage de la surveillance inscrite dans le PM 5002 : MONITOR_CYCLE_TIME (période de surveillance) n'est pas valide.
- Réaction:
 - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Voir les fonctions des entraînements "FB/DB1" PM 1002.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310704 Axe %1 Entraînement %2 Période d'échantillonnage de la vitesse différente dans les axes

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: Dans le cas des modules à 2 axes, la période d'échantillonnage de la vitesse de rotation inscrite dans le PM 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période échantillonnage vitesse rotation) doit être identique pour les deux axes.
- Réaction:
 - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Régler dans le PM 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME une période d'échantillonnage de la vitesse de rotation identique pour les deux axes.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310705 Axe %1 Entraînement %2 Différence entre périodes desurveillance des axes

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: Dans le cas des modules à 2 axes, la période d'échantillonnage de la surveillance inscrite dans le PM 5002 : MONITOR_CYCLE_TIME (période surveillance) doit être identique pour les deux axes.
- Réaction:
 - CN pas prête.

- La CN passe en poursuite.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Corriger le PM 5002 : MONITOR_CYCLE_TIME (période surveillance) avec une période de surveillance identique pour les deux axes.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310706 Axe %1 Entraînement %2 Vitesse maximale utile invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: En raison de la vitesse maximale élevée dans le PM d'entraînement 5401 : DRIVE_MAX_SPEED et de la période d'échantillonnage de la vitesse dans le PM 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME, un dépassement du format peut survenir.

- Réaction:
- CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Réduire la vitesse maximale utile dans le PM 5401 : DRIVE_MAX_SPEED ou régler une période d'échantillonnage de la vitesse plus faible dans le PM 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310707 Axe %1 Entraînement %2 Différence des configurations STS des axes

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Dans le cas des modules à 2 axes, la configuration du bloc de commande STS inscrite dans le PM 5003 : STS_CONFIG (configuration STS) doit être identique pour les deux axes.

- Réaction:
- CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Contrôler le PM d'entraînement 5003 : Contrôler STS_CONFIG (configuration STS) et régler de manière identique les bits pour les deux axes du module. (Ne pas modifier le réglage standard - il correspond à la configuration optimale).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310708 Axe %1 Entraînement %2 Nombre traits codeur invalide

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le nombre de traits du codeur du système de mesure du moteur inscrit dans le PM 5005 : ENC_RESOL_MOTOR est nul ou supérieur au nombre maximal admis.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Faire concorder le nombre de traits du codeur du système de mesure du moteur inscrit dans le PM d'entraînement 5005 : ENC_RESOL_MOTOR avec le codeur utilisé. (Réglage standard du système de mesure du moteur : 2048 incr./tour).
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310709 Axe %1 Entraînement %2 Diamètre de piston ou de tige de piston erroné

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le diamètre du piston dans le PM d'entraînement 5131 : CYLINDER_PISTON_DIAMETER est inférieur ou égal à zéro ou bien le diamètre de la tige de piston inscrit dans le PM d'entraînement PM 5132 : CYLINDER_PISTON_ROD_A_DIAMETER est supérieur au diamètre du piston inscrit dans le PM 5131 : CYLINDER_PISTON_DIAMETER ou bien le diamètre de la tige de piston inscrit dans le PM d'entraînement PM 5133 : CYLINDER_PISTON_ROD_B_DIAMETER est supérieur au diamètre du piston inscrit dans le PM 5131 : CYLINDER_PISTON_DIAMETER.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.
Remède:	Entrer dans le PM 5131 : CYLINDER_PISTON_DIAMETER un diamètre de piston valide ($0 < D \leq 500$ mm) ou bien dans le PM d'entraînement PM 5132 : CYLINDER_PISTON_ROD_A_DIAMETER un diamètre de la tige de piston inscrit inférieur au diamètre du piston inscrit dans le PM 5131 : CYLINDER_PISTON_DIAMETER ou bien dans le PM d'entraînement PM 5133 : CYLINDER_PISTON_ROD_B_DIAMETER un diamètre de la tige de piston inférieur au diamètre du piston inscrit dans le PM 5131 : CYLINDER_PISTON_DIAMETER.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310710 Axe %1 Entraînement %2 Règle à espacements codés mal paramétrée

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Lors de l'activation d'une règle à intervalles codés (PM 5011 bit 7=1), un système de mesure linéaire doit aussi être configuré (PM 5011 bit 4=1).
Réaction:	- GMFC pas prêt.

- Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Régler le PM 5011 : ACTUAL_VALUE_CONFIG (configuration de la saisie de la valeur réelle IM) et le corriger le cas échéant.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

310750 Axe %1 Entraînement %2 Gain commande anticipatrice trop élevé

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: Le gain de la commande anticipatrice est calculé à partir de l'inverse du gain du système réglé inscrit dans le PM d'entraînement 5435 : CONTROLLED_SYSTEM_GAIN.
- Réaction:
 - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.
- Remède: Augmenter la période d'échantillonnage du régulateur de vitesse PM 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME.
Diminuer le facteur de commande anticipatrice du régulateur de poussée PM 5247 : FORCE_FFW_WEIGHT.
Augmenter la valeur du gain du système réglé dans le PM d'entraînement 5435 : CONTROLLED_SYSTEM_GAIN.
- Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310751 Axe %1 Entraînement %2 Gain proportionnel du régulateur de vitesse trop élevé

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: Un gain P du régulateur de vitesse est trop élevé :
 - Corriger le PM 5406 : SPEEDCTRL_GAIN_A (gain au bord du cylindre, côté A)
 - ou PM 5407 : SPEEDCTRL_GAIN (gain pour position du piston avec fréquence propre la plus faible)
 - ou PM 5408 : SPEEDCTRL_GAIN_B (gain au bord du cylindre, côté B)
- Réaction:
 - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.
- Remède: Entrer une valeur plus faible pour le gain P du régulateur de vitesse :
 - Corriger le PM 5406 : SPEEDCTRL_GAIN_A (gain au bord du cylindre, côté A)

- ou PM 5407 : SPEEDCTRL_GAIN (gain pour position du piston avec fréquence propre la plus faible)
 - ou PM 5408 : SPEEDCTRL_GAIN_B (gain au bord du cylindre, côté B)
- Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310752 Axe %1 Entraînement %2 Action I du régulateur de vitesse invalide

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: L'action I inscrite dans le PM 5409 : SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME n'est pas représentable.
- Réaction:
 - CN pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.
- Remède: Corriger le PM 5409 : SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME.
- Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310753 Axe %1 Entraînement %2 Composante D du régulateur de vitesse invalide

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement
- Description: La composante D du régulateur de vitesse est trop élevée :
 - Corriger le PM 5431 : SPEEDCTRL_DIFF_TIME_A (gain au bord du cylindre, côté A)
 - ou PM 5432 : SPEEDCTRL_DIFF_TIME (gain pour position du piston avec fréquence propre la plus faible)
 - ou PM 5433 : SPEEDCTRL_DIFF_TIME_B (gain au bord du cylindre, côté B)
- Réaction:
 - CN pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.
- Remède: Entrer une valeur plus faible pour la composante D du régulateur de vitesse :
 - Corriger le PM 5431 : SPEEDCTRL_DIFF_TIME_A (gain au bord du cylindre, côté A)
 - ou PM 5432 : SPEEDCTRL_DIFF_TIME (gain pour position du piston avec fréquence propre la plus faible)
 - ou PM 5433 : SPEEDCTRL_DIFF_TIME_B (gain au bord du cylindre, côté B)
- Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310754 Axe %1 Entraînement %2 Gradient de compensation de la friction trop grand

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description:	Le gradient de la compensation de la friction dans le PM 5460 : FRICTION_COMP_GRADIENT est trop grand.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Réduire le gradient de la compensation de la friction dans le PM 5460 : FRICTION_COMP_GRADIENT.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310755 Axe %1 Entraînement %2 Adaptation de surface trop élevée

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le facteur pour une adaptation positive en surface inscrit dans le PM 5462 AREA_FACTOR_POS_OUTPUT est trop grand ou bien le facteur pour une adaptation négative en surface inscrit dans le PM 5463 AREA_FACTOR_NEG_OUTPUT est trop grand.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Choisir une valeur plus faible pour le facteur d'adaptation positive en surface pour le PM 5462 AREA_FACTOR_POS_OUTPUT ou bien choisir une valeur plus faible pour le facteur d'adaptation négative en surface pour le PM 5463 AREA_FACTOR_NEG_OUTPUT.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310756 Axe %1 Entraînement %2 Gain du système réglé inférieur ou égal à zéro

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le gain du système réglé inscrit dans le PM d'entraînement 5435 CONTROLLED_SYSTEM_GAIN est inférieur ou égal à zéro.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.

Remède:	Introduire un gain de système réglé valide dans le PM d'entraînement 5435 CONTROLLED_SYSTEM_GAIN (voir "Calcul des paramètres du modèle").
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
310757	Axe %1 Entraînement %2 Fréquence de coupure > fréquence de Shannon
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La fréquence de coupure d'un filtre de consigne de vitesse ou de grandeur de réglage est plus grande que la fréquence d'échantillonnage du théorème de Shannon.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	• La fréquence de coupure inscrite dans le PM d'entraînement 5514 : SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure de bande) • ou dans le PM d'entraînement 5210: OUTPUT_VCTRL_FIL_1_SUP_FREQ • ou dans le PM d'entraînement 5213: OUTPUT_VCTRL_FIL_2_SUP_FREQ • ou dans le PM d'entraînement 5268: FFW_FCTRL_FIL_1_SUP_FREQ • ou dans le PM d'entraînement 5288: OUTPUT_FIL_1_SUP_FREQ doit être inférieure à l'inverse de deux périodes d'échantillonnage du régulateur de vitesse PM 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME, autrement dit, inférieure à $1 / (2 \cdot \text{PM 5001} \cdot 31,25 \text{ microsec})$.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
310758	Axe %1 Entraînement %2 Fréquence propre > fréquence de Shannon
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La fréquence propre d'un filtre de vitesse est supérieure à la fréquence de Shannon découlant du théorème de l'échantillonnage.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	La fréquence propre en Hz d'un filtre de vitesse doit être inférieure à l'inverse de deux périodes d'échantillonnage du régulateur de vitesse. Filtre de vitesse : $\text{PM 5520} \cdot 0.01 \cdot \text{PM 5514} < 1 / (2 \cdot \text{PM 5001} \cdot 31,25 \text{ microsec})$ • PM d'entraînement 5520 : SPEED_FILTER_1_BS_FREQ (fréquence propre coupe-bande) • PM d'entraînement 5514 : SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure de bande)

	• PM d'entraînement 5001 : SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (période d'échantillonnage de vitesse)
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
310759	Axe %1 Entraînement %2 Largeur de bande du numérateur > double de fréquence de coupure
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La largeur de bande du numérateur d'un filtre de vitesse ou de grandeur de réglage est supérieure au double de la fréquence de coupure. Ce message d'erreur n'est généré que pour le coupe-bande général, si : • Filtre de vitesse 1 : • PM 5516 > 0.0 ou • PM 5520 <> 100.0 • Filtre de grandeur de réglage 1 : • PM 5212 <> 0,0 • Filtre de grandeur de réglage 2 : • PM 5215 <> 0,0
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	La largeur de bande du numérateur doit être inférieure au double de la fréquence de coupure. Filtre de vitesse 1 : • PM d'entraînement 5516 : SPEED_FILTER_1_BW_NUMERATOR (largeur de bande du filtre coupe-bande numérateur) • PM d'entraînement 5514 : SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure du filtre coupe-bande), PM 5516 $\leq 2 * \text{PM } 5514$ • Filtre de grandeur de réglage 1 : • PM d'entraînement 5212 : OUTPUT_VCTRL_FIL_1_BW_NUM (largeur de bande numérateur du filtre coupe-bande) • PM d'entraînement 5210 : OUTPUT_VCTRL_FIL_1_SUP_FREQ (fréquence de coupure du filtre coupe-bande), PM 5212 $\leq 2 * \text{PM } 5210$ • Filtre de grandeur de réglage 2 : • PM d'entraînement 5215 : OUTPUT_VCTRL_FIL_2_BW_NUM (largeur de bande numérateur du filtre coupe-bande) • PM d'entraînement 5213 : OUTPUT_VCTRL_FIL_2_SUP_FREQ (fréquence de coupure du filtre coupe-bande), PM 5215 $\leq 2 * \text{PM } 5213$
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
310760	Axe %1 Entraînement %2 Largeur de bande du numérateur > double de fréquence propre
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement

Description:	La largeur de bande du numérateur d'un filtre de vitesse ou de grandeur de réglage est supérieure au double de la fréquence propre. Ce message d'erreur n'est généré que pour le coupe-bande général, si : • Filtre de vitesse 1 : • PM 5516 > 0.0 ou • PM 5520 <> 100.0
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	La largeur de bande du dénominateur d'un filtre de vitesse doit être inférieure au double de la fréquence propre. • Filtre de vitesse 1 : • PM d'entraînement 5515 : SPEED_FILTER_1_BANDWIDTH (largeur de bande du filtre coupe-bande) • PM d'entraînement 5514 : SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (fréquence de coupure de bande) • PM d'entraînement 5520 : SPEED_FILTER_1_BS_FREQ (fréquence propre du filtre coupe-bande), PM 5515 $\leq 2 * \text{PM } 5514 * 0.01 * \text{PM } 5520$
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310761 Axe %1 Entraînement %2 Gain proportionnel du régulateur de poussée trop élevé

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	Le gain P du régulateur de poussée PM 5242 : FORCECTRL_GAIN est trop élevé.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	Réduire le gain P du régulateur de poussée PM 5242 : FORCECTRL_GAIN.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310762 Axe %1 Entraînement %2 Action I du régulateur de poussée invalide

Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	L'action I inscrite dans le PM 5244 : FORCECTRL_INTEGRATOR_TIME n'est pas représentable.
Réaction:	- CN pas prêt. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt.

- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.
- Canal pas prêt.

Remède: Corriger le PM 5244 : FORCECTRL_INTEGRATOR_TIME.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310763 Axe %1 Entraînement %2 Action D du régulateur de poussée invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: L'action D du régulateur de poussée PM 5246 : FORCECTRL_DIFF_TIME est trop élevée.

- Réaction:
- CN pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Réduire l'action D du régulateur de poussée PM 5246 : FORCECTRL_DIFF_TIME.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310764 Axe %1 Entraînement %2 Gain du système réglé du régulateur de poussée inférieur ou égal à zéro

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: Le gain du système réglé du régulateur de poussée inscrit dans le PM d'entraînement 5240 FORCECONTROLLED_SYSTEM_GAIN est inférieur ou égal à zéro.

- Réaction:
- CN pas prêt.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Introduire un gain de système réglé valide dans le PM d'entraînement 5240 FORCECONTROLLED_SYSTEM_GAIN (voir "Calcul des paramètres du modèle").

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310771 Axe %1 Entraînement %2 La pente dans le domaine fin de la caractéristique de la vanne est inférieure ou égale à zéro

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
%2 = numéro d'entraînement

Description: La pente dans le domaine fin de la caractéristique de la vanne est inférieure ou égale à zéro.

Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	La pente dans le domaine fin se calcule de la façon suivante : • quadrant positif : $(PM\ 5464 - PM\ 5480) / (PM\ 5465 - 5481)$ • quadrant négatif : $(MD\ 5467 - MD\ 5483) / (MD\ 5468 - 5484)$ Introduire une combinaison valide dans les PM d'entraînement ci-dessus.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
310772	Axe %1 Entraînement %2 La pente dans le domaine grossier de la caractéristique de la vanne est inférieure ou égale à zéro
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La pente dans le domaine grossier de la caractéristique de la vanne est inférieure ou égale à zéro.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme. - Canal pas prêt.
Remède:	La pente dans le domaine grossier se calcule de la façon suivante : • quadrant positif : $(MD\ 5485 - MD\ 5464) / (MD\ 5486 - 5465)$ • quadrant négatif : $(PM\ 5487 - PM\ 5467) / (PM\ 5488 - 5468)$ Introduire une combinaison valide dans les PM d'entraînement ci-dessus.
Poursuite du programme:	Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.
310773	Axe %1 Entraînement %2 La pente à la fin du domaine de saturation de la caractéristique de la vanne est inférieure ou égale à zéro
Paramètres:	%1 = numéro d'axe CN %2 = numéro d'entraînement
Description:	La pente à la fin du domaine de saturation de la caractéristique de la vanne est inférieure ou égale à zéro. Le domaine de saturation est arrondi par une parabole. Cette parabole possède un maximum dans le domaine de saturation et ne peut donc pas être inversée.
Réaction:	- CN pas prête. - La CN passe en poursuite. - Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme. - Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: - Canal pas prêt.
 La pente à la fin du domaine de saturation se calcule de la façon suivante :
 • quadrant positif : $2 * (1.0 - PM\ 5485) / (1.0 - PM\ 5486) - (PM\ 5485 - PM\ 5464) / (PM\ 5486 - 5465)$
 • quadrant négatif : $2 * (1.0 - PM\ 5487) / (1.0 - PM\ 5488) - (PM\ 5487 - PM\ 5467) / (PM\ 5488 - 5468)$
 Introduire une combinaison valide dans les PM d'entraînement ci-dessus.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310774 Axe %1 Entraînement %2 Le domaine origine et le coude de la caractéristique de la vanne chevauchent

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Le domaine origine et le coude de la caractéristique de la vanne chevauchent.

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Le domaine origine et le coude chevauchent si :
 • quadrant positif : $(PM\ 5481 + PM\ 5482) > (PM\ 5465 - 5466)$
 • quadrant négatif : $(PM\ 5484 + PM\ 5482) > (PM\ 5468 - 5466)$
 Introduire une combinaison valide dans les PM d'entraînement ci-dessus.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

310775 Axe %1 Entraînement %2 Le coude et le domaine de saturation de la caractéristique de la vanne chevauchent

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement

Description: Le coude et le domaine de saturation de la caractéristique de la vanne chevauchent.

Réaction: - CN pas prête.
 - La CN passe en poursuite.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
 - Canal pas prêt.

Remède: Le coude et le domaine de saturation chevauchent si :
 • quadrant positif : $(PM\ 5465 + PM\ 5466) > PM\ 5486$
 • quadrant négatif : $(PM\ 5468 + PM\ 5466) > PM\ 5488$
 Introduire une combinaison valide dans les PM d'entraînement ci-dessus.

Poursuite du programme: Dans tous les canaux, effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

311710 Axe %1 Entraînement %2 Résolution du système de mesure moteur SSI invalide

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement
- Description: La configuration du système de mesure moteur pour un capteur SSI est erronée :
 MD_5022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR ne doit pas être 0.
- Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Régler PM_5022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR sur la valeur correcte :
 • Capteur rotatif : résolution Singleturn (Incrément par tour)
 • Capteur linéaire : résolution d'un incrément (en nanomètres)
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

311711 Axe %1 Entraînement %2 Longueur de télégramme du système de mesure moteur SSI invalide

- Paramètres: %1 = numéro d'axe CN
 %2 = numéro d'entraînement
- Description: La configuration du système de mesure moteur pour un capteur SSI est erronée :
 MD_5028 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS (longueur de télégramme SSI) est inférieure
 au nombre de tous les bits paramétrés dans MD_5021
 \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (Multiturn), MD_5022
 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (Singleturn) et MD_5027 \$MD_ENC_CONFIG Bit 14
 (bit d'alarme) et MD_5027 \$MD_ENC_CONFIG Bit 12 (bit de parité).
- Réaction: - GMFC pas prêt.
 - Canal pas prêt.
 - Blocage départ programme dans ce canal.
 - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
 - Suspension programme en cas d'alarme.
- Remède: Paramétrer correctement tous les paramètres machine concernés :
 • PM_5028 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS (longueur de télégramme SSI) : nombre de
 bits dans un listage SSI, avec tous les bits tels que bits d'alarme ou de parité
 • PM_5021 \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (Multiturn) : nombre de tours non
 résolubles
 • PM_5022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (Singleturn) : nombre d'incréments par
 tour
 • PM_5027.Bit 12 \$MD_ENC_CONFIG.Bit 12 : bit de parité
 • PM_5027.Bit 14 \$MD_ENC_CONFIG.Bit 14 : bit d'alarme
- Exemple :
 • Capteur SSI avec longueur de télégramme de 25 bits, 12 bits Multiturn, 12 bits
 Singleturn, un bit d'alarme :
 • \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS = 25
 • \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR = 4096
 • \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR = 4096
 • \$MD_ENC_CONFIG.Bit 14 = 1
 • \$MD_ENC_CONFIG.Bit 12 = 0

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

311712 Axe %1 Entraînement %2 Multiturn système de mesure moteur SSI invalide

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La configuration d'un système de mesure moteur SSI linéaire est erronée : un système de mesure linéaire ne peut pas avoir d'information Multiturn.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Mettre MD_5021 \$MD_ENC_ABS_TURN_MOTOR (nombre de tours représentables) à 0.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

311716 Axe %1 Entraînement %2 Système de mesure SSI sans piste incrémentale impossible

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: L'utilisation de capteurs SSI sans pistes incrémentales est impossible avec la carte existante.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Utiliser une carte plus récente.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

311717 Axe %1 Entraînement %2 Dépassement du temps de la transmission SSI

Paramètres: %1 = numéro d'axe CN

%2 = numéro d'entraînement

Description: La transmission SSI doit être terminée dans l'espace d'une fréquence du régulateur de position. Ceci est impossible avec le paramétrage actuel.

Réaction:

- GMFC pas prêt.
- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Suspension programme en cas d'alarme.

Remède: Augmenter soit la fréquence du régulateur de position de la CN, soit le débit de transmission SSI (MD_5011 \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG bits 14 et 15).
Les débits de transmission de 100 kHz, 500 kHz, 1 MHz et 2 MHz peuvent être sélectionnés. Attention : il se peut que la longueur de câble du capteur ne permette pas d'augmenter la fréquence !

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

380001 Profibus-DP : erreur au lancement, cause %1 paramètres %2 %3 %4.

Paramètres: %1 = cause du défaut

%2 = paramètre 1

%3 = paramètre 2

%4 = paramètre 3

Description: Une erreur a été détectée au démarrage du maître Profibus-DP.

Causes de l'erreur, Par 1, Par 2, Par 3 :

- 01 = version DPM, version DPM, version DPA, --
 - 02 = timeout démarrage DPM, état réel DPM, état cons. DPM, --
 - 03 = état démarrage DPM, état réel DPM, état cons. DPM, code erreur DPM
 - 04 = erreur démarrage DPM, état réel DPM, état cons. DPM, code erreur DPM
 - 05 = erreur sync. PLL DPM, --, --, --
 - 07 = trop d'alarmes, nombre réel, consigne, --
 - 08 = client inconnu, ID client, --, --
 - 09 = version client, ID client, version client, version DPA
 - 10 = trop de clients, numéro client, nombre maxi clients, --
 - 11 = adresse de base logique utilisée plusieurs fois, n° de bus, n° de slot, adresse de base logique --
 - 20 = adresse esclave PB utilisée plusieurs fois, adresse esclave, --
 - 21 = adresse esclave PB inconnue, adresse esclave, --
 - 22 = télégramme de configuration erroné, adresse esclave, code d'erreur, --
 - 23 = OMI incompatible (Data), Version-Drive, Version-CDA, --, --
 - 24 = OMI incompatible(Driver), Version-Drive, Version-CDA, --, --
 - 25 = l'initialisation de CPI a échoué, code d'erreur, --, --, --
 - 26 = réservé
 - 27 = réservé
 - 28 = réservé
 - 29 = réservé
 - Le chiffres des 1000 dans la cause de l'erreur représente le numéro du bus concerné
- Sont appelés clients les constituants suivants de la commande qui utilisent le Profibus-DP :
- ID client = 1 : AP
- ID client = 2 : NCK
- Les causes possibles sont :
- Le contenu du SDB type 2000 est erroné
 - Des parties du programme système ont été altérées
 - Défaut matériel sur l'élément CN

Réaction: - Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour remédier aux erreurs 1-11 :
1. Vérifier le projet de commande (en particulier le SDB type 2000), vérifier PM 11240 ; en cas d'utilisation d'un SDB spécifique, recharger celui-ci.
2. Si l'erreur persiste, sauvegarder les données et redémarrer la commande avec les valeurs standard prééglées à la livraison.

3. Si le démarrage de la commande s'effectue correctement, recharger les données utilisateur progressivement.
4. Si l'erreur persiste après le démarrage avec les valeurs standard, rebooter à l'aide de la carte à mémoire ou effectuer une actualisation du logiciel.
5. Si l'erreur ne disparaît toujours pas, remplacer le matériel.

Pour remédier aux erreurs 20-21 :

1. Vérifier / corriger les adresses Profibus des esclaves raccordés.

Pour remédier à l'erreur 22 :

Pour la signification des codes d'erreur, voir alarme SINAMICS 1903

1. Vérifier le SDB

- Vérifier le type et la longueur du télégramme
- Adapter l'interconnexion des slots avec P978

2. Analyser les alarmes / avertissements d'entraînement

Pour remédier aux erreurs 23-24 :

1. Il est nécessaire de remplacer le logiciel

Pour remédier à l'erreur 25 :

1. Modifier le type du télégramme
2. Réduire le nombre de slots
3. Réduire le nombre d'esclaves
4. Recréer le SDB
5. Il est nécessaire de remplacer le logiciel

Si l'alarme ne disparaît toujours pas, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte d'erreur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

380003 Profibus-DP : défaut de fonctionnement, cause %1, paramètres %2 %3 %4.

Paramètres: %1 = cause du défaut
 %2 = paramètre 1
 %3 = paramètre 2
 %4 = paramètre 3

Description: Une erreur est survenue sur le Profibus-DP en fonctionnement cyclique.
 Causes de l'erreur, Par 1, Par 2, Par 3 :

- 01 = alarme inconnue, classe d'alarme, adresse logique, --
- 02 = timeout cycle DPM, état réel DPM, état cons. DPM, --
- 03 = état cycle DPM, état réel DPM, état cons. DPM, code erreur DPM
- 04 = erreur cycle DPM, état réel DPM, état cons. DPM, code erreur DPM
- 05 = client non enregistré, numéro client, nombre maxi clients, --
- 06 = défaut de synchronisation, nombre de violations du synchronisme, --, --
- 07 = timeout du blocage de la broche (Spinlock), blocage AP de la broche, blocage NCK de la broche, --
- Le chiffre des 1000 dans la cause de l'erreur représente le numéro du bus concerné

Classe d'alarme : (voir alarme 380 060)
 Causes possibles principales :

- Cause d'erreur 01 : transmission de données perturbée sur Profibus-DP
- Causes d'erreur 02, 03, 04 : le contenu du SDB type 2000 est erroné
- Causes d'erreur 02, 03, 04, 05, 07 : des parties du programme système ont été altérées

	• Causes d'erreur 06 : le cycle du bus PCI diffère du cycle attendu, de ce fait la synchronisation n'est pas possible. Le cycle du bus PCI doit être correctement introduit. L'erreur peut survenir également à la suite d'un problème matériel sur la carte MCI.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Cause de défaut 01 : • Contrôler le respect des prescriptions électriques et des mesures d'antiparasitage pour Profibus-DP ainsi que la pose des câbles • Contrôler les résistances de terminaison des connecteurs Profibus (aux extrémités de câble position ON, sinon position OFF) • Vérifier l'esclave • Causes de défaut 02, 03, 04 : • Vérifier le SDB type 2000 • Causes de défaut 02, 03, 04, 05, 07 : • Rechercher la cause du défaut comme décrit à l'alarme 380 001 • Causes de défaut 06 : • Le cycle du bus PCI doit être correctement introduite. Si l'alarme ne disparaît toujours pas, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte d'erreur.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche Reset. Relancer le programme pièce.

380005 Profibus-DP : Conflit d'accès bus %3, Type %1, Compteur %2

Paramètres:	%1 = type de conflit %2 = numéro de série à l'intérieur d'une suite de conflits %3 = Numéro du bus concerné
Description:	Un conflit d'accès sur le Profibus DP est survenu pendant le cycle : Dans la NCK, alors que le transfert de données cyclique était actif, une écriture/lecture des données sur/du bus a été tentée. Cela peut engendrer des données inconsistantes. Type 1 : Le transfert cyclique sur le Profibus n'est pas terminé alors que la NCK souhaite déjà lire des données. Type 2 : La NCK n'a pas terminé d'écrire ses données alors que le transfert cyclique recommence déjà. Le compteur %2 contient un numéro de série et commence par 1. Un maximum de 10 alarmes peut être sorti à la suite. Le compteur est remis à 0 si durant un cycle DP aucun conflit se produit ; le prochain conflit engendrera la sortie de nouvelles alarmes.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Vérifier le rapport des fréquences, régler correctement tout particulièrement. SYSCLOCK_CYCLE_TIME et POSCTRL_CYCLE_DELAY : pour le type 1 - POSCTRL_CYCLE_DELAY doit être augmenté, pour le type 2 - POSCTRL_CYCLE_DELAY doit être diminué. • Si un fonctionnement sans alarme n'est pas possible par le réglage de POSCTRL_CYCLE_DELAY alors augmenter SYSCLOCK_CYCLE_TIME. • Si l'alarme ne disparaît toujours pas, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte d'erreur.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

380020	Profibus-DP : Bus %3, erreur SDB type 2000 %1 pour source SDB %2
Paramètres:	%1 = cause du défaut %2 = source SDB %3 = Numéro du bus concerné
Description:	SDB type 2000 erroné pour la configuration de Profibus-DP. Causes de l'erreur : • 01 = SDB type 2000 inexistant dans source SDB1000. • 02 = SDB type 2000 trop grand dans source SDB. • 03 = SDB type 2000 inactivable dans source SDB. Sources SDB : • 00 = SDB par défaut (sélection par PM 11240 = 0, si pas de SDB type 2000 utilisateur chargé dans la commande) • 01 = SDB1 standard (sélection par PM 11240 = 1) • 02 = SDB2 standard (sélection par PM 11240 = 2) • • 100 = SDB se trouvant dans la mémoire sauvegardée (SRAM) • 101 = SDB utilisateur se trouvant dans le système de fichiers • 102 = SDB rechargé dans la SRAM au démarrage Réaction : Profibus-DP est inactif ou fonctionne selon le SDB par défaut.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Vérifier PM 11240. • Si source SDB = 100 : recharger le SDB utilisateur dans le système passif de fichiers /_N_IBN_DIR. • Si source SDB = 101 : vérifier les accumulateurs. • Si source SDB = 102 : rechercher la cause de l'erreur comme décrit à l'alarme 380 001. • Si l'alarme 380 021 est également signalée, procéder selon les indications relatives à cette alarme. S'il n'est pas possible d'éliminer le défaut en procédant de cette manière, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte de l'erreur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
380021	Profibus-DP : le SDB type 2000 par défaut a été chargé
Description:	Il n'y a pas de SDB type 2000 spécifique à l'application. Le SDB par défaut a été chargé au démarrage. Une mise en service de la CN peut être effectuée sans périphérie. Cette alarme apparaît lors de la première mise sous tension de la CN ou une fois en cas de perte du SDB mémorisé dans la RAM sauvegardée.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Créer un SDB type 2000 spécifique à l'application et le charger dans la commande, ou choisir et activer un SDB standard à l'aide du PM 11240. Redémarrer la CN. Si cette erreur est à nouveau signalée lors de la prochaine mise sous tension de la CN, le SDB chargé présente une erreur et doit être recréé.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.

380022	Profibus-DP : la configuration du bus %1 a été changée dans le DP maître
Paramètres:	%1 = Numéro du bus concerné
Description:	La configuration Profibus a été modifiée pendant le fonctionnement courant dans le DP-Maître, par ex. pendant le téléchargement d'une nouvelle configuration matérielle par Step7. Comme les paramètres temps de cycle ont peut-être été également modifiés, le fonctionnement est interrompu et un démarrage à chaud doit être effectué. Si la fonctionnalité DP-Maître est dans l'automate (comme pour 840Di), alors l'automate a été de toute façon arrêté pour le téléchargement et une alarme 2000 est apparue (signe de vie AP).
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Redémarrer la NCK S'il n'est pas possible d'éliminer le défaut en procédant de cette manière, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte de l'erreur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
380040	Profibus-DP : Bus %3, erreur de configuration %1, paramètre %2
Paramètres:	%1 = cause du défaut %2 = paramètre %3 = Numéro du bus concerné
Description:	Le Profibus-DP n'a pas été configuré dans le SDB selon les règles de configuration en vigueur pour la CN utilisée. Causes de l'erreur, Par 1 : • 01 = le SDB contient un esclave sans slot de diagnostic, adresse de l'esclave • 02 = le SDB contient trop d'inscriptions de slot, identificateur • 03 = le SDB ne contient pas de données d'équidistance, sans fct. • 20 = le SDB contient trop d'esclaves, nombre d'esclaves. • 21 = le SDB manque ou contient des données erronées, code d'erreur. • 22 = les données de configuration du SDB sont erronées, adresse de l'esclave, code d'erreur • 23 = réservé • 24 = réservé • 25 = réservé • 26 = réservé • 27 = réservé • 28 = réservé • 29 = réservé
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Il convient de vérifier que le SDB : • comporte un slot de diagnostic pour chaque esclave et • ne contient que des inscriptions d'esclave relatives à l'application. En principe, il est possible de prévoir dans le SDB un nombre maximum d'esclaves correspondant à différentes configurations du produit. Cela conduit cependant à une

surcharge de la CN en ce qui concerne les besoins en capacité mémoire et en temps d'exécution et pour ces raisons, cela est à éviter.

Si cette alarme apparaît, il convient de minimiser le SDB.

Pour la cause d'erreur 03, vérifier dans le SDB si l'équidistance est enclenchée (avec Step 7 Configuration matérielle).

Si l'alarme ne disparaît toujours pas, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte de l'erreur.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

380050 Profibus-DP : affectation multiple d'entrées à l'adresse %1

Paramètres: %1 = adresse logique

Description: Des données de sortie sont affectées plusieurs fois dans la zone d'adressage logique. Adresse logique : adresse de base de la zone d'adressage définie plusieurs fois.

Réaction:

- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'allocation de la zone d'adressage de la façon suivante :
contrôle des affectations multiples dans les paramètres machine suivants :

- PM 13050[1] - PM 13050[n] : n = plus grand indice d'axe de la commande
- PM 12970, 12971 : zone d'adressage AP entrées TOR
- PM 12978, 12979 : zone d'adressage AP entrées analogiques

Si ce paramétrage ne présente pas d'incohérence, comparer ces PM à la configuration définie dans le SDB type 2000. Vérifier en particulier que les longueurs configurées pour les différents slots ne provoquent pas de chevauchement de zones. Une fois la cause de l'erreur trouvée, modifier les PM et/ou le SDB.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

380051 Profibus-DP : affectation multiple de sorties à l'adresse %1

Paramètres: %1 = adresse logique

Description: Des données de sortie sont affectées plusieurs fois dans la zone d'adressage logique. Adresse logique : adresse de base de la zone d'adressage définie plusieurs fois.

Réaction:

- Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier l'allocation de la zone d'adressage de la façon suivante :
contrôle des affectations multiples dans les paramètres machine suivants :

- PM 13050[1] - PM 13050[n] : n = plus grand indice d'axe de la commande
- PM 12974, 12975 : zone d'adressage AP sorties
- PM 12982, 12983 : zone d'adressage AP sorties analogiques

Si ce paramétrage ne présente pas d'incohérence, comparer ces PM à la configuration définie dans le SDB type 2000. Vérifier en particulier que les longueurs configurées pour les différents slots ne provoquent pas de chevauchement de zones. Une fois la cause de l'erreur trouvée, modifier les PM et/ou le SDB.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

380060	Profibus-DP : alarme %1 à l'adresse logique %2 de station non affectée
Paramètres:	%1 = classe d'alarme %2 = adresse logique
Description:	Le SDB type 2000 contient un esclave qui n'a pas été affecté par paramétrage de PM dans la CN (voir aide pour alarme 380 050/051). L'esclave est également raccordé à Profibus-DP. Un tel esclave a déclenché cette alarme. Classe d'alarme : • 01 = reconnexion (ou connexion) de la station • 02 = défaillance de la station La CN est en mesure de fonctionner.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	• Régler les PM adéquats ou • modifier le SDB ou • déconnecter l'esclave de Profibus-DP ou • acquitter l'alarme.
Poursuite du programme:	Effacer l'alarme avec la touche d'effacement ou départ programme.
380070	Profibus DP : Aucun distributeur d'entrée disponible pour l'adresse de base %1 (longueur %2)
Paramètres:	%1 = adresse de base logique du domaine demandé %2 = longueur du domaine en octets
Description:	Une fausse adresse de base logique a été définie pour une entrée tout ou rien ou analogique. Soit il n'existe pas de distributeur configuré pour cette adresse de base ou le domaine demandé dépasse la fin du distributeur. Pour longueur = 1, il s'agit d'une entrée tout ou rien. Pour longueur = 2, il s'agit d'une entrée analogique.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal. - Les signaux d'interface sont mis à 1. - Visualisation de l'alarme.
Remède:	Introduire une adresse de base correcte dans les paramètres machine : • pour longueur = 1 : corriger paramètre machine MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTIN • pour longueur = 2 : corriger paramètre machine MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTIN • redémarrer la NCK S'il n'est pas possible d'éliminer le défaut en procédant de cette manière, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte de l'erreur.
Poursuite du programme:	Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
380071	Profibus DP : Aucun distributeur de sortie disponible pour l'adresse de base %1 (longueur %2)
Paramètres:	%1 = adresse de base logique du domaine demandé %2 = longueur du domaine en octets
Description:	Une fausse adresse de base logique a été définie pour une sortie tout ou rien ou analogique. Soit il n'existe pas de distributeur configuré pour cette adresse de base ou le domaine demandé dépasse la fin du distributeur. Pour longueur =1, il s'agit d'une sortie tout ou rien. Pour longueur =2, il s'agit d'une sortie analogique.
Réaction:	- Canal pas prêt. - Blocage départ programme dans ce canal.

- Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.
- Remède: Introduire une adresse de base correcte dans les paramètres machine :
- pour longueur = 1 : corriger paramètre machine MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT
 - pour longueur = 2 : corriger paramètre machine MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT
 - Redémarrer la NCK
- S'il n'est pas possible d'éliminer le défaut en procédant de cette manière, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte de l'erreur.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

380072 Profibus DP : Adresse de base du distributeur de sortie %1 (dimension %2) non autorisé

- Paramètres: %1 = adresse de base logique du domaine demandé
%2 = longueur du domaine en octets
- Description: Une fausse adresse de base logique a été définie pour une sortie tout ou rien ou analogique, la zone se trouve dans la zone d'accès de l'automate (PAA, adresse de base < 256).
Pour longueur =1, il s'agit d'une sortie tout ou rien.
Pour longueur =2, il s'agit d'une sortie analogique.
- Réaction: - Canal pas prêt.
- Blocage départ programme dans ce canal.
- Les signaux d'interface sont mis à 1.
- Visualisation de l'alarme.
- Remède: Utiliser des adresses >= 256 pour les distributeurs de sortie.
Introduire une adresse de base correcte dans les paramètres machine :
- pour longueur = 1 : corriger paramètre machine MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT
 - pour longueur = 2 : corriger paramètre machine MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT
 - Redémarrer la NCK
- S'il n'est pas possible d'éliminer le défaut en procédant de cette manière, s'adresser au constructeur de la commande en indiquant le texte de l'erreur.
- Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

380075 Profibus DP : Périphérie DP, bus %2, esclave %1 en panne

- Paramètres: %1 = adresse esclave
%2 = Numéro du bus concerné
- Description: Un distributeur Profibus utilisé par la NCK pour E/S tout ou rien ou analogique est en panne.
- Réaction: - Visualisation de l'alarme.
- Remède: Vérifier le fonctionnement correct de l'esclave Profibus (tous les esclaves doivent être pris en compte par le bus, DEL verte).
- Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

380500 Profibus-DP : Entraînement %1 en défaut, Code %2, Valeur %3, Temps %4

- Paramètres: %1 = axe
%2 = code de défaut de l'entraînement (P945/P824)
%3 = valeur de défaut de l'entraînement (P949/P826)
%4 = temps de défaut de l'entraînement (P948/P825)
- Description: Contenu de la pile de défaut de l'entraînement correspondant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Code de défaut/valeur de défaut voir la documentation de l'entraînement.
 Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

380501 Profibus-DP : défaut sur le bus, esclave, DO_ID %1, code %2, valeur %3, heure %4

Paramètres: %1 = 8 bits numéro bus 8 bits numéro esclave 16 bits DO-ID
 %2 = Code d'erreur d'entraînement (P947)
 %3 = Valeur de défaut de l'entraînement (P949)
 %4 = Heure de défaut de l'entraînement (P948)

Description: Contenu de la mémoire des défauts de l'esclave correspondant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Code de défaut/valeur de défaut voir la documentation de l'entraînement.
 Poursuite du programme: L'alarme affichée disparaît avec sa cause. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

380502 Profibus-DP : bus %1, esclave %2, configuration modifiée

Paramètres: %1 = Numéro de bus
 %2 = adresse esclave

Description: La configuration du bus PB a été modifiée.

Causes :

- Première mise en service
- Un nouvel esclave PB a été détecté sur le bus

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour pouvoir utiliser le bus dans la nouvelle configuration, il est nécessaire de faire un redémarrage à chaud.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

380503 Profibus-DP : bus %1, configuration modifiée

Paramètres: %1 = Numéro de bus

Description: Un nouveau SDB 2000 est disponible, avec une configuration modifiée.
 Les nouveaux paramétrages ne seront effectifs qu'au redémarrage du Profibus.

Réaction: - Les signaux d'interface sont mis à 1.
 - Visualisation de l'alarme.

Remède: Pour pouvoir utiliser le bus dans la nouvelle configuration, un redémarrage à chaud est nécessaire.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

2.5 Alarmes PLC

400102 Effacer le DB 2 dans l'API et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400103 Supprimer le DB 3 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400106 Effacer le DB 6 dans l'API et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400109 Effacer le DB 9 dans l'API et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400111 Effacer le DB 11 dans l'API et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400120 Supprimer le DB 20 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400121 Supprimer le DB 21 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400122 Supprimer le DB 22 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400123 Supprimer le DB 23 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400124 Supprimer le DB 24 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400125 Supprimer le DB 25 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400126 Supprimer le DB 26 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400127 Supprimer le DB 27 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400128 Supprimer le DB 28 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400129 Supprimer le DB 29 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400130 Supprimer le DB 30 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400131 Supprimer le DB 31 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400132 Supprimer le DB 32 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400133 Supprimer le DB 33 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400134 Supprimer le DB 34 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400135 Supprimer le DB 35 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400136 Supprimer le DB 36 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400137 Supprimer le DB 37 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400138 Supprimer le DB 38 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400139 Supprimer le DB 39 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400140 Supprimer le DB 40 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400141 Supprimer le DB 41 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400142 Supprimer le DB 42 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400143 Supprimer le DB 43 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400144 Supprimer le DB 44 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400145 Supprimer le DB 45 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400146 Supprimer le DB 46 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400147 Supprimer le DB 47 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400148 Supprimer le DB 48 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400149 Supprimer le DB 49 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400150 Supprimer le DB 50 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400151 Supprimer le DB 51 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400152 Supprimer le DB 52 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400153 Supprimer le DB 53 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400154 Supprimer le DB 54 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400155 Supprimer le DB 55 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400156 Supprimer le DB 56 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400157 Supprimer le DB 57 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400158 Supprimer le DB 58 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400159 Supprimer le DB 59 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400160 Supprimer le DB 60 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400161 Supprimer le DB 61 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400171 Effacer le DB 71 dans l'API et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400172 Effacer le DB 72 dans l'API et redémarrer

Description: --

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: voir les indications du constructeur de machine.

Poursuite du programme: Interne

400173 Effacer le DB 73 dans l'API et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400174 Effacer le DB 74 dans l'API et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400176 Supprimer le DB 76 dans l'AP et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400177 Effacer le DB 77 dans l'API et redémarrer

Description: Le DB généré par le programme de base a une taille différente de celle du DB existant.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Le DB affiché est à supprimer avec STEP7. Il se peut aussi que la taille maximale du programme utilisateur soit dépassée.

Poursuite du programme: Interne

400201 Arrêt de l'AP suite au chargement d'un DB en mode RUN : DB%Z

Paramètres: %Z = Bloc de données

Description: Un DB existant a été chargé à l'état RUN.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Un redémarrage est nécessaire.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400202 Erreur/défaut lors accès

Description: Il n'a pas été possible d'accéder aux données.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Erreur système

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400250 Surveillance du signe de vie du noyau CN

Description: Le NCK ne s'est pas manifesté auprès de l'AP dans le mode cyclique. La temporisation du paramètre NCCyclTimeout du FB1 s'est écoulée sans réarmement.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage du NCK, ne pas utiliser les temporisations T0 à T9 dans le programme utilisateur.

Poursuite du programme: Interne

400251 Le noyau CN n'a pas été lancé

Description: Le NCK ne s'est pas manifesté auprès de l'AP.

Le NCK n'a pas démarré.

Erreur d'acquiescement au démarrage : la limite de temps OB1 / FB1 inscrite sous l'adresse de paramètre MCP1Cycl ou MCP2Cycl a été dépassée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Inscrive correctement les valeurs par défaut dans le FB1.

Procéder à un effacement général du NCK et redémarrer, ne pas utiliser les temporisations T0 à T9 dans le programme utilisateur.

Poursuite du programme: Augmentation des valeurs de temps dans le FB1.
Interne

400252 Erreur de communication interne avec le NCK

Description: Une erreur est survenue lors de la transmission des données entre l'AP et le NCK (uniquement FM-CN).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage du NCK

Poursuite du programme: Interne

400253 AP en STOP pour cause d'erreur système SPL

Description: Après interruption de la communication entre NCK et AP concernant SPL-KDV, l'AP a été mis en STOP avec une temporisation de 5 s.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Ne plus démarrer la SPL. Vérifier les composants du système (l'AP doit disposer de la version correcte du FB15 et du DB18).

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400255 Surveillance du signe de vie du NCK2

Description: Le NCK2 ne s'est pas manifesté auprès de l'AP dans le mode cyclique. La temporisation du paramètre NCCyclTimeout du FB1 s'est écoulée sans réarmement (uniquement FM-CN).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage du NCK

Poursuite du programme: Interne

400256 Le NCK2 n'a pas démarré.

Description: Le NCK2 n'a pas démarré. Le NCK ne s'est pas manifesté auprès de l'AP. La temporisation du paramètre NCRunupTimeout du FB1 est écoulée (uniquement FM-CN).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effectuer un effacement général du NCK et redémarrer

Poursuite du programme: Interne

400257 Erreur de communication interne avec le NCK2

Description: Une erreur est survenue lors de la transmission des données entre l'AP et le NCK (uniquement FM-CN).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage du NCK

Poursuite du programme: Interne

400260 Défaut du tableau de commande machine 1

Description: Le tableau de commande machine (TCM) est en défaut sur l'interface 1 du TCM. La temporisation du paramètre MCP1Timeout du FB1 est écoulée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôler la liaison avec le TCM. Ne pas utiliser les temporisations T0 à T9 dans le programme utilisateur. Augmenter la valeur du paramètre de temporisation MCP1Timeout. Régler MCP1Cycl sur la valeur par défaut.

Poursuite du programme: Interne

400261 Défaut du tableau de commande machine 2

Description: Le tableau de commande machine (TCM) est en défaut sur l'interface 2 du TCM. La temporisation du paramètre MCP2Timeout du FB1 est écoulée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôler la liaison avec le TCM. Ne pas utiliser les temporisations T0 à T9 dans le programme utilisateur. Augmenter la valeur du paramètre de temporisation MCP2Timeout. Régler MCP2Cycl sur la valeur par défaut.

Poursuite du programme: Interne

400262 Défaut de la mini-console de commande

Description: La mini-console de commande (MCC) est en défaut sur l'interface de la MCC. La temporisation du paramètre BHGTimeout du FB1 est écoulée.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôler la liaison avec la MCC. Ne pas utiliser les temporisations T0 à T9 dans le programme utilisateur. Augmenter la valeur du paramètre de temporisation BHGTimeout. Régler BHGCycl sur la valeur par défaut.

Poursuite du programme: Interne

400264 Pointeur paramètre tableau de commande machine 1 erroné

Description: Un pointeur est erroné dans la zone de paramètres TCM1.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la configuration de l'AP dans les paramètres de FB1.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400265 Pointeur paramètre tableau de commande machine 2 erroné

Description: Un pointeur est erroné dans la zone de paramètres TCM2.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la configuration de l'AP dans les paramètres de FB1.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400266 Pointeur paramètre mini-console de commande MCC1 erroné

Description: Un pointeur est erroné dans la zone de paramètres de la mini-console de commande (MCC).

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la configuration de l'AP dans les paramètres de FB1.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400267 Erreur/défaut lors accès

Description: Il n'a pas été possible d'accéder aux données du TCM ou de la MCC.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Contrôler les paramètres TCM ou MCC dans le FB1.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400268 Erreur de communication interne avec le tableau de commande machine 1

Description: Erreur de communication entre CP et AP, numéro d'erreur interne : %Z

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le paramètre MCP du FB1, commuter MCP1Stop TRUE->FALSE

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400269 Erreur de communication interne avec le tableau de commande machine 2

Description: Erreur de communication entre CP et AP, numéro d'erreur interne : %Z

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le paramètre MCP du FB1, commuter MCP2Stop TRUE->FALSE

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400270 Erreur de communication interne avec la mini-console de commande

Description: Erreur de communication entre CP et AP, numéro d'erreur interne : %Z

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier le paramètre BHG du FB1, commuter BHGStop TRUE->FALSE

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400601 Configuration erronée des postes de chargement

Description: La configuration de l'AP dans DB4 ne correspond pas à la configuration de la CN

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la mise en service de la gestion d'outils

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400602 Configuration erronée des broches

Description: La configuration de l'AP dans DB4 ne correspond pas à la configuration de la CN

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la mise en service de la gestion d'outils

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400603 Configuration erronée du revolver

Description: La configuration de l'AP dans DB4 ne correspond pas à la configuration de la CN

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la mise en service de la gestion d'outils

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400604 Régler changement avec M06 dans les paramètres machine

Description: Avec le type de magasin utilisé (râtelier, magasin à chaîne), le changement d'outil n'est autorisé qu'avec M06. Le cas échéant, contrôler aussi les réglages des magasins tournants.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: La valeur 1 doit être réglée dans le paramètre machine spécifique à un canal TOOL_CHANGE_MODE (PM 22550).

Poursuite du programme: Interne

400902 Le paramètre ChanNo n'est pas autorisé dans le FC 9.

Description: Le canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

400903 Le paramètre IntNo n'est pas autorisé dans le FC 9

Description: L'interruption paramétrée n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401003 FC 10 erreur système 0x8083

Description: L'erreur système SFC52 est survenue.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage. Veuillez contacter l'assistance en ligne de Siemens AG A&D MC en précisant le texte du message de défaut.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401004 FC 10 erreur système 0x8084

Description: L'erreur système SFC52 est survenue.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage. Veuillez contacter l'assistance en ligne de Siemens AG A&D MC en précisant le texte du message de défaut.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401005 FC 10 erreur système 0x8085

Description: L'erreur système SFC52 est survenue.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage. Veuillez contacter l'assistance en ligne de Siemens AG A&D MC en précisant le texte du message de défaut.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401006 FC 10 erreur système 0x8086

Description: L'erreur système SFC52 est survenue.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage. Veuillez contacter l'assistance en ligne de Siemens AG A&D MC en précisant le texte du message de défaut.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401007 FC 10 erreur système 0x8087

Description: L'erreur système SFC52 est survenue.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Redémarrage. Veuillez contacter l'assistance en ligne de Siemens AG A&D MC en précisant le texte du message de défaut.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401502 Paramètre AxisNo dans FC 15 non autorisé

Description: L'axe paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401602 Paramètre AxisNo dans FC 16 non autorisé

Description: L'axe paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401702 Paramètre SpindleIFNo dans FC 17 non autorisé

Description: La broche paramétrée n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401805 Paramètre AxisNo dans FC 18 non autorisé

Description: L'axe / la broche paramétré(e) n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401901 Paramètre BAGNo pas autorisé dans le FC 19

Description: Le GMF / canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

401902 Paramètre ChanNo pas autorisé dans le FC 19

Description: Le canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

402401 Paramètre BAGNo pas autorisé dans le FC 24

Description: Le GMF / canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

402402 Paramètre ChanNo pas autorisé dans le FC 24

Description: Le GMF / canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

402501 Paramètre BAGNo pas autorisé dans le FC 25

Description: Le GMF / canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

402502 Paramètre ChanNo pas autorisé dans le FC 25

Description: Le GMF / canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

402601 Paramètre BAGNo pas autorisé dans le FC 26

Description: Le GMF / canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

402602 Paramètre ChanNo pas autorisé dans le FC 26

Description: Le GMF / canal paramétré n'existe pas.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger le paramètre.

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

410141 Gestion d'outils : le nombre de stations de chargement est trop grand

Description: La configuration de l'AP dans le DB4 fait apparaître plus de 32 stations de chargement

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la mise en service de la gestion d'outils

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

410142 Gestion d'outils : le nombre de supports d'outil est trop grand

Description: La configuration de l'AP dans le DB4 fait apparaître plus de 32 supports d'outil

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Corriger la mise en service de la gestion d'outils

Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

- 410143 Gestion d'outils : le nombre de revolvers est trop grand**
 Description: La configuration de l'AP dans le DB4 fait apparaître plus de 32 revolvers
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Corriger la mise en service de la gestion d'outils
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
- 410150 Zone dans la liste de décodage des groupes M trop grande**
 Description: Le nombre de groupes M dans l'AP est trop grand.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Diminuer le nombre de groupes
 Poursuite du programme: Interne
- 410151 Les données du magasin nécessaires à la gestion d'outils ne figurent pas dans l'AP.**
 Description: Les données du magasin ne figurent pas dans l'AP. La mise en service est incomplète, bien que l'option Gestion d'outils soit activée.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: A la mise en service de la gestion d'outils, il convient d'actionner la touche logicielle Créer données AP par le biais de la MMC 103. Les données figurant dans le bloc de données DB4 à partir de DBB64 sont à régler avec la MMC 100.
 Poursuite du programme: Interne
- 410160 La configuration Profibus pour DP1 est trop grande**
 Description: La zone de données interne pour la configuration Profibus est trop grande.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Définir et charger une configuration Profibus plus petite
 Poursuite du programme: Interne
- 410900 M sur N : le signal d'appel n'a pas été prolongé**
 Description: L'opération de commutation qui a été initiée n'a pas été menée à terme
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Confirmer un nouvelle fois le menu canal sur la HMI
 Poursuite du programme: Interne
- 410901 M sur N : la HMI 1 ne réagit pas aux tentatives d'éviction**
 Description: La HMI à commuter ne réagit pas
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Confirmer un nouvelle fois le menu canal sur la HMI
 Poursuite du programme: Interne
- 410902 M sur N : la HMI ne se met pas hors ligne**
 Description: La HMI à commuter ne réagit pas
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Confirmer un nouvelle fois le menu canal sur la HMI

Poursuite du programme: Interne

410903 M sur N : la HMI 2 ne réagit pas aux tentatives d'éviction

Description: La HMI à commuter ne réagit pas

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Confirmer un nouvelle fois le menu canal sur la HMI

Poursuite du programme: Interne

410904 M sur N : la HMI 2 ne se met pas hors ligne

Description: La HMI à commuter ne réagit pas

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Confirmer un nouvelle fois le menu canal sur la HMI

Poursuite du programme: Interne

410905 M sur N : pas de liaison de la HMI avec l'interface assignée

Description: La HMI à commuter n'établit pas de liaison avec la CN

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Confirmer un nouvelle fois le menu canal sur la HMI

Poursuite du programme: Interne

410906 M sur N : il manque un signe de vie d'une HMI

Description: La liaison avec la CN a été coupée

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Vérifier la liaison avec la HMI

Poursuite du programme: Interne

411101 Le paramètre Axis n'est pas autorisé dans le FB 11

Description: Le paramètre Axis a une valeur qui ne se trouve pas dans la plage admise.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Utiliser un numéro d'axe valide

Poursuite du programme: Interne

411501 version erronée FB 15, > effacement général, FB15 pas repris du projet

Description: Le FB 15 est incompatible avec le programme de base utilisé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Effacement général de l'AP. Utiliser la version correcte du programme de base.

Poursuite du programme: Interne

411502 La version du programme de base de l'AP est erronée.

Description: Le FB 15 est incompatible avec le programme de base utilisé.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.

Remède: Charger le programme de base compatible avec la version du NCK.

Poursuite du programme: Interne

428201 Défaut de diagnostic
 Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

428601 Défaillance module châssis d'extension
 Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

428602 Répétition défaillance module châssis d'extension
 Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

428603 Défaillance module maître DP
 Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

428604 Défaillance d'un esclave DP
 Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

428605 Défaut d'un esclave DP
 Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

428606 Répétition sur châssis d'extension, erreur de paramétrage
 Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.
 programme:

428607 Répétition sur esclave DP, erreur de paramétrage
 Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.

Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

428608 Répétition sur esclave DP, différence entre consigne de configuration et configuration réelle

Description: OB82 ou OB86 a été déclenché.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Remédier à la cause affichée du défaut
 Poursuite du programme: Mise hors tension, puis remise sous tension de la commande.

800000 Erreur: Groupe HiGraph FC %A, graphe n° %N, état %Z

Description: -
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: -
 Poursuite du programme: Interne

810001 Erreur événement OB, STEP7 requis pour analyser l'erreur

Description: Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Effectuer un diagnostic avec STEP7.
 Poursuite du programme: Interne

810002 erreur synchrone, STEP7 requis pour analyser l'erreur

Description: Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Effectuer un diagnostic avec STEP7.
 Poursuite du programme: Interne

810003 erreur asynchrone, STEP7 requis pour analyser l'erreur

Description: Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Effectuer un diagnostic avec STEP7.
 Poursuite du programme: Interne

810004 Événement d'arrêt / interruption, STEP7 requis pour analyser l'erreur

Description: Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
 Réaction: - Visualisation de l'alarme.
 Remède: Effectuer un diagnostic avec STEP7.
 Poursuite du programme: Interne

810005	Événement d'exécution BZ, STEP7 requis pour analyser l'erreur
Description:	Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Effectuer un diagnostic avec STEP7.
Poursuite du programme:	Interne
810006	Erreur événement de communication, STEP7 requis pour analyser l'erreur
Description:	Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Effectuer un diagnostic avec STEP7.
Poursuite du programme:	Interne
810007	Erreur événement de système H/F, STEP7 requis pour analyser l'erreur
Description:	Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Effectuer un diagnostic avec STEP7.
Poursuite du programme:	Interne
810008	Erreur données de diagnostic de modules, STEP7 requis pour analyser l'erreur
Description:	Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Visualisation d'alarme, éventuellement arrêt de l'AP.
Poursuite du programme:	Interne
810009	Événement de diagnostic utilisateur, STEP7 requis pour analyser l'erreur
Description:	Message d'erreur abrégé envoyé par l'AP. STEP7 est requis pour une analyse plus précise.
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	Effectuer un diagnostic avec STEP7.
Poursuite du programme:	Interne
830000	Message: Groupe HiGraph FC %A, graphe n° %N, état %Z
Description:	-
Réaction:	- Visualisation de l'alarme.
Remède:	-
Poursuite du programme:	Interne

Liste des numéros d'actions

Les actions désignées sous "Action %" dans les textes d'alarme sont expliquées ci-après par ordre chronologique de numérotation.

N° 1

Explication Phase d'initialisation en cours d'exécution (les tâches sont initialisées suite à la mise en service - Power On).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 2

Explication Reset (réinitialisation) en cours d'exécution (signal VDI : Reset, Reset GMFC ou suite à Power On).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 3

Explication Activation des blocs d'initialisation Reset (signal VDI : Reset).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 4

Explication Reset en cours d'exécution, la fin de programme a été détectée (bloc CN avec M30).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 5

Explication	Changement de mode de fonctionnement, passage en mode de programme MDA ou automatique (signal VDI : GMFC).
Non autorisé/e, si :	1. le canal est actif (programme en cours d'exécution, recherche de bloc, chargement des paramètres machine) ; 2. un autre mode de programme a déjà été lancé ; 3. un canal a quitté le GMFC à cause d'une interruption ; 4. le mode d'écrasement en mémoire ou de numérisation a été sélectionné.
Remède	– Quitter le programme (touche Reset). – Quitter le programme au moyen de la touche Reset ou arrêter le programme (sauf en cours de recherche de bloc ou de chargement de PM). – Quitter le programme au moyen de la touche Reset ou patienter jusqu'à ce que le programme ait exécuté la commande d'interruption. – Désélectionner l'écrasement en mémoire/la numérisation.

N° 6

Explication	Passage automatique d'un mode de fonctionnement interne en mode paramétré de façon externe (avec TEACH_IN, après chaque arrêt, le programme tente de passer du mode de fonctionnement interne "AUTOMATIK, MDA" en mode TEACH_IN).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 7

Explication	Changement de mode de fonctionnement, passage en mode manuel (signal VDI (GMFC) : JOG, TEACH_IN, REF).
Non autorisé/e, si	1. la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante : la procédure actuelle peut être arrêtée par différents événements (une interruption, par exemple). En fonction de l'événement, des programmes ASUP sont activés. Ces programmes ASUP s'interrompent de la même manière que le programme utilisateur. Pour des raisons d'espace mémoire, la profondeur d'imbrication des programmes ASUP doit être limitée. Exemple : comme son nom l'indique, une interruption arrête le programme en cours d'exécution. D'autres interruptions, de priorité supérieure, arrêtent le traitement des programmes ASUP activés auparavant ; 2. le canal est actif (programme en cours d'exécution, recherche de bloc, chargement des paramètres machine) ; 3. un canal a quitté le GMFC à cause d'une interruption ; 4. le mode d'écrasement en mémoire ou de numérisation a été sélectionné.
Remède	– Quitter le programme au moyen de la touche Reset. – Quitter le programme au moyen de la touche Reset ou arrêter le programme (sauf en cours de recherche de bloc ou de chargement de PM). – Quitter le programme au moyen de la touche Reset ou patienter jusqu'à ce que le programme ait exécuté la commande d'interruption. – Désélectionner l'écrasement en mémoire/la numérisation.

N° 8

Explication Sélection du mode d'écrasement en mémoire (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 9

Explication Sélection du mode d'écrasement en mémoire (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 10

Explication Interruption utilisateur "ASUP" en cours d'exécution (signal VDI : interface numérique-analogique, interface ASUP).

Non autorisé/e, si

1. le canal est actif pour une recherche de bloc ou le chargement des paramètres machine) ;
2. le canal est désactivé, le programme ASUP "ASUP_START_MASK" doit être lancé et le bloc en question ne peut être réorganisé ;
3. le mode de numérisation a été sélectionné ;
4. l'accostage du point de référence n'a pas encore été exécuté ;
5. le bloc actif selon lequel le freinage est effectué ne peut être réorganisé (se produit quand le freinage est effectué pendant plusieurs blocs).

Remède

- Patienter jusqu'à l'achèvement de la recherche de bloc ou du chargement de PM, ou quitter le programme (touche Reset).
- Activer le changement de bloc jusqu'à ce que le bloc CN puisse être réorganisé.
- Désélectionner le mode de numérisation.
- Exécuter l'accostage du point de référence ou ignorer cet état en sélectionnant PM "ASUP_START_MASK".
- Quitter le programme.

N° 11

Explication Interruption utilisateur "ASUP" avec retrait rapide en cours d'exécution (signal VDI : interface numérique-analogique).

Non autorisé/e, voir 10
si

Remède -

N° 12

Explication	Interruption utilisateur "ASUP" à la fin du bloc en cours d'exécution (signal VDI : interface ASUP, interface numérique-analogique).
Non autorisé/e, si	voir 10
Remède	-

N° 13

Explication	Retrait rapide en cours d'exécution (signal VDI : interface numérique-analogique et interface ASUP ; autres actions : 10, 11, 12, 85, 86).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 14

Explication	Mouvement d'outil en cours d'exécution - seulement en mode de gestion des outils - (instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 15

Explication	Effacement de la distance restant à parcourir ou synchronisation axiale en cours d'exécution (signal VDI : Effacement de la distance restant à parcourir ou fonctionnement en poursuite) (fonctionnement en poursuite : par exemple en cas d'activation du déplacement des axes).
Non autorisé/e, si	1. la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante ; 2. le bloc actif selon lequel le freinage est effectué ne peut être réorganisé (se produit quand le freinage est effectué pendant plusieurs blocs).
Remède	Quitter le programme.

N° 16

Explication	Abandon de la répétition de sous-programmes (signal VDI : effacer le nombre d'exécutions de sous-programmes).
Non autorisé/e, si	1. la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante ; 2. le bloc actif selon lequel le freinage est effectué ne peut être réorganisé (se produit quand le freinage est effectué pendant plusieurs blocs).
Remède	Quitter le programme.

N° 17

Explication	Abandon de l'exécution de sous-programmes (signal VDI : abandon de niveaux de programme).
Non autorisé/e, si	1. la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante ; 2. le bloc actif selon lequel le freinage est effectué ne peut être réorganisé (se produit quand le freinage est effectué pendant plusieurs blocs).
Remède	Quitter le programme.

N° 18

Explication	Activation du mode Bloc par bloc (signal VDI : activer bloc par bloc).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 19

Explication	Désactivation du mode Bloc par bloc (signal VDI : activer bloc par bloc).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 20

Explication	Activation du mode Bloc par bloc de l'exécution principale (variable OPI et signal VDI : activer bloc par bloc).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 21

Explication	Activation du mode Bloc par bloc de décodage (variable OPI et signal VDI : activer bloc par bloc).
Non autorisé/e, si	1. la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante ; 2. le bloc actif selon lequel le freinage est effectué ne peut être réorganisé (se produit quand le freinage est effectué pendant plusieurs blocs).
Remède	– Patienter jusqu'à ce que l'exécution du programme ASUP précédent soit achevée ou quitter le programme. – Quitter le programme.

N° 22

Explication	Activation du mode Bloc par bloc du programme principal (variable OPI et signal VDI : activer bloc par bloc).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 23

Explication	Activation du mode Bloc par bloc de procédure (variable OPI et signal VDI : activer bloc par bloc).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 24

Explication	Lancement de l'exécution du programme (signal VDI : démarrage CN).
Non autorisé/e, si	le programme est à l'état actif ; une réaction d'alarme se produit, empêchant le lancement ou suscitant un freinage ; l'accostage du point de référence n'a pas encore été exécuté.
Remède	- Exécuter la condition d'annulation de l'alarme. - Effectuer l'accostage du point de référence.

N° 25

Explication	Lancement de l'exécution du programme (communication des canaux, bloc CN : lancement).
Non autorisé/e, si	1. le programme est à l'état actif ; 2. une réaction d'alarme se produit, empêchant le lancement ou suscitant un freinage ; 3. l'accostage du point de référence n'a pas encore été exécuté ; 4. le mode de fonctionnement sélectionné est incorrect (seulement Automatique).
Remède	- Assurer le démarrage avec WAITE. - Exécuter la condition d'annulation de l'alarme. - Effectuer l'accostage du point de référence. - Sélectionner le mode de fonctionnement par programme.

N° 26

Explication	Lancement de la poursuite de l'exécution du programme (signal VDI : démarrage CN).
Non autorisé/e, si	1. le programme est à l'état actif ; 2. une réaction d'alarme se produit, empêchant le lancement ou suscitant un freinage ; 3. l'accostage du point de référence n'a pas encore été exécuté.
Remède	– Exécuter la condition d'annulation de l'alarme. – Effectuer l'accostage du point de référence.

N° 27

Explication	Lancement de la poursuite de l'exécution du mode sélectionné : Jog, Accostage du point de référence ou Numérisation (signal VDI : démarrage CN).
Non autorisé/e, si	1. le déplacement en mode Jog est activé ; 2. une réaction d'alarme se produit, empêchant le lancement ou suscitant un freinage.
Remède	Exécuter la condition d'annulation de l'alarme.

N° 28

Explication	Lancement de l'exécution en sous-mode Numérisation (signal VDI : démarrage CN).
Non autorisé/e, si	1. le déplacement en mode Jog est activé ; 2. une réaction d'alarme se produit, empêchant le lancement ou suscitant un freinage ; 3. l'accostage du point de référence n'a pas encore été exécuté.
Remède	– Exécuter la condition d'annulation de l'alarme. – Effectuer l'accostage du point de référence.

N° 29

Explication	Arrêt de tous les axes (signal VDI : Stop All ou par le biais de la touche Reset).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 30

Explication	Exécution d'un arrêt de programme (bloc CN : M0)
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 31

Explication	Procédure d'arrêt des déplacements en mode JOG (signal VDI : arrêt CN).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 32

Explication	Procédure d'arrêt de l'exécution en mode Numérisation (signal VDI : arrêt CN).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 33

Explication	Lancement de l'exécution sélectionnée (signal VDI: démarrage CN).
Non autorisé/e, si	le changement de processus est activé (changement de mode de fonctionnement, activer / désactiver numérisation/écrasement en mémoire) ; une réaction d'alarme se produit, empêchant le lancement ou suscitant un freinage ; un processus est en cours d'exécution (programme CN, recherche de bloc, chargement des paramètres machine).
Remède	Exécuter la condition d'annulation de l'alarme.

N° 34

Explication	Procédure d'arrêt de l'exécution en cours (signal VDI : arrêt CN).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 35

Explication	Lancement de l'exécution avec les paramètres machine (le fichier INI se trouve déjà dans le noyau CN - NCK) (instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 36

Explication	Lancement de l'exécution avec les paramètres machine (le fichier INI se trouve à l'extérieur, par exemple : sur MMC) -(instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 37

Explication	Arrêt déclenché à cause du groupe à mode de fonctionnement commun bloc par bloc. Signal VDI, types individuels Types A (seulement les blocs exécutables) après un arrêt dans l'autre canal de ce GMFC.
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 38

Explication	Arrêt déclenché à cause du groupe à mode de fonctionnement commun bloc par bloc. Signal VDI, types individuels Types A (n'importe quels blocs) après un arrêt en fin de bloc dans l'autre canal de ce GMFC.
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 39

Explication	Procédure d'arrêt déclenchée parce que la fin du tampon d'écrasement en mémoire "_N_OSTOREXX_SYF" a été atteinte.
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 40

Explication	Lancement du prétraitement des blocs (bloc CN : Stopre).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 40

Explication	Arrêt du traitement à la limite du bloc (bloc CN : M00/M01).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 41

Explication	Arrêt du traitement à la limite du bloc (bloc CN : M00/M01).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 42

Explication	Arrêt du traitement à la limite du bloc (alarme, signal VDI : arrêt CN à la limite du bloc).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 43

Explication	Arrêt à la fin du programme ASUP, si "arrêté" a été confondu avec "démarré".
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 44

Explication	Sélection du programme (instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 45

Explication	Sélection de programme externe (instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 46

Explication	Sélection de programme d'un autre canal (communication des canaux, bloc CN : INIT).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 47

Explication	Enregistrement de la définition d'un ASUP pouvant être activé (instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 48

Explication	Réglage de tous les paramètres machine dotés de l'attribut (NEW_CONF) sur actif (instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 49

Explication	Annulation de toutes les alarmes avec la condition d'effacement CANCELCLEAR (instruction PI, accusé de réception de l'alarme au moyen de la touche).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 50

Explication	Poursuite de la recherche de bloc (bloc CN, Stopre).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 51

Explication	Lancement de la recherche de bloc(instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 52

Explication Poursuite de la recherche de bloc (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 53

Explication Activation du mode Numérisation (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 54

Explication Désactivation du mode Numérisation (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 55

Explication Activation du générateur de fonctions (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 56

Explication Désactivation du générateur de fonctions (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 57

Explication En attente d'un repère de programme (communication des canaux, bloc CN : WAITM).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 58

Explication	En attente d'une fin de programme (communication des canaux, bloc CN : WAITE).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 59

Explication	Sélection de programme d'un autre canal, synchrone (communication des canaux, bloc CN : INIT + SYNC).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 60

Explication	En attente de l'accusé de réception de la MMC (bloc CN, MMC_CMD).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 61

Explication	Activation de la fonction Bloc optionnel (signal VDI : masquer le bloc).
Non autorisé/e, si	la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante.
Remède	– Patienter jusqu'à ce que l'exécution du programme ASUP précédent soit achevée - ou – quitter le programme.

N° 62

Explication	Désactivation de la fonction Bloc optionnel (signal VDI : masquer le bloc).
Non autorisé/e, si	la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante.
Remède	– Patienter jusqu'à ce que l'exécution du programme ASUP précédent soit achevée - ou – quitter le programme.

N° 63

Explication	Activation de l'essai de mise au point (signal VDI : correction du rapide).
Non autorisé/e, si	1. la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante ; 2. le bloc actif selon lequel le freinage est effectué ne peut être réorganisé (se produit quand le freinage est effectué pendant plusieurs blocs).
Remède	– Patienter jusqu'à ce que l'exécution du programme ASUP précédent soit achevée ou quitter le programme. – Quitter le programme.

N° 64

Explication	Désactivation de l'essai de mise au point (signal VDI : correction du rapide).
Non autorisé/e, si	1. la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante ; 2. le bloc actif selon lequel le freinage est effectué ne peut être réorganisé (se produit quand le freinage est effectué pendant plusieurs blocs).
Remède	– Patienter jusqu'à ce que l'exécution du programme ASUP précédent soit achevée ou quitter le programme. – Quitter le programme.

N° 65

Explication	Activation du blocage de la lecture du bloc d'exécution principal (signal VDI : blocage de la lecture).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 66

Explication	Désactivation du blocage de la lecture du bloc d'exécution principal (signal VDI : blocage de la lecture).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 67

Explication	Arrêt à la fin du bloc (alarme).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 68

Explication Arrêt de tous les axes (alarme).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 69

Explication Activation du test de programme (signal VDI : test du programme).

Non autorisé/e, la gestion des outils est active ;
si l'état du canal du noyau CN (NCK) n'est pas opérationnel.

Remède Sauvegarder les données de l'outil.
Abandonner le programme ou le processus au moyen de la touche Reset ou patienter jusqu'à la fin du programme.

N° 70

Explication Désactivation du test de programme (signal VDI : test du programme).

Non autorisé/e, l'état du canal du noyau CN (NCK) n'est pas opérationnel.
si

Remède Abandonner le programme ou le processus au moyen de la touche Reset ou patienter jusqu'à la fin du programme.

N° 71

Explication Arrêt à la fin de la préparation des blocs (alarme).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 72

Explication Arrêt à la fin de la préparation des blocs, puis réorganisation du traitement des blocs (alarme).

Non autorisé/e, la profondeur de niveau d'imbrication est trop importante.
si

Remède Patienter jusqu'à ce que l'exécution du programme ASUP précédent soit achevée ou quitter le programme.

N° 73

Explication Arrêt conditionnel à la fin du bloc. Si à la suite de l'exécution du programme déclenchée par un démarrage CN, il existe toujours une raison d'arrêter la procédure par "Arrêt à la fin du bloc", le programme s'arrête de nouveau.

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 74

Explication Arrêt conditionnel à la fin du bloc. (Malgré le démarrage, l'interpréteur ou le prétraitement des blocs n'intègre aucun bloc dans l'exécution des blocs.)

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 75

Explication Arrêt du prétraitement des blocs (alarme).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 76

Explication Mouvement de retrait avec G33 et arrêt.

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 77

Explication Attente conditionnelle du repère de programme (bloc CN : WAITMC).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 78

Explication Réglage du repère (bloc CN : SETM).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 79

Explication Effacement du repère (bloc CN : CLEARM).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 80

Explication Sélection d'un bloc CN (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 81

Explication Blocage de l'édition du programme CN en cours d'exécution (instruction PI).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 82

Explication Lancement de programme en sous-mode TEACH IN (signal VDI : démarrage CN).

Non autorisé/e, voir 33 et 5.
si

Remède -

N° 83

Explication Lancement de programme en sous-mode TEACH IN (signal VDI : démarrage CN).

Non autorisé/e, voir 33 et 5.
si

Remède -

N° 84

Explication Réorganisation du traitement des blocs.

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 85

Explication Activation d'une interruption utilisateur "ASUP" en mode de fonctionnement manuel (signal VDI : interface ASUP, interface numérique-analogique).

Non autorisé/e, voir 10
si

Remède -

N° 86

Explication Activation d'une interruption utilisateur "ASUP". Exécuté seulement avec canal à l'état READY (signal VDI : interface ASUP, interface numérique-analogique).

Non autorisé/e, voir 10
si

Remède -

N° 87

Explication Interruption utilisateur "ASUP" en cours d'exécution (signal VDI : interface ASUP, interface numérique-analogique, autres actions : 10, 11, 12, 85, 86).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 88

Explication Arrêt de l'exécution (signal VDI : arrêt GMFC).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 89

Explication Réglage de tous les paramètres machine, dotés de l'attribut (NEW_CONF) sur actif (bloc CN : NEW_CONF).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 90

Explication Réglage de tous les paramètres machine, dotés de l'attribut (NEW_CONF) sur actif (bloc CN : NEW_CONF pour la recherche de bloc).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 91

Explication Lancement de la poursuite de la procédure exécutée par l'interpréteur (arrêt interne du prétraitement des blocs).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 92

Explication Verrouillage pour sauver les données.

Non autorisé/e, le canal n'est pas à l'état "arrêté".
si

Remède -

N° 93

Explication Paramétrer les données utilisateur en mode actif ; les longueurs d'outils récemment modifiées par le biais de la MMC, par exemple, sont immédiatement activées pour le programme en cours.

Non autorisé/e, 1. le canal n'est pas à l'état "arrêté" ;
si 2. le canal est arrêté et le bloc actuel ne peut être réorganisé.

Remède – Appuyer sur la touche Arrêt/Bloc par bloc/Reset/StopAtEnd (automatique).
– Activer le changement de bloc jusqu'à ce que le bloc CN puisse être réorganisé.

N° 94

Explication	Écriture de la version AP utilisateur dans le fichier des versions.
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 95

Explication	Permutation du système de mesure (instruction PI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 96

Explication	Mise hors tension du système (signal VDI).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 97

Explication	Activer la recherche de bloc PI (program invocation) en mode 5. En mode 5, la recherche de bloc est simulée, le programme étant exécuté sous "Mode d'essai de programme" jusqu'au bloc recherché.
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 98

Explication	Arrêt étendu et retrait.
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

N° 99

Explication Fonction de recherche de bloc (générale) en cours d'activation (l'accusé de réception du service PI est éventuellement négatif).

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 100

Explication Recherche de bloc intégrée, ce qui implique l'ajout d'une nouvelle recherche de bloc à un programme arrêté.

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 101

Explication Activation du décalage d'origine externe par le biais de l'AP. Pour cela, le parcours de la trajectoire est arrêté, la réorganisation effectuée, l'interpréteur permuté puis activé avec REPOS avant de poursuivre l'exécution de manière automatique.

Non autorisé/e, 1. le canal n'est pas en mode AUTO ou MDA ;
si 2. le canal est arrêté et le bloc actuel ne peut être réorganisé.

Remède – Activer le mode AUTO ou MDA.
 – Activer le changement de bloc jusqu'à ce que le bloc CN puisse être réorganisé.

N° 102

Explication L'exécution bloc par bloc type 3 est activée. Avec ce type d'exécution, la procédure s'interrompt à chaque bloc principal. Contrairement au mode d'exécution bloc par bloc type 1, l'instruction de programme pièce SBLOF n'est pas prise en compte.

Non autorisé/e, -
si

Remède -

N° 103

Explication Arrêt du déplacement d'un axe individuel (signal VDI).

Non autorisé/e, l'axe n'est pas contrôlé par l'AP (sauf ancien comportement pour axe d'oscillation).
si

Remède -

N° 104

Explication	Arrêt du déplacement d'un axe individuel déclenché par l'alarme.
Non autorisé/e, si	l'axe n'est pas contrôlé par l'AP. (sauf ancien comportement pour axe d'oscillation).
Remède	-

N° 105

Explication	Poursuite du déplacement d'un axe individuel (signal VDI).
Non autorisé/e, si	l'axe n'a pas été arrêté auparavant. Dans un premier temps, pas pour tous les types d'axes.
Remède	-

N° 106

Explication	Abandon du déplacement d'un axe individuel (signal VDI).
Non autorisé/e, si	l'axe n'est pas contrôlé par l'AP. Dans un premier temps, pas pour tous les types d'axes.
Remède	-

N° 107

Explication	Effacement de la distance restant à parcourir lors du déplacement d'un axe individuel (signal VDI).
Non autorisé/e, si	l'axe n'est pas contrôlé par l'AP. Dans un premier temps, pas pour tous les types d'axes.
Remède	-

N° 108

Explication	Activation : l'axe est maintenant contrôlé par l'AP (signal VDI).
Non autorisé/e, si	l'axe n'est pas contrôlé par l'AP. Dans un premier temps, pas pour tous les types d'axes.
Remède	-

N° 109

Explication	Désactivation : l'axe est maintenant contrôlé par l'AP (signal VDI).
Non autorisé/e, si	l'axe n'est pas contrôlé par l'AP. Dans un premier temps, pas pour tous les types d'axes.
Remède	-

N° 115

Explication	L'événement est déclenché par le flanc AP positif du signal "Repos-Mode-Edge".
Non autorisé/e, si	le canal est actif (programme en cours d'exécution, recherche de bloc, chargement des paramètres machine).
Remède	Quitter le programme au moyen de la touche Reset ou arrêter le programme Stop (sauf pendant la recherche de bloc ou le chargement des paramètres machine).

N° 116

Explication	Activation des commandes de la gestion des outils (signal CH-VDI).
Non autorisé/e, si	l'état du canal du noyau CN (NCK) n'est pas opérationnel.
Remède	Abandonner le programme ou le processus au moyen de la touche Reset ou patienter jusqu'à la fin du programme.

N° 117

Explication	Désactivation des commandes de la gestion des outils (signal CH-VDI).
Non autorisé/e, si	l'état du canal du noyau CN (NCK) n'est pas opérationnel.
Remède	Abandonner le programme ou le processus au moyen de la touche Reset ou patienter jusqu'à la fin du programme.

N° 118

Explication	Commutation des limitations de sécurité (SGE) recherchées (toujours autorisée).
Non autorisé/e, si	-
Remède	-

Codes d'erreurs de l'alarme 300500

Suite aux codes d'erreurs 1 listés ci-après, un code d'erreur 2 supplémentaire est éventuellement spécifié. Ce dernier doit être interprété comme numéro hexadécimal du bloc terminal/du sous-groupe.

Code d'erreur 0001H

Texte de l'erreur	Erreur dans RAM P:
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	Adresse erronée.
Signification	Lors du test de la mémoire du programme effectué durant la procédure de démarrage, le système a détecté que la configuration binaire écrite n'a pas pu être relue. Cause : erreur matérielle sur le module de régulation. Erreur uniquement dans le cas du logiciel d'entraînement V1.x (version EPROM). Dans les versions supérieures à télécharger, cette erreur a été remplacée par l'erreur système F034 ou F035.
Remède	Changer le module de régulation.

Code d'erreur 0002H

Texte de l'erreur	Erreur dans RAM X: ou Y:
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	Adresse erronée.
Signification	Lors du test de la mémoire des données effectué durant la procédure de démarrage, le système a détecté que la configuration binaire écrite n'a pas pu être relue. Cause : erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Changer le module de régulation.

Code d'erreur 0003H

Texte de l'erreur Dépassement de temps de calcul

Info suppl. 1 1 = bit 0 : plage de temps niveau 3 (UEW) (PM 1300)
 2 = bit 1 : plage de temps 4 msec
 4 = bit 2 : plage de temps 1 msec
 8 = bit 3 : plage de temps LR
 10 = bit 4 : plage de temps NR (PM 1001)
 20 = bit 5 : plage de temps IR (PM 1000)
 40 = bit 6 : plage de temps SI (PM 1300)
 A0 = démarrage, synchronisation
 B0 = temps de calcul en arrière-plan

Info suppl. 2 -

Signification Le temps de calcul du processeur d'entraînement ne suffit plus pour les fonctions activées avec les fréquences de cycle prédéfinies. Cette erreur apparaît habituellement pour les valeurs standards uniquement avec les fonctions de mise en service (mesure FFT, réponse spontanée). SINUMERIK Safety Integrated : fréquence du cycle de surveillance insuffisante.

Remède - désactiver le retrait d'urgence (PM 1636) ;
 - désactiver la commande anticipatrice (PM 1004.0) ;
 - désactiver la mémoire min. / max. (PM 1650.0) ;
 - réduire le nombre de canaux de sortie du CNA (convertisseur numérique-analogique) (max. 1 canal) ;
 - désactiver la fonction variable de signalisation (PM 1620.0) ;
 - désactiver la correction de phase du capteur (PM 1011.1) ;
 - sélectionner une fréquence supérieure pour la période d'échantillonnage de l'asservissement de position ;
 - augmenter la valeur de la plage de temps pour laquelle l'erreur système s'est manifestée ou
 - augmenter la valeur des plages de temps de niveau inférieur ;
 - désélectionner les fonctions inutiles ;
 - utiliser un module de régulation Performance à la place du module Standard.

Code d'erreur 0004H

Texte de l'erreur Surveillance du signe de vie de Servo défaillante

Info suppl. 1 -

Info suppl. 2	-
Signification	En cas de déblocage du régulateur, la CN doit actualiser le signe de vie dans chaque période d'échantillonnage de l'asservissement de position. En cas d'erreur, le signe de vie fait défaut au moins pendant deux périodes consécutives d'échantillonnage de l'asservissement de position. Cause : défaillance de la CN, coupure de connexion de la communication établie via le bus d'entraînement ; erreur matérielle sur le module d'entraînement ou sur la CPU de la CN lorsque l'erreur se produit sporadiquement, par intervalles de plusieurs heures.
Remède	Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse). Remplacer le matériel de la CN, changer le module de régulation. Remplacer la CPU de la CN par la version "VB", changer le module de régulation.

Code d'erreur 0005H

Texte de l'erreur	Erreur dans l'armoire d'état
Info suppl. 1	1A : SZ <> 1 si IZ = 0 (SZ = état de consigne, IZ = état actuel) 2A : SZ <> 1, 2, 3, 4, 5 2B : SZ-IZ <> 0, 1 2C : SZ = 3 avec erreur de paramétrage PO 3A : SZ <> 1, 2, 3, 4, 5 3B : SZ-IZ <> 0, 1
Info suppl. 2	-
Signification	Le démarrage des modules d'entraînement est divisé en 5 états (étapes). Les états sont successivement prédéfinis par la CN et l'entraînement en accuse réception. En cas d'erreur, un état de consigne invalide est détecté dans l'entraînement.
Remède	Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse). Changer le module de régulation, remplacer le matériel de la CN.

Code d'erreur 0006H

Texte de l'erreur	Boucle d'arrière-plan a été arrêtée
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	L'exécution de la boucle sans fin permettant le traitement de la communication a été arrêtée. La cause est vraisemblablement une erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Changer le module de régulation.

Code d'erreur 0007H

Texte de l'erreur	Synchronisation a échoué
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Lors de la synchronisation par rapport à l'horloge entre la CN et l'entraînement, les données lues pour le matériel ont révélé un état incorrect. La synchronisation n'a pas pu être effectuée.
Remède	Changer le module de régulation.

Code d'erreur 0010H

Texte de l'erreur	Dépassement de pile
Info suppl. 1	1 = soupassement matériel 2 = surpassement matériel 3 = soupassement logiciel 4 = surpassement logiciel
Info suppl. 2	-
Signification	Les frontières de la pile câblée, intégrée au processeur, ou de la pile logicielle dans la mémoire de données ont été violées. La cause est vraisemblablement une erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Charger de nouveau le logiciel d'entraînement. Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0011H

Texte de l'erreur	NMI en raison de l'horloge de surveillance
Info suppl. 1	Adresse Opcode
Info suppl. 2	-
Signification	Le délai paramétré pour l'horloge de surveillance sur le module de régulation s'est écoulé. La cause en est une erreur matérielle dans la base de temps sur le module de régulation.
Remède	Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0012H

Texte de l'erreur	NMI en raison d'un défaut de cycle d'horloge
Info suppl. 1	-

Info suppl. 2	-
Signification	La fréquence de base de la CN générée sur la CN et transmise à l'entraînement via le câble du bus d'entraînement est en panne. Causes possibles Reset NCK (noyau CN), perturbations de type CEM, erreur matérielle de la CN, rupture du câble du bus d'entraînement, erreur matérielle du module de régulation.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse). Remplacer le matériel de la CN, changer le module de régulation.

Code d'erreur 0013H

Texte de l'erreur	Cycle d'horloge déclenché trop tôt
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	La fréquence de base de la CN générée sur la CN et transmise à l'entraînement via le câble du bus d'entraînement a fourni une impulsion non adaptée à la fréquence de trame. Causes possibles perturbations de type CEM du bus d'entraînement, erreur matérielle de la CN, erreur matérielle du module de régulation.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse). Remplacer le matériel de la CN, changer le module de régulation.

Code d'erreur 0014H

Texte de l'erreur	Illegal Opcode, Trace, SWI, NMI (DSP)
Info suppl. 1	Adresse erronée.
Info suppl. 2	-
Signification	Le processeur a détecté une instruction illégale dans la mémoire du programme.
Remède	Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0015H

Texte de l'erreur	Erreur lors de la vérification de la somme de contrôle
Info suppl. 1	-

Info suppl. 2	À partir de la version 4.0 : segment de la zone de code/de données incorrecte, sachant que : 0: mémoire P: 1: mémoire X: 2: mémoire Y:
Signification	Lors de la vérification continue de la somme de contrôle dans la mémoire du programmes/des données, une différence a été détectée entre les sommes de contrôle prescrite et réelle. La cause en est vraisemblablement une erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0016H

Texte de l'erreur	Interruption SSI
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Une interruption illégale du processeur est survenue. La cause est vraisemblablement une erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et le connecteur à fiches. Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0017H

Texte de l'erreur	Interruption SCI
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Interruption non autorisée du processeur. La cause est vraisemblablement une erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et le connecteur à fiches. Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0018H

Texte de l'erreur	Interruption HOST
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Interruption non autorisée du processeur. La cause est vraisemblablement une erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et le connecteur à fiches. Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0019H

Texte de l'erreur	NMI DSP (10 V sur broche IRQB du DPS)
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Interruption non autorisée du processeur. La cause est vraisemblablement une erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et le connecteur à fiches. Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 001BH

Texte de l'erreur	Saisie des valeurs réelles de courant pendant le démarrage
Info suppl. 1	0 : Écart par rapport au courant 0 1 : La sélection de module ne concorde pas au matériel installé (V 2.6 et supérieures).
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	Lors du démarrage de la saisie des valeurs de réelles de courant ou du fonctionnement cyclique en cas de blocage des impulsions, un courant dont la valeur est égale à 0 est escompté, étant donné que le système s'assure qu'aucun courant ne puisse circuler. Écart par rapport au courant 0 : Le matériel conçu pour la saisie des valeurs de réelles de courant est éventuellement défectueux. La sélection de module ne concorde pas avec le matériel installé : Si un module de puissance à 1 axe est sollicité comme module de puissance à 2 axes par le biais de la sélection de module (paramétrage logiciel du LT), cette erreur de système est éliminée par la saisie des valeurs réelles de courant car le courant mesuré est > 0.
Remède	Écart par rapport au courant 0 : Remplacer la carte de régulation. Contrôler les raccordements par connecteurs. La sélection de module ne concorde pas avec le matériel installé : – modifier le paramétrage logiciel du LT (module de puissance à 2 axes > module de puissance à 1 axe) ; – désactiver le deuxième axe ou utiliser un module de puissance à deux axes.

Code d'erreur 0020H

Texte de l'erreur	Deuxième axe défini comme module à 1 axe par SERVO
Info suppl. 1	-

Info suppl. 2	-
Signification	La CN a essayé d'activer le deuxième axe avec un module à 1 axe. Perturbations éventuelles de la communication établie par le biais du bus d'entraînement ou défaillance du module de régulation.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0021H

Texte de l'erreur	Deux axes actifs : un axe au moins est défini par SERVO comme module à 1 axe
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	La CN a essayé d'activer le deuxième axe avec un module à 1 axe. Perturbations éventuelles de la communication établie par le biais du bus d'entraînement ou défaillance du module de régulation.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0022H

Texte de l'erreur	PCU-ASIC pour systèmes de mesure absent pour au moins un axe
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Le système de mesure moteur n'a pas été équipé ou est défectueux pour au moins un axe du module d'entraînement. Les données d'équipement des systèmes de mesure étant déterminées par la CN avant d'être transmises à l'entraînement, une perturbation de la communication établie via le bus d'entraînement peut également être à l'origine de l'erreur.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0023H

Texte de l'erreur	Sous-module IPU incorrect placé dans le système de mesure
Info suppl. 1	Registre K1C de la PCU-ASIC concernée lu.
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	Le système de mesure moteur est équipé d'un codeur moteur avec sortie de tension. Pour cela, un sous-module IPU avec entrée de tension est nécessaire. Le système a détecté un autre module que le sous-module escompté.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0024H

Texte de l'erreur	Numéro d'axe physique non autorisé
Info suppl. 1	Registre K1C de la PCU-ASIC concernée lu.
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	Lors de l'exécution du logiciel, un numéro interne d'axe non admissible a été détecté (avec les modules à 2 axes, seul le nombre 0 ou 1 est admissible). Causes possibles module de régulation défectueux, perturbations de type CEM.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0025H

Texte de l'erreur	Numéro d'axe physique non autorisé
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Lors de l'exécution du logiciel, un numéro d'axe physique interne non admissible a été détecté. Causes possibles module de régulation défectueux, perturbations de type CEM.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0026H

Texte de l'erreur	EAV déclaré comme EBR par Servo
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	La CN essaie d'ouvrir une session pour un module EAV comme module EBR. Perturbations éventuelles de la communication établie par le biais du bus d'entraînement ou défaillance du module de régulation.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les raccordements par connecteurs. Prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0027H

Texte de l'erreur	EBR déclaré comme EAV par Servo
Info suppl. 1	-

Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	La CN essaie d'ouvrir une session pour un module EBR comme module EAV. Perturbations éventuelles de la communication établie par le biais du bus d'entraînement ou défaillance du module de régulation.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0028H

Texte de l'erreur	Sous-module IPU incorrect placé dans le système de mesure direct
Info suppl. 1	Registre K1C de la PCU-ASIC concernée lu.
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	Le système de mesure directe n'admet que certains sous-modules spécifiques. Un sous-module non admissible a été détecté.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0030H

Texte de l'erreur	Erreurs dans l'interpréteur ne pouvant plus être traitées par le protocole STF
Info suppl. 1	0x01 ;ROSCTR non supportée 0x02 ;ROSCTR non admissible 0x03 ;gestion contrat "défectueuse" 0x04 ;PDUREF erroné pour l'accusé de réception 0x05 ;accusé de réception non admissible au moment considéré 0x06 ;accusé de réception non supporté 0x07 ;PROTID non admissible 0x08 ;PARLG non admissible (impaire) 0x09 ;gestion tampon "défectueuse" 0x0A ;identification PI non admissible (interne) 0x0A ;identification PI non admissible (interne) 0x0B ;état interne de la remise en service PI non admissible 0x0C ;commande d'état dans WRITEDATA "défectueuse" 0x0D ;paramètre de transmission non admissible pour REFRESH_PIZUST
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	Des erreurs irréparables ont été constatées dans la communication établie par le biais du bus d'entraînement ou le logiciel d'entraînement n'est plus cohérent. La cause est soit une interface de bus d'entraînement défectueuse, soit une erreur matérielle du module de régulation.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse). Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0031H

Texte de l'erreur	Erreur lors de l'initialisation STF
Info suppl. 1	0x40 ;longueur PDU non admissible 0x41 ;les axes n'ont pas la même longueur PDU 0x42 ;la longueur PDU n'est pas un multiple du mot 0x43 ;les axes n'ont pas le même type de CN
Info suppl. 2	-
Signification	La CN a transmis à l'entraînement des données de base non admissibles pour la communication par le biais du bus d'entraînement. Les causes sont probablement des pannes du bus d'entraînement ou un module de régulation défectueux.
Remède	Remplacer la carte de régulation. Contrôler les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse).

Code d'erreur 0032H

Texte de l'erreur	Erreurs dans le transport ne pouvant plus être traitées par un Reset_Transpo
Info suppl. 1	0x20 ;gestion contrat "défectueuse" 0x21 ;état non admissible dans RESET_TRANSPO 0x22 ;vérification des sommes de contrôle erronée à plus de 3 reprises 0x23 ;réception PDU trop longue 0x24 ;état interruption 6XX non admissible
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	Des erreurs irréparables ont été constatées dans la communication établie par le biais du bus d'entraînement ou le logiciel d'entraînement n'est plus cohérent. La cause est soit une interface de bus d'entraînement défectueuse, soit une erreur matérielle du module de régulation.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et les fiches de connexion, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état des blindages, la mise à la masse). Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0033H

Texte de l'erreur	Erreurs dans les données internes, par ex. erreurs dans les listes d'éléments / de blocs (formats incorrects, etc.)
Info suppl. 1	0x51 ;format de données erroné dans la liste des éléments 0x52 ;groupe de conversion indiqué dans Refresh erroné
Info suppl. 2	-
Signification	Le logiciel d'entraînement n'est plus cohérent. La cause est vraisemblablement une erreur matérielle sur le module de régulation.
Remède	Charger de nouveau le logiciel d'entraînement. Remplacer la carte de régulation.

Code d'erreur 0034H

Texte de l'erreur	Erreur lors de l'amorçage du logiciel, part 1
Info suppl. 1	0 ou adresse défectueuse
Info suppl. 2	0x60 ;comportement non admissible de SERVO lors de STF-Handshake 0x61 ;erreur lors de RAM-Check 0x62 ;transport somme de contrôle ne concorde pas à celle de SERVO.
Signification	Des erreurs ont été détectées lors du chargement du logiciel d'entraînement. Les causes sont soit des erreurs lors de la transmission au bus d'entraînement, soit un module de régulation défectueux.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et le connecteur à fiches, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état du blindage, la mise à la terre), changer la carte de régulation.

Code d'erreur 0035H

Texte de l'erreur	Erreur lors de l'amorçage du logiciel, part 2
Info suppl. 1	0 ou adresse défectueuse
Info suppl. 2	0x60 ;comportement non admissible de SERVO lors de STF-Handshake 0x61 ;erreur lors de RAM-Check 0x62 ;transport somme de contrôle ne concorde pas à celle de SERVO.
Signification	Des erreurs ont été détectées lors du chargement du logiciel d'entraînement. Les causes sont soit des erreurs lors de la transmission au bus d'entraînement, soit un module de régulation défectueux.
Remède	Contrôler le câble du bus d'entraînement et le connecteur à fiches, prendre des mesures de dépannage (vérifier l'état du blindage, la mise à la terre), changer la carte de régulation.

Code d'erreur 0040H

Texte de l'erreur	Nombre erroné de filtres de consigne de courant
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Un nombre non autorisé de filtres de valeurs de consigne de courant (> 4) a été introduit.
Remède	Corriger le nombre de filtres de valeurs de consigne de courant (PM 1200).

Code d'erreur 0041H

Texte de l'erreur	Nombre erroné de filtres de consigne de vitesse
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Un nombre non autorisé de filtres de valeurs de consigne de vitesse de rotation (> 2) a été introduit.
Remède	Corriger le nombre de filtres de valeurs de consigne de vitesse de rotation (PM 1500).

Code d'erreur 0044H

Texte de l'erreur	Différence SYNC_GROSS/SYNC_FINE trop grande
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	La synchronisation de position de rotor est défectueuse (uniquement logiciel d'entraînement version 2.5). La différence entre la première partie de la synchronisation de position de rotor (synchronisation grossière) et la deuxième partie (synchronisation fine sur la marque de repère zéro active) est supérieure à 45 électrique. Une différence trop grande peut être due à : - un mauvais ajustage du codeur ; - des problèmes de CEM sur le signal de repère zéro ; - un niveau de tension trop haut de la trace C/D.
Remède	- vérifier l'ajustage du codeur ou les mesures CEM ; - redémarrer ; - vérifier le MODE ; - remplacer le moteur.

Code d'erreur 0045H

Texte de l'erreur	BERO sélectionné pendant SYNC_FINE
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	Numéro d'entraînement de la CN
Signification	La CN a entré un capteur avec marques de référence à écart codé ou une touche BERO dans le registre \$1D du système de mesure moteur de la PCU-ASIC. Cela n'est pas admissible pendant la synchronisation fine activée par le démarrage, par une erreur de monitoring zéro ou par la désactivation de l'axe en stationnement.
Remède	Après le démarrage, en cas d'erreur de monitoring zéro ou de désactivation de l'axe en stationnement, l'AP/CN ne doit pas entrer un capteur avec marques de références à écart codé ou une touche BERO dans le registre \$1D du système de mesure moteur de la PCU-ASIC.

Code d'erreur 0046H

Texte de l'erreur	La CN a tenté un démarrage de l'entraînement sans chargement préalable du logiciel. Le démarrage a été interrompu.
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	A partir de la version 4.02 du logiciel d'entraînement, le démarrage de l'entraînement est seulement possible avec le chargement du logiciel d'entraînement.
Remède	Recharger le logiciel d'entraînement.

Code d'erreur 0047H

Texte de l'erreur	Tentative de faire fonctionner deux axes avec EBR en mode Performance 1 ou Standard.
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Les modes Performance 1 ou Standard ne conviennent pas pour faire fonctionner deux axes avec EBR.
Remède	Un seul axe EBR doit être actif.

Code d'erreur 0048H

Texte de l'erreur	Configuration inattendue du système de mesure
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	La configuration PCU pour les systèmes de mesure directe ou indirecte est incomplète.
Remède	Vérifier le module

Code d'erreur 0049H

Texte de l'erreur	Un axe de CCU3 a été défini comme modèle à 1 axe.
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	-
Remède	-

Code d'erreur 0050H

Texte de l'erreur	Module n'est pas pris en compte par le logiciel d'entraînement.
Info suppl. 1	-
Info suppl. 2	-
Signification	Le logiciel d'entraînement ne peut être exécuté sur le module.
Remède	Charger le logiciel d'entraînement adapté au module ou enficher un module adapté au logiciel d'entraînement.

Réactions du système aux alarmes

Descripteur	COMPBLOCKWITHREORG
Effet	La fonction de préparation des blocs a détecté une erreur qui peut être éludée par une modification du programme. Une réorganisation sera effectuée après la modification du programme. – Réorganiser également le bloc de correction.
Descripteur	COMPENSATIONBLOCK
Effet	La fonction de préparation des blocs a détecté une erreur qui peut être éludée par une modification du programme. – Bloc de correction.
Descripteur	FOLLOWUP
Effet	Axes en poursuite. – La CN commute en mode de fonctionnement en poursuite.
Descripteur	ARRET INTERPRETEUR
Effet	Abandon de l'exécution du programme une fois que tous les blocs préparés (tampon IPO) ont été traités. – Arrêt interpréteur
Descripteur	LOCALREACTION
Effet	– Réaction d'alarme locale
Descripteur	NOALARMREACTION
Effet	– Aucune réaction d'alarme.
Descripteur	NOREADY NCKREACTIONVIEW
Effet	Annulation NCK prête : freinage rapide actif (c.-à-d. avec courant de freinage maximum) de tous les entraînements - annulation du déblocage des régulateurs de tous les axes de la CN - chute du relais CN Ready. – CN non opérationnelle.

Descripteur	NOREADY BAGREACTIONVIEW
Effet	Annulation GMFC prêt : freinage rapide actif (c.-à-d. avec courant de freinage maximum) de tous les entraînements de ce GMFC - annulation du déblocage des régulateurs des axes CN correspondants. – GMFC non opérationnel.
Descripteur	NOREADY
Effet	Annulation canal prêt : freinage rapide actif (c.-à-d. avec courant de freinage maximum) de tous les entraînements de ce canal - annulation du déblocage des régulateurs des axes CN correspondants. – Canal non opérationnel.
Descripteur	NONCSTART
Effet	Démarrage d'un programme impossible dans ce canal. – Verrouillage du démarrage CN dans ce canal.
Descripteur	NOREFMARK
Effet	Les axes de ce canal doivent être référencés à nouveau. – Référencer à nouveau les axes de ce canal.
Descripteur	SETVDI
Effet	Réglage du signal d'interface VDI Alarme. – Les signaux d'interface sont mis à "1".
Descripteur	SHOWALARM
Effet	Alarme affichée sur la MMC. Visualisation d'alarme
Descripteur	STOPBYALARM
Effet	Arrêt de rampe de tous les axes du canal. – Suspension programme en cas d'alarme.
Descripteur	STOPATENDBYALARM
Effet	Arrêt à la fin du bloc. – En cas d'alarme, arrêt CN en fin de bloc.

Descripteur SHOWALARMAUTO

Effet L'alarme s'affiche si le bit 0 du paramètre machine ENABLE_ALARM_MASK a été réglé. Paramétrer cette réaction si l'alarme doit être déclenchée seulement en mode automatique, sans commande manuelle d'un opérateur.

- Réaction d'alarme en mode automatique.

Descripteur SHOWWARNING

Effet L'alarme s'affiche si le bit 1 du paramètre machine ENABLE_ALARM_MASK a été réglé. Cette alarme sert d'avertissement devant être ignoré en temps normal.

- Affichage d'alarmes

Descripteur ALLBAGS_NOREADY

Effet Le signal prêt est supprimé dans tous les GMFC. La réaction est celle d'un NCKREACTIONVIEW|NOREADY, à la différence que le relais NC-READY n'est pas supprimé et que le bit VDI correspondant n'est pas paramétré. Ceci est par exemple nécessaire en cas d'arrêt d'urgence.

- GMFC non opérationnel.

Descripteur DELAY_ALARM_REACTION

Effet Si cette réaction d'alarme est configurée dans la gestion des alarmes, toutes les réactions qui se produisent désormais seront tamponnées de manière spécifique au canal et, ainsi, non actives. Les alarmes s'affichent sur la MMC. Les réactions concernant les GMFC et NCK sont acheminées. La réaction peut être annulée par l'activation de l'appel de clearDelayReaction ou par une alarme configurée en NO_DELAY_ALARM_REACTION. Ainsi toutes les réactions d'alarme retardées seront activées.

- Toutes les réactions d'alarme spécifiques aux canaux sont retardées en cas d'alarme ; affichage des alarmes.

Descripteur NO_DELAY_ALARM_REACTION

Effet Annulation de l'état DELAY_ALARM_REACTION.

- Annulation du retard des réactions d'alarme.

Descripteur ONE_IPO_CLOCK_DELAY_ALARM_REACTION

Effet Lors de la transmission d'une alarme, toutes les réactions seront retardées d'un cycle. Cette fonctionnalité est devenue nécessaire avec le développement de ESR.

- Toutes les réactions d'alarme sont retardées d'une fréquence IPO (fréquence d'interpolation) en cas d'alarme.

5.1 Critères d'annulation des alarmes

Descripteur CANCELCLEAR

Effet Pour annuler l'alarme dans n'importe quel canal, appuyer sur la touche Cancel (annuler). Elle peut également être annulée au moyen de la touche de démarrage du programme pièce.

- Annuler l'alarme au moyen de la touche d'effacement ou DÉMARRAGE CN.

Descripteur CLEARHIMSELF

Effet Alarme à auto-suppression. L'alarme n'est pas annulée par une manipulation, mais de manière explicite par un code source NCK programmé "clearAlarm".

- L'alarme affichée disparaît avec la cause de l'alarme. Aucune manipulation supplémentaire n'est nécessaire.

Descripteur NCSTARTCLEAR

Effet Le démarrage d'un programme annule l'alarme dans le canal où elle s'est déclenchée. L'alarme peut également être annulée au moyen de la touche Reset.

- Annuler l'alarme avec la touche DÉMARRAGE CN ou la touche RESET, puis poursuivre le programme.

Descripteur POWERONCLEAR

Effet L'alarme est supprimée par la mise hors tension puis remise sous tension de la commande.

- Mettre la commande HORS TENSION puis SOUS TENSION.

Descripteur RESETCLEAR

Effet En appuyant sur la touche Reset, annuler l'alarme dans le canal où elle s'est déclenchée.

- Annuler l'alarme au moyen de la touche RESET. Redémarrer le programme pièce.

Descripteur BAGRESETCLEAR

Effet L'alarme est effacée par une commande "BAGRESETCLEAR" ou par une réinitialisation exécutée dans tous les canaux du GMFC.

- Au moyen de la touche RESET, annuler l'alarme dans tous les canaux du GMFC. Redémarrer le programme pièce.

Descripteur NCKRESETCLEAR

Effet L'alarme est effacée par une commande "NCKRESETCLEAR" ou par une réinitialisation exécutée dans tous les canaux du GMFC.

- Au moyen de la touche RESET, annuler l'alarme dans tous les canaux. Redémarrer le programme pièce.

Descripteur NOCLEAR

Effet L'information d'effacement n'est nécessaire que pour le numéro d'alarme pseudo-interne EXBSAL_NOMOREALARMS.

5.2 Réactions du système aux alarmes SINAMICS

Les erreurs et états détectés par les divers composants de l'unité d'entraînement sont affichés par le biais d'alarmes.

Ces alarmes sont divisées en défauts et mises en garde.

Généralités sur les défauts (alarmes)

L'apparition d'un défaut entraîne les réactions suivantes :

- La réaction correspondant au défaut est déclenchée.
- La signal d'état MStat1.3 est mis à 1.
- Le défaut est enregistré dans la mémoire tampon de défauts.

Suppression d'un défaut :

- Elimination de la cause du défaut.
- Acquiescement du défaut.

Généralités sur les mises en garde (alarmes)

L'apparition d'une mise en garde entraîne les réactions suivantes :

- La signal d'état ZSW1.7 est mis à 1.
- La mise en garde est enregistrée dans la mémoire tampon d'alarmes.

Suppression d'une mise en garde :

- Les mises en garde s'acquiescent d'elles-mêmes, c'est-à-dire se remettent automatiquement à 0 lorsque leur cause a été éliminée.

"Réaction" en cas de défauts (alarmes)

La réaction standard au défaut indique la réaction en cas d'erreur.

La liste des paramètres et des fonctions est disponible dans le document suivant :

LIS1, Tables de paramètres 1

Définition des réactions aux défauts

Désignation	AUCUN
Réaction	Aucune
Description	Aucune réaction lors de l'apparition du défaut.

Réactions du système aux alarmes SINAMICS

Désignation	ARRET1
Réaction	Freinage à la rampe de descente du générateur de rampe, puis suppression des impulsions
Description	Régulation de vitesse (p1300 = 20, 21) • L'entraînement est freiné selon la rampe de descente du générateur de rampe (p1121) par la spécification immédiate de la consigne $n_{csg}=0$. • Après détection de l'immobilisation, le frein de maintien moteur éventuellement paramétré est serré (p1215). Une fois le temps de serrage (p1217) écoulé, les impulsions seront supprimées. L'immobilisation est détectée lorsque la mesure de vitesse passe en dessous du seuil de vitesse (p1226) ou à l'écoulement du délai de timeout (p1227) démarré au moment où la consigne de vitesse $\leq$ seuil de vitesse (p1226). Régulation de couple (p1300 = 23) • Pour régulation de couple : Réaction comme pour ARRET2 • Pour commutation en mode régulation de couple (p1501) : Il n'y a pas de réaction de freinage propre. Lorsque la mesure de vitesse passe en dessous du seuil de vitesse (p1226), le frein de maintien moteur éventuellement paramétré est serré. Une fois le temps de serrage (p1217) écoulé, les impulsions seront supprimées.
Désignation	ARRET2
Réaction	Blocage d'impulsions interne/externe
Description	Régulation de vitesse et régulation du couple • Suppression immédiate des impulsions, l'entraînement s'immobilise par ralentissement naturel. • Le frein de maintien moteur éventuellement paramétré est serré immédiatement. • Le verrouillage d'enclenchement est activé.
Désignation	ARRET3
Réaction	Freinage à la rampe de descente ARRET3, puis suppression des impulsions.
Description	Régulation de vitesse (p1300 = 20, 21) • L'entraînement est freiné selon la rampe de descente ARRET3 (p1135) par la spécification immédiate de la consigne $n_{csg}=0$. • Après détection de l'immobilisation, le frein de maintien moteur éventuellement paramétré est serré. A la fin du temps de serrage du frein (p1217), les impulsions seront supprimées. L'immobilisation est détectée lorsque la mesure de vitesse passe en dessous du seuil de vitesse (p1226) ou à l'écoulement du délai de timeout (p1227) démarré au moment où la consigne de vitesse $\leq$ seuil de vitesse (p1226). • Le verrouillage d'enclenchement est activé. Régulation de couple (p1300 = 23) • Commutation en mode régulation de vitesse et d'autres réactions comme décrit pour le mode régulation de vitesse.

Désignation	STOP1
Réaction	-
Description	En préparation
Désignation	STOP2
Réaction	n_csg = 0
Description	• L'entraînement est freiné selon la rampe de descente ARRET3 (p1135) par la spécification immédiate de la consigne n_csg=0. • L'entraînement reste en régulation de vitesse.
Désignation	FREIN CC
Réaction	-
Description	En préparation
Désignation	CODEUR
Réaction	Blocage des impulsions interne/externe (p0491)
Description	La réaction au défaut CODEUR agit en fonction du réglage dans p0491. Réglage usine : p0491=0 --> L'erreur de codeur entraîne l'ARRET2

Acquittement des défauts (alarmes)

Indique l'acquittement standard du défaut après élimination de la cause.
 La liste des paramètres et des fonctions est disponible dans le document suivant :
 LIS1, Tables de paramètres 1

Désignation	POWER ON
Description	• Le défaut est acquitté par un POWER ON (mise hors/sous tension de l'unité d'entraînement). Note : Si la cause du défaut n'est toujours pas éliminée, celui-ci réapparaît immédiatement après le démarrage.
Désignation	IMMEDIATEMENT
Description	Après correction du défaut, l'alarme peut être supprimée au moyen de la touche RESET.

Paramètre "pxxxx"

Certaines alarmes renvoient à un paramètre SINAMICS dans les champs "Cause" et "Remède".

Le numéro de paramètre se compose d'un préfixe "p" ou "r", d'un numéro à 4 chiffres (xxxx) et optionnellement d'un indice, par ex. p0918[0...3].

Vous trouverez une description détaillée des paramètres SINAMICS dans les documents suivants :

LIS1, Tables de paramètres 1 (description succincte)

SINAMICS_S Tables de paramètres (description détaillée)

Annexe

A

A.1 Abréviations

AP	Programmable Logic Control : commande adaptative
A/R	Unité (module) d'alimentation/récupération
ASCII	American Standard Code for Information Interchange : code standard américain pour l'échange d'informations
AV	Notions complémentaires
C1...C4	Canal 1 à canal 4
CEPV	Compensation d'erreur de pas de vis
CM	Circuit de mesure
CN	Numerical Control : commande numérique
CNA	Convertisseur numérique-analogique
CNC	Computerized Numerical Control : commande numérique par ordinateur
CO	Correction d'outil
Code EIA	Code spécial de bande perforée : perforations par caractère toujours en nombre impair
Code ISO	Code spécial de bande perforée : perforations par caractère toujours en nombre pair
CONT	Schéma à contacts
CP	Communication Processor : processeur de communication
CPU	Central Processing Unit : unité centrale de calcul
CR	Carriage Return : retour chariot
CRF	Correction du rayon de fraise
CRP	Correction de rayon de plaquette
CSB	Central Service Board : carte AP
CTS	Clear To Send : signalisation de l'état Prêt à l'émission (PAE) des interfaces série de données
DB	Bloc de données
DCB	Décimal codé en binaire : chiffres décimaux codés en binaire
DIN	Deutsche Industrienorm : norme industrielle allemande
DIO	Data Input/Output : affichage de la transmission de données
DO	Décalage d'origine
DRF	Differential resolver function : décalage par manivelle électronique

Abréviations

DRY	Dry Run : avance de marche d'essai
DSB	Decoding Single Block : décodage bloc par bloc
DSR	Data Send Ready : signalisation de l'état Prêt au fonctionnement des interfaces série
DW	Mot de données
E	Entrée (opérande AP)
EAV	Entraînement d'avance (broche)
EBR	Entraînement de broche principale
EPROM	Mémoire morte effaçable et programmable, avec programme écrit par défaut
ETC	Touche ETC : extension des touches logicielles dans le même menu
FDB	Base de données produits
FIFO	First in First Out : mémoire qui fonctionne sans indication d'adresse et dont les données sont lues dans l'ordre où elles ont été mémorisées
FM	Module de fonction
FM-NC	Commande numérique réalisée sous forme de module de fonction (numerical control)
FRA	Bloc Frame
FRAME	Changement de système de coordonnées comportant décalage d'origine, rotation, changement d'échelle, fonction miroir
FST	Feed Stop : arrêt avance
GMFC	Groupes à mode de fonctionnement commun
GUD	Global User Data : données globales utilisateur
HD	Hard Disc : disque dur
HMS	Système de mesure à résolution élevée
HW	Hardware : matériel
IM	Interface Module : module de couplage
IM-S/R	Interface-Modul (S=send/R=receive) : module de couplage pour émission/réception
INC	Increment : déplacement en manuel incrémental
IU	Interface utilisateur
Kv	Gain de boucle
LCD	Liquid Crystal Display : afficheur optoélectronique à cristaux liquides
LED	Light Emitting Diode : diode électroluminescente
LUD	Local User Data : données locales utilisateur
MCC	Mini-console de commande
MDA	Manual Data Automatic : introduction manuelle des données
MLFB	Numéro de référence. Code produit lisible par machine
MMC	Man Machine Communication : interface utilisateur de la commande numérique pour l'utilisation, la programmation et la simulation de programmes
Mo	Megaoctet

MOD	Mode de fonctionnement
MPF	Fichier programme principal : programme pièce CN (programme principal)
MPI	Multi Point Interface : interface multipoint
NCK	Numerical Control Kernel : noyau de la commande numérique avec préparation des blocs, interpolation, etc.
NCU	Numerical Control Unit : commande numérique
NURBS	Non Uniform Rational B-Spline (courbes NURBS)
OEM	Original Equipment Manufacturer
OP	Operators Panel : tableau de commande
OPI	Operators Panel Interface : coupleur de pupitre opérateur
PC	Personal Computer
PCMCIA	Personal Computer Memory Card International Association : convention pour interfaces
PG	Console de programmation
PM	Paramètres machine
PRÊT	Prêt à fonctionner
PRT	Test du programme
RAM	Mémoire de programmes accessible en lecture et en écriture
RISC	Reduced Instruction Set Computer : type de processeur à jeu d'instructions réduit et exécution rapide des instructions
ROV	Rapid Override : correction du rapide
RPA	R-Parameter Active : zone de mémoire de NCK pour numéros de paramètres R
RT	Rapport de transmission
RTS	Request To Send : demande pour émettre ; signal de contrôle d'interfaces de données série
S	Sortie
SBL	Single Block : bloc unique
SD	Données de réglage
SEA	Setting Data Active : zone de mémoire de NCK pour données de réglage
SKP	Skip : saut de bloc
SM	Module de signaux
SPF	Sub Program File : sous-programme
SPS	Automate programmable
SSI	Serial Synchron Interface : interface série synchrone
SW	Logiciels
T	Outil
TCM	Tableau de commande machine
TEA	Testing Data Active : se rapporte aux paramètres machine
TO	Tool Offset : correction d'outil

Abréviations

TOA	Tool Offset Active : zone mémoire pour corrections d'outil
TRANSMIT	Transform Milling into Turning : conversion de coordonnées pour fraisage sur tour
WKZ	Outil
ZOA	Zero Offset Active : zone de mémoire

Destinataire :
 Siemens AG
 A&D MC MS
 Postfach 3180
 D-91050 Erlangen

Tél. : +49 (0) 180 50 50 - 222
 Fax +49 (0) 9131 98 - 63315
 Courriel : mailto:motioncontrol.docu@siemens.com

Propositions

Corrections

Imprimés :
 SINUMERIK, SIMOTION, SINAMICS

Manuel de diagnostic

Expéditeur

Nom :
 Adresse de votre société/service :

Rue : _____
 Code postal : _____ Localité : _____

Tél. : _____ / _____

Fax : _____ / _____

Courriel : _____

Manuel de diagnostic

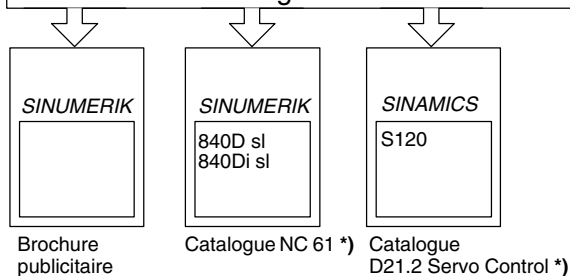
N° de référence : 6FC5398-6BP10-1DA0
 Édition 03/2006

Si vous relevez des fautes d'impression à la lecture de cet imprimé, nous vous saurions gré de nous les indiquer en vous servant de ce formulaire.
 Nous vous remercions également de toute suggestion et proposition d'amélioration.

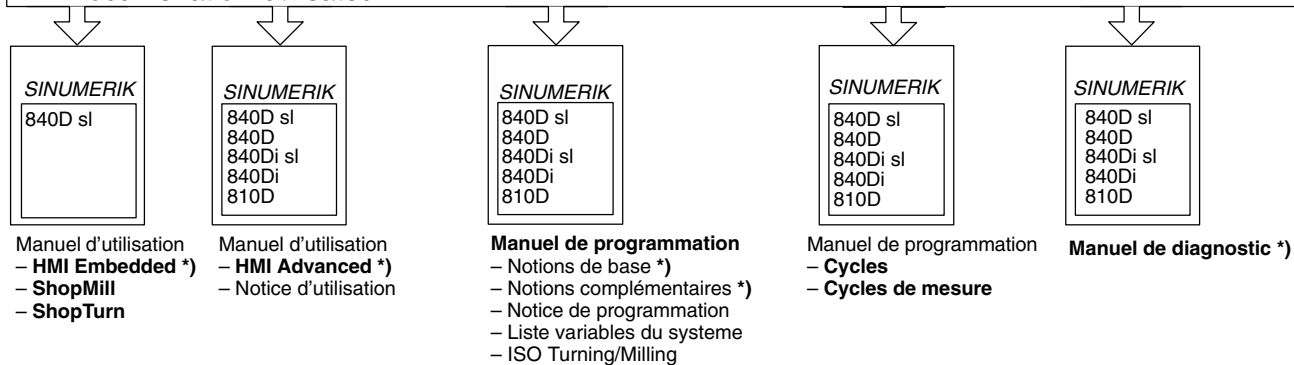
Propositions et/ou corrections

Aperçu de la documentation SINUMERIK 840D sl/840Di sl (03/2006)

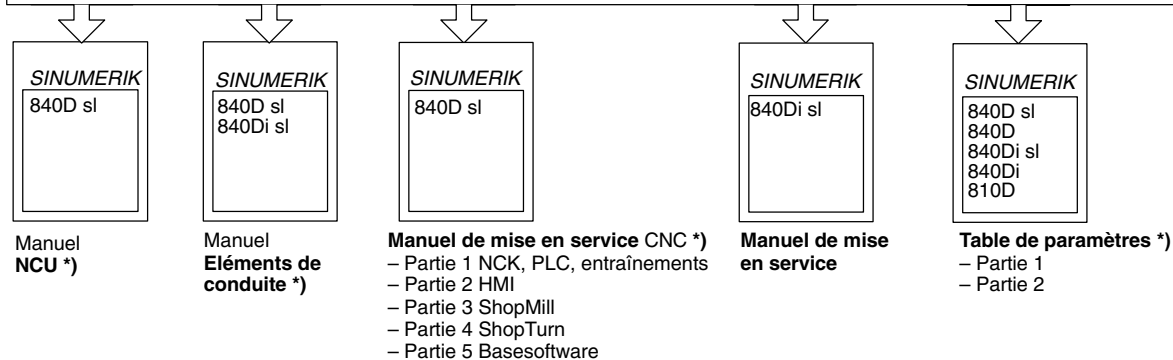
Documentation générale



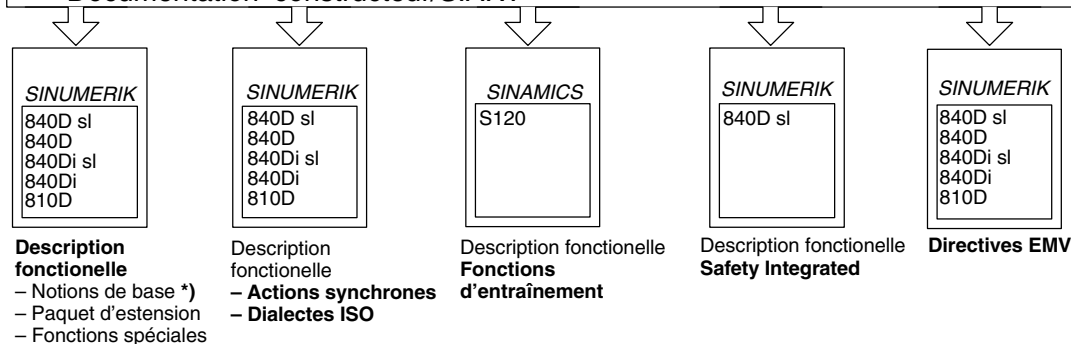
Documentation utilisateur



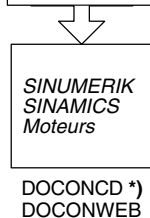
Documentation constructeur/S.A.V.



Documentation constructeur/S.A.V.



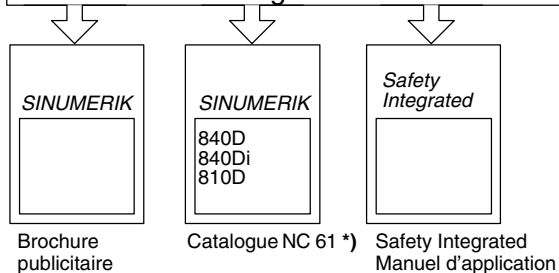
Documentation électronique



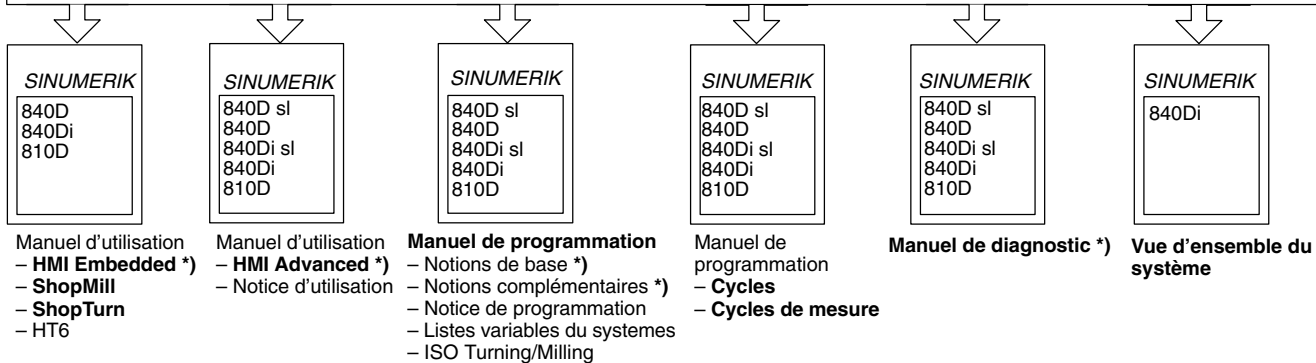
*) Documentation minimale conseillée

Aperçu de la documentation SINUMERIK 840D/840Di/810D (03/2006)

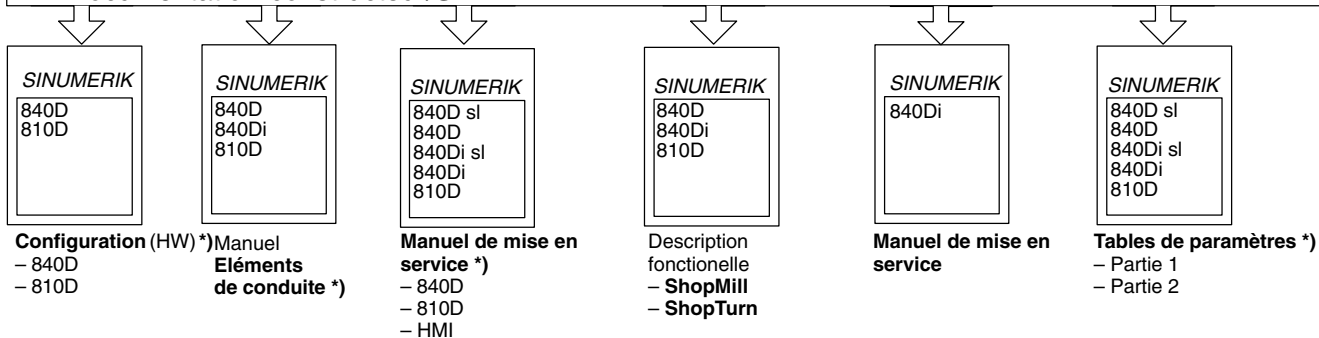
Documentation générale



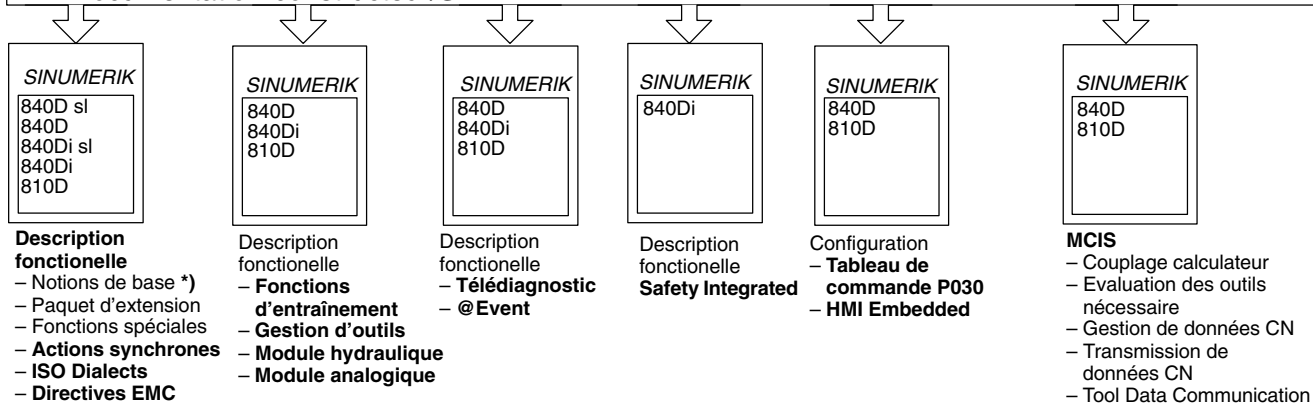
Documentation utilisateur



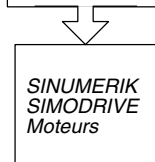
Documentation constructeur/S. A. V.



Documentation constructeur/S. A. V.



Documentation électronique



DOCONCD *)
DOCONWEB

*) Documentation minimale conseillée