

SIEMENS

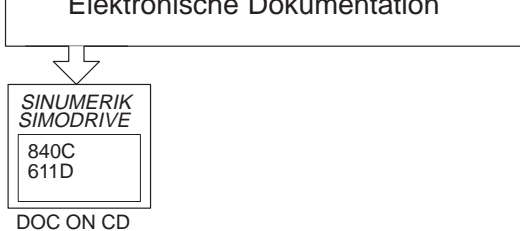
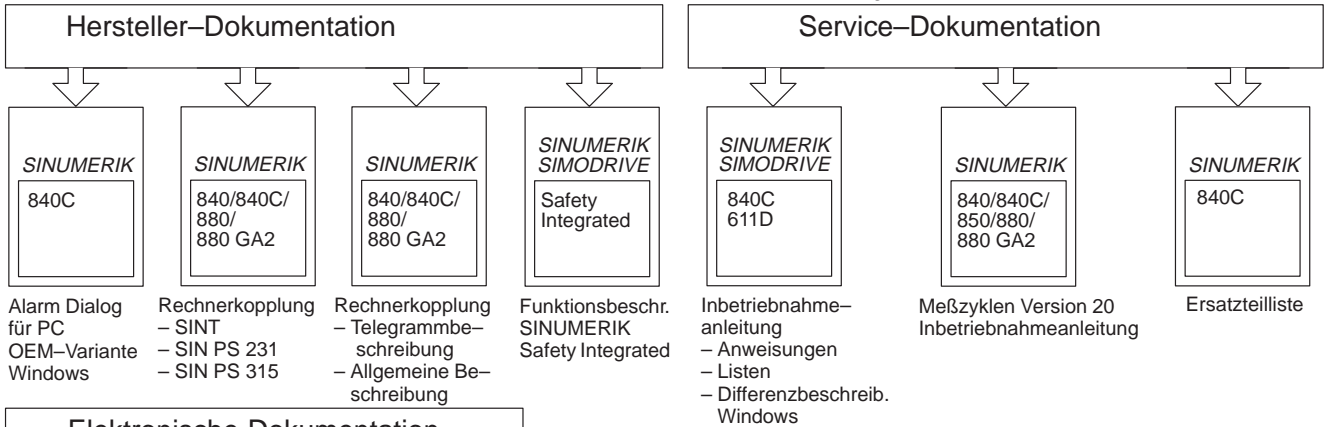
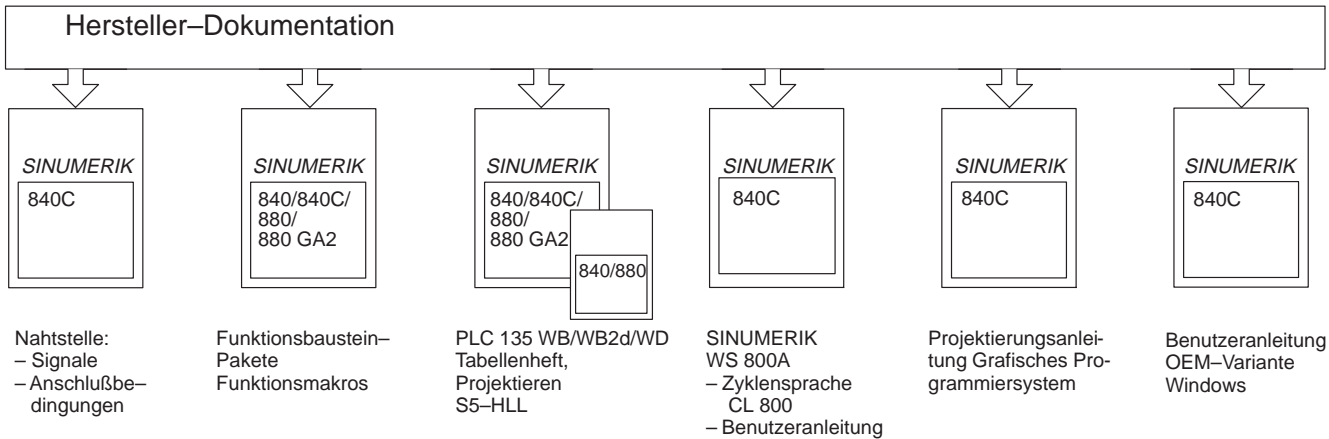
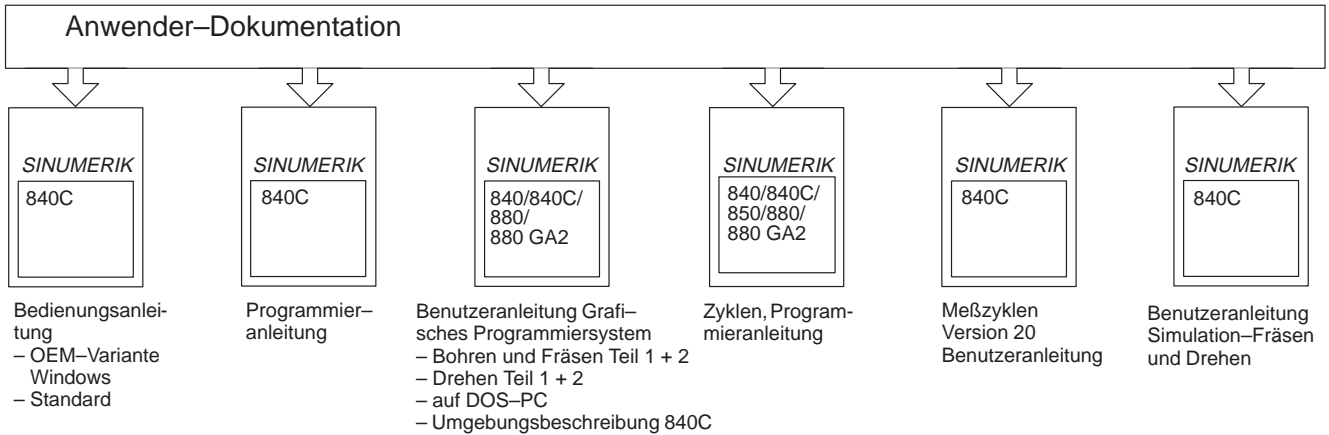
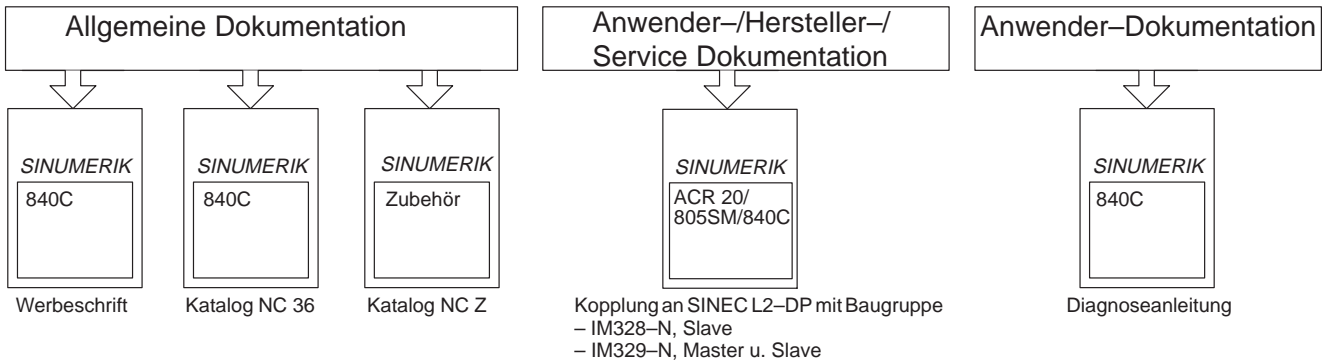
**SINUMERIK 840C
SIMODRIVE 611-D**

Diagnoseanleitung

Ausgabe 01.99

Anwender-Dokumentation

Dokumentationsübersicht SINUMERIK 840C / OEM-Variante Windows



SINUMERIK 840C SIMODRIVE 611-D

Diagnoseanleitung

Anwender-Dokumentation

Gültig für

Steuerung	Antrieb
SINUMERIK 840C/CE (Standard-Exportversion)	SIMODRIVE 611-D
Softwarestand	Softwarestand
1.x	
2.x	
3.x	1.x
4.x	2.x
5.x	3.x
6.x	4.x

Ausgabe 01.99

Alarme

1

Diagnosemöglichkeiten der PLC

2

Fehleranzeige auf CPU

3

Fehler bei Funktionsmakros

4

Parametrierfehler Spindel/Achse

5

SINUMERIK®-Dokumentation

Auflagenschlüssel

Die nachfolgend aufgeführten Ausgaben sind bis zur vorliegenden Ausgabe erschienen.

In der Spalte "Bemerkung" ist durch Buchstaben gekennzeichnet, welchen Status die bisher erschienen Ausgaben besitzen.

Kennzeichnung des Status in der Spalte "Bemerkung":

- A** Neue Dokumentation.
- B** Unveränderter Nachdruck mit neuer Bestell-Nummer
- C** Überarbeitete Version mit neuem Ausgabestand.
Hat sich der auf der Seite dargestellte technische Sachverhalt gegenüber dem vorherigen Ausgabestand geändert, wird dies durch den veränderten Ausgabestand in der Kopfzeile der jeweiligen Seite angezeigt.

Ausgabe	Bestell-Nr.	Bemerkung
09.95	6FC5198-5AB40-0AP0	A
04.96	6FC5198-5AB40-0AP1	C
08.96	6FC5198-5AB40-0AP2	C
07.97	6FC5198-6AB40-0AP0	C
01.99	6FC5198-6AB40-0AP1	C

Dieses Buch ist Bestandteil der Dokumentation auf CD-ROM (**DOCONCD**)

Ausgabe	Bestell-Nr.	Bemerkung
01.99	6FC5 198-6CA00-0AG1	C

Weitere Informationen finden Sie im Internet unter:
<http://www.ad.siemens.de/sinumerik>

Die Erstellung dieser Unterlage erfolgte mit Interleaf V 5.4

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung.

© Siemens AG 1996, 1997, 1998, 1999. All rights reserved.

Es können weitere, in dieser Dokumentation nicht beschriebene Funktionen in der Steuerung lauffähig sein. Es besteht jedoch kein Anspruch auf diese Funktionen bei Neulieferung bzw. im Servicefall.

Wir haben den Inhalt der Druckschrift auf Übereinstimmung mit der beschriebenen Hard- und Software geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so daß wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen. Die Angaben in dieser Druckschrift werden jedoch regelmäßig überprüft, und notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten. Für Verbesserungsvorschläge sind wir dankbar.

Technische Änderungen vorbehalten.

Vorbemerkung

Die vorliegende Beschreibung ist als Nachschlagewerk zu verwenden. Sie ermöglicht dem Bediener an der Werkzeugmaschine:

- Sonderfälle beim Betrieb der Maschine richtig zu beurteilen
- die Reaktion der Anlage auf den Sonderfall zu erfahren
- die Möglichkeiten für die Weiterarbeit nach dem Sonderfall zu nutzen

Umfang

Die Beschreibung nennt die Diagnosemöglichkeiten der PLC und die Alarmer aus den Bereichen MMC, NCK, Servo und Antrieb (SIMODRIVE 611-D).

Sortierung

Die Alarmer sind nach aufsteigenden Alarmnummern sortiert in der Diagnosenleitung angeordnet. Die Folge ist nicht lückenlos.

Sicherheit



Gefahr

Prüfen Sie bitte sorgfältig die Situation der Anlage anhand der Beschreibung der aufgetretenen Alarmer. Beseitigen Sie die Ursachen für das Auftreten der Alarmer und quittieren Sie auf die angegebene Weise. Bei Nichtbeachtung besteht Gefahr für Maschine, Werkstück, gespeicherte Einstellungen und unter Umständen für Ihre Gesundheit.

Inhalt

1	Alarme	1-1
1.1	Alarmgruppen	1-1
1.2	Alarmnummern/Löschen der Alarme	1-2
1.3	Anzeige der Alarme in der Alarmzeile	1-4
1.4	Anzeige der Alarme als Dialogbox	1-6
1.5	Priorität der Alarme	1-8
1.5.1	Alarmbeschreibung	1-8
1.6	Dialogtexte	1-223
1.6.1	Bedienerhinweise	1-223
1.6.2	Auflistung der Dialogtexte	1-223
2	Diagnosemöglichkeiten bei der PLC	2-1
2.1	Fehlernummer (AKKU 3 High-Byte, DB 1 DW 160)	2-1
2.2	Ergänzende Fehlerangaben (AKKU 3 Low-Byte, DB 1 DW 161-163)	2-7
3	Fehleranzeige auf CPU	3-1
4	Fehler bei Funktionsmakros	4-1
5	Parametrierfehler Spindel/Achse	5-1

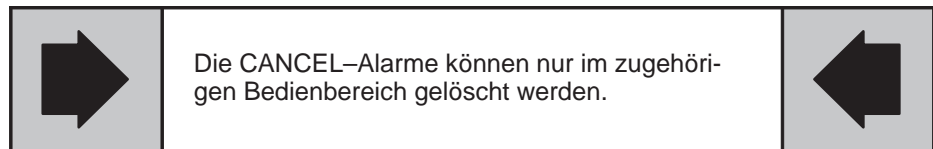
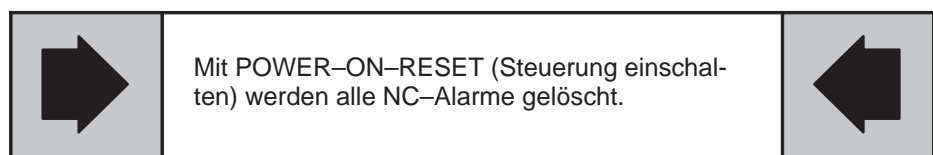
1 Alarme

1.1 Alarmgruppen

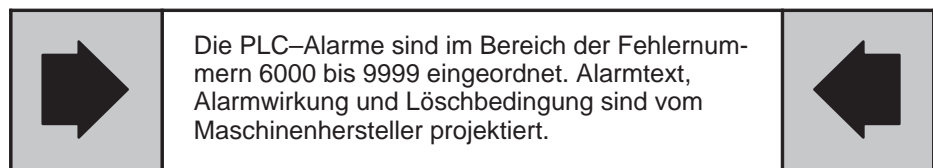
NC-Alarme

Die Alarme sind in Alarmgruppen eingeteilt.

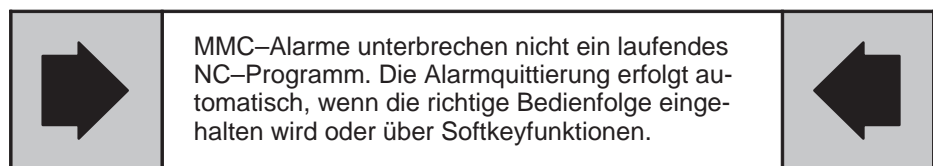
- Allgemeine Alarme
- Rechnerkopplungsalarme
- Achsspezifische Alarme
- Spindelspezifische Alarme
- Kanalspezifische Alarme



PLC-Alarme





MMC-Alarme



1.2 Alarmnummern/Löschen der Alarme

Alarm-Nummer	Art der Alarme
1	Allgemeine Alarme
2 bis 15	Allgemeine Alarme
16 bis 36	Rechnerkopplungsalarme
43 bis 110	Allgemeine Alarme
1000 bis 1211 1240 bis 1251	Achsspezifische Alarme
1280 bis 1371	Achsspezifische Alarme
1440 bis 1971	Achsspezifische Alarme
2000 bis 2193	Allgemeine Alarme
2250 bis 2263	Spindelspezifische Alarme
2270 bis 2273	Spindelspezifische Alarme
2280 bis 2283	Spindelspezifische Alarme
3000 bis 3220	Allgemeine Alarme
4000 bis 4299 5000 bis 5299	Zyklen Alarme
6000 bis 9999	PLC-Fehlermeldungen oder PLC-Betriebsmeldungen
10000 bis 12031	Achsspezifische Alarme
20000 bis 20309	Spindelspezifische Alarme
100000 bis 169999	MMC-Alarme
200000 bis 209999	PLC-Dialoge
210000 bis 219999	freier Bereich
300000 bis 399999	611D-Alarme

Taste	Auswirkungen beim Löschen der Alarme
 Quittierung	Ein laufendes NC-Programm wird nicht abgebrochen, sondern nur angehalten. Nach der Fehlerbeseitigung kann das NC-Programm an der Stelle, wo es angehalten wurde, weiterbearbeitet werden.
 Reset	Die Bearbeitung des laufenden NC-Programms wird abgebrochen. Nach der Fehlerbeseitigung muß das NC-Programm neu gestartet werden.
POWER ON	Die Bearbeitung des laufenden NC-Programms wird abgebrochen. Nach der Fehlerbeseitigung muß das NC-Programm neu gestartet und die Referenzpunkte neu angefahren werden. Achtung! Beim Ausschalten der Steuerung geht der Inhalt des NCK-Teilprogrammspeichers verloren.

Unter POWER ON versteht man das Ausschalten und wieder Einschalten der Steuerung.

Bitte beachten Sie dazu die Hinweise des Werkzeugmaschinen-Herstellers.

1.3 Anzeige der Alarme in der Alarmzeile

Meldungen von der Überwachung werden auf dem Bildschirm in der Alarmzeile angezeigt. Anstehende Kommentare werden durch Alarmtexte überschrieben. Die Alarmzeile ist die zweite Bildschirmzeile von oben.

Alarmzeile				Fehlerlöschbedingung			
Maschine	Parameter	Programm.		Dienste	Diagnose		
						POWER	ON
AUTOMATIC		Programm stopp				BAG	:1
						Kanal	:1
Istwerte			Restwege		Programmzeiger		
X	10.789	100.000		%1234		N1234	
Y	5.231	10.000		L1234	P12	N1234	
Z	210.643	200.000					

Es gibt drei Arten der Anzeigen-Darstellung von Alarmmeldungen: Typ A, B und C.

Beispiel für Anzeigen- Reihenfolgebezogene Alarmanzeige
Darstellung Typ A:

Maschine	Parameter	Programm.		Dienste	Diagnose	
10243 ORD 5 X Unzulässige Impulsvervielfachung						
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>max. 5 Zeichen für Ordnungszahl Die Ordnungszahl gibt an, in welcher Reihenfolge die Alarme aufgetreten sind.</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>max. 40 Zeichen für Erläuterungen (bei einzeiligen Alarm) max. 100 Zeichen (bei zweizeiligen Alarm)</p> </div> </div>						
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>max. 6 Zeichen für Alarmnummer</p> </div> </div>						

*Beispiel für Anzeigen– Satznummernbezogene Alarmanzeige
Darstellung Typ B:*

Maschine	Parameter	Programm.		Dienste	Diagnose	
3000 1 N0045 Allgemeiner Programmierfehler						
<p>max. 5 Zeichen für Alarmnummer</p> <p>1 Zeichen für Kanalnummer</p> <p>max. 5 Zeichen für Satznummer Z. B.: im Satz N0045 ist der Fehler aufgetreten.</p> <p>max. 38 Zeichen für Erläuterungen (bei einzeiligen Alarm)</p>						

*Beispiel für Anzeigen–
Darstellung Typ C:*

Maschine	Parameter	Programm.		Dienste	Diagnose	
6000	Hydrauliköl min.					
<p>max. 4 Zeichen für Alarmnummer</p> <p>max. 47 Zeichen für Erläuterungen (bei einzeiligen Alarm)</p>						

1.4 Anzeige der Alarme als Dialogbox

Vom Maschinenhersteller kann projektiert werden, ob die Alarmmeldungen in der Alarmzeile oder als Dialogbox angezeigt werden. MMC-Meldungen werden als Dialogbox angezeigt.

Es existieren 3 Arten von Dialogboxen:

*Dialogbox mit leerer
Softkeyleiste*

Die Dialogbox muß von einer projektierten Anwendung quittiert werden.

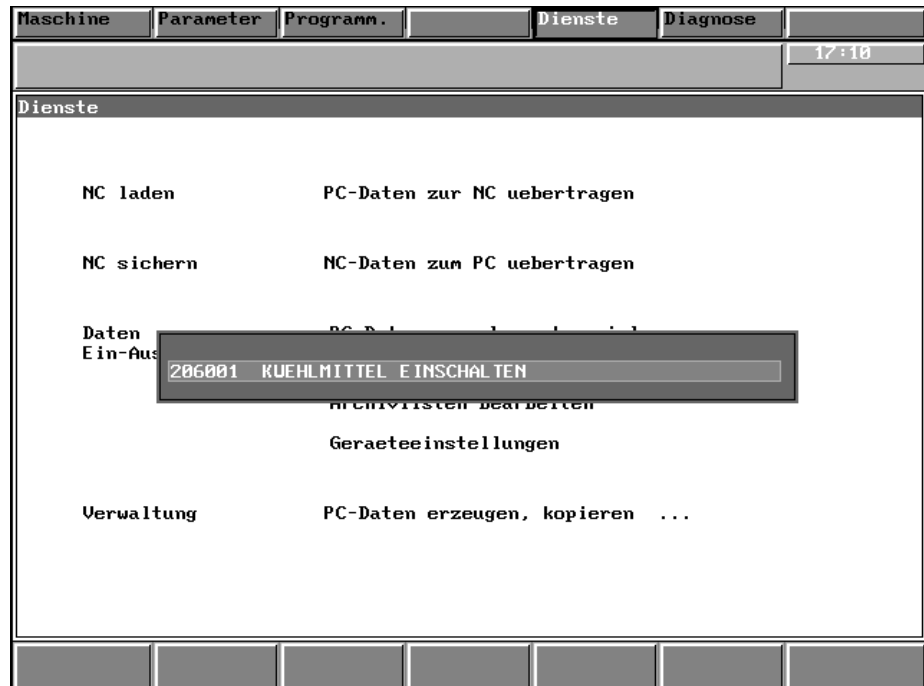


Bild 1.1 Beispiel 1 Dialogbox

Dialogbox mit OK-Softkey

Die Dialogbox kann mit dem Softkey OK quittiert werden.

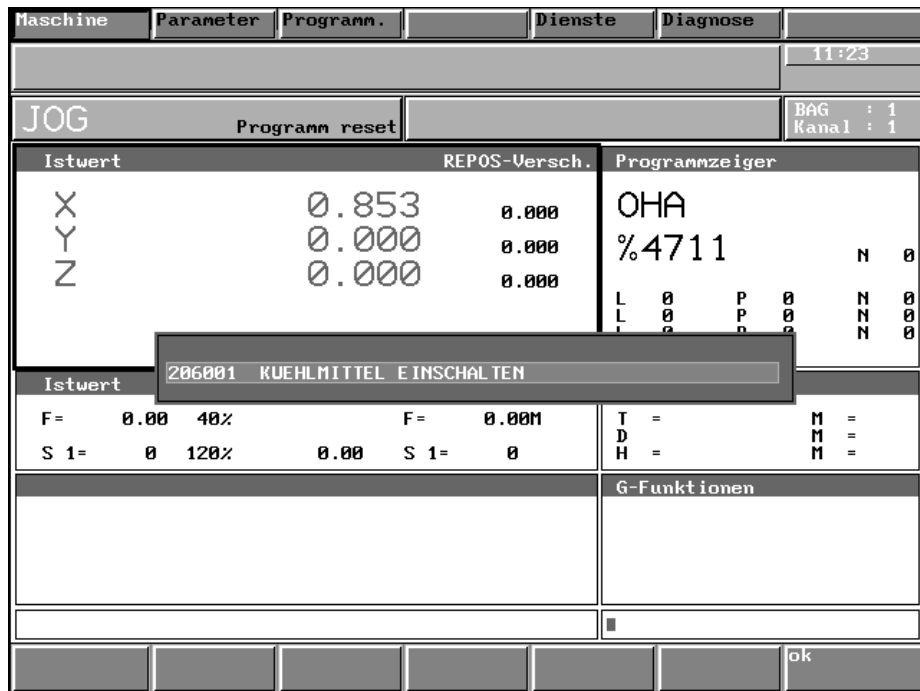


Bild 1.2 Beispiel 2 Dialogbox

Dialogbox mit OK-Softkey und Softkey AUSBLENDEN

Die Dialogbox kann entweder mit OK quittiert werden, oder mit dem Softkey AUSBLENDEN ohne quittieren abgeblendet werden.

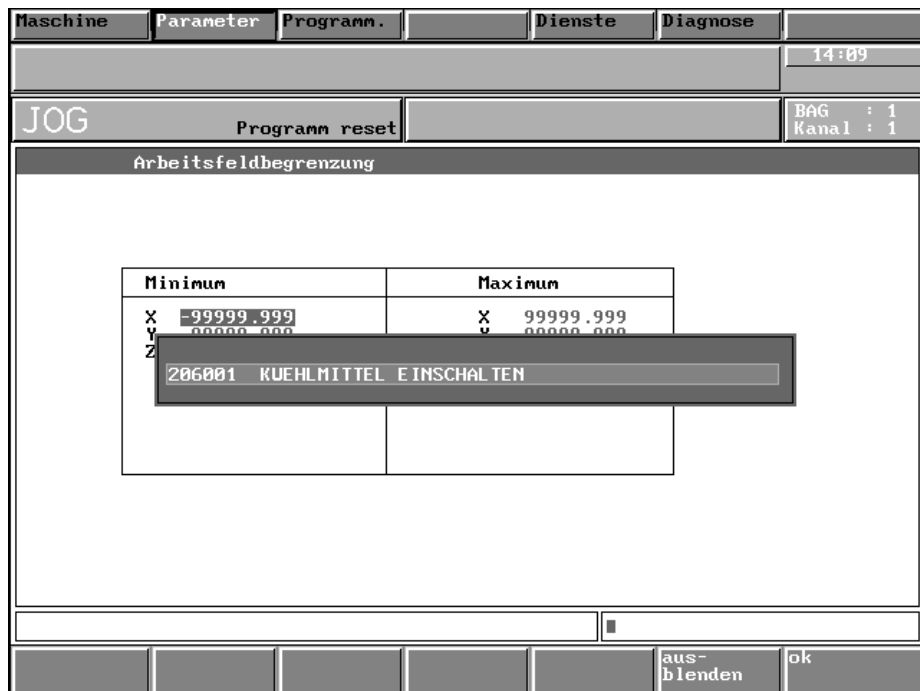


Bild 1.3 Beispiel 3 Dialogbox

1.5 Priorität der Alarme

In der Alarmzeile kann nur ein Alarm angezeigt werden, es gelten folgende Prioritäten:

Prioritätsbereich	Alarmtyp
0 – 100	Power-On
101 – 200	Reset
201 – 300	Cancel
301 – 500	Meldung
301 – 500	PLC-Alarm
1000	Diagnose

Innerhalb der Alarmgruppen wird die Priorität nach der Alarmnummer bzw. Prioritätsbereich vergeben, d.h. die niedrigste Alarmnummer/Prioritätsbereich hat die höchste Priorität. Die Alarmprioritäten können vom Maschinenhersteller projektiert werden.



Ein Pfeil rechts in der Alarmzeile zeigt an, daß weitere Alarme anstehen. Diese Alarme werden angezeigt, wenn Sie das Alarmübersichtsbild im Bereich DIAGNOSE anwählen.

1.5.1 Alarmbeschreibung

Die Alarme werden in einem einheitlichen Formular beschrieben. Der Kopf einer jeden Alarmbeschreibung gibt Auskunft über die Alarmnummer, den Alarmtext und Löschmodus.

Alarmnummer	Alarmtext	Löschmodus
Abfrage:	Angaben, in welchem Zustand der Alarm auftritt.	
Auswirkung:	Angaben über die Beeinflussung der Bearbeitung.	
Erläuterung:	Angaben über die Gründe der Alarmentstehung.	
Abhilfe:	Anweisungen zur Beseitigung des Alarmzustands.	

- 1 Batterie: Datenverlust bei Netzaus! TASTE Quittierung**
- Abfrage** POWER ON
Zyklisch
- Auswirkung** Datenpufferung ist bei Netzausfall nicht mehr möglich
Im Betrieb: Keine Unterbrechung des Produktionsprozesses, Ausschalten führt zu Datenverlust.
Hochlauf: Datenverlust ist aufgetreten Zwangsinbetriebnahme wird eingeleitet.
- Erläuterung** Pufferbatterie ist leer.
- Abhilfe** Austausch der Pufferbatterie bei eingeschalteter Steuerung.
Ist ein Datenverlust aufgetreten, muß die komplette NCK/PLC–Einheit inbetriebgenommen werden.
- 2 Uebertemperatur TASTE Quittierung**
- Abfrage** POWER ON
Zyklisch
- Auswirkung** Ansprechen der zweiten Schwelle der Temperaturüberwachung infolge zu hoher Umgebungstemperatur, NC–Programm wird nicht abgebrochen.
- Erläuterung** Eine sichere Funktion der Hardware ist nicht mehr gewährleistet, es kann zu schweren HW–Beschädigungen kommen. Der Arbeitsprozeß wird nicht direkt unterbrochen. Auf dem CSB öffnet ein Relaiskontakt, mit dessen Hilfe der NC–Anwender geeignete Maßnahmen ergreifen muß.
- Abhilfe** Zur Beseitigung des Fehlers ist ein niedrigeres Temperaturniveau notwendig
Steuerung ausschalten (Hardware–Beschädigung möglich).
- 3 Luefterausfall TASTE Quittierung**
- Abfrage** POWER ON
Zyklisch
- Auswirkung** Ansprechen der Lüfterüberwachung infolge Lüfterstörung.
- Erläuterung** Eine sichere Funktion der Hardware ist nicht mehr gewährleistet, es kann zu schweren Hardwarebeschädigungen kommen. Der Arbeitsprozeß wird nicht direkt unterbrochen. Auf dem CSB öffnet ein Relaiskontakt, mit dessen Hilfe der NC–Anwender geeignete Maßnahmen ergreifen muß.
- Abhilfe** Behebung des Lüfterfehlers, z.B. durch Lüfteraustausch.
Steuerung ausschalten (Hardware–Beschädigung möglich).
- 4 Einheitensystem unzulässig POWER ON**
- Abfrage**
 - bei POWER ON
 - nach NC–Maschinendaten Änderung
- Auswirkung**
 - Verriegelung von NC–Betriebsbereit
 - Verriegelung von NC–Start
 - Verriegelung von BAG–Betriebsbereit
 - Bearbeitungsstillstand
- Erläuterung** Zwischen den Maschinendaten MD18000 Anzeigefeinheit und MD5002 Eingabefeinheit wurde eine unzulässige Kombination gewählt. Beide Daten müssen das gleiche Einheitensystem besitzen.
Bei Rundachsen mit einer Lageregelfeinheit kleiner $= 0,5 \cdot 10^{-4}$ Grad muß das Funktionsbit "Hochauflösende Rundachse" gesetzt werden.
- Abhilfe** Maschinendaten–Kombinationen kontrollieren und richtigstellen. Anschließend den Alarm über POWER ON löschen.
- 5 Netzausfallschutz/Datenverlust TASTE Quittierung**
- Abfrage** POWER ON
- Auswirkung** Der in der Software integrierte Netzausfallschutz konnte infolge von HW–Defekten nicht korrekt abgeschlossen werden.
- Erläuterung** Datenverlust auf der NCK–Einheit.
Zwangsinbetriebnahme wird eingeleitet.
- Abhilfe** Die komplette NCK–Einheit muß neu inbetriebgenommen werden.
Beseitigung des HW–Fehlers.

1.5.1 Alarmbeschreibung

6 Inbetriebnahme durch Systemfehler Taste Quittierung*Abfrage* POWER ON*Auswirkung* Im Hochlauf der Steuerung wird erkannt, daß vor Reset/Netzaus ein fataler Fehler angestanden hat (z.B. EPROM-Fehler, DRAM-Fehler, Prozessor-Exceptions). In Verbindung mit dem Alarm 6 kann auch Alarm 5 gesetzt sein. Zwangsinbetriebnahme wird eingeleitet.*Erläuterung* Da mit Datenverlust bzw. -verfälschung zu rechnen ist (fehlende Datenkonsistenz) ist eine Neuinbetriebnahme notwendig.*Abhilfe* Die NCK-Einheit ist komplett neu inbetriebzunehmen. Behebung der Fehlerursache:
a) HW-Austausch
b) Meldung des zur Prozessor-Exception führende Softwarefehlers an den Steuerungshersteller**7 15V-Unterspannung Taste Quittierung***Abfrage* POWER ON
Zyklisch*Auswirkung* Ansprechen der 15V-Spannungs-Überwachung.*Erläuterung* Ein sicherer Betrieb der NC ist nicht mehr möglich, deshalb wird NC-Ready weggenommen.*Abhilfe* Behebung des Hardwarefehlers.**8 Falsche Achs-/Spindelzuordnung POWER ON***Abfrage*

- nach Maschinendaten Änderung
- bei POWER ON

Auswirkung

- Verriegelung von NC-START
- Wegnahme von BAG-Betriebsbereit
- Verriegelung von NC-Ready-Relais
- Bearbeitungsstillstand

Erläuterung Die NC-Maschinendaten für Achszuordnung MD200* bzw., Spindelzuordnung MD400* falsch eingegeben oder umgesetzt.

Wenn Fehler in MD 461* C-Achsen-Definition:

- C-Achse darf nicht fiktiv sein (MD 564*, Bit 6)
- C-Achse muß definiert sein (MD 564*, Bit 7)
- BAG-Nummern der C-Achse und der Spindel müssen gleich sein (MD 360*, MD 453*)

Abhilfe Maschinendaten für Achszuordnung und Spindelzuordnung kontrollieren und richtigstellen. Alarm löschen über POWER ON.**9 Speicher reicht nicht für ASM POWER ON***Abfrage*

- bei POWER ON im Normalmode, nicht im Inbetriebnahme-Mode

Auswirkung Keine*Erläuterung* Der NC-seitig reservierte RAM-Bereich ist für die ASM-Adresslisten für den geänderten-Standard-Bereich (GSB) zu klein.*Abhilfe* Weniger Elemente (Bilder/Texte) im GSB beschreiben (einbinden)*Hinweis* Alarm nur bis SW 2**9 Ueberlauf im geänderten Systembereich POWER ON***Abfrage* Im Hochlauf der Steuerung*Auswirkung* Das ASM funktioniert nicht*Erläuterung* Im ASM ist ein geänderter Systembereich projiziert worden, der den Speicherbereich überschreitet.*Abhilfe* ASM richtig projektieren*Hinweis* Alarm ab SW 4

10	ASM Fehler	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Der in den NCK geladene ASM ist intern fehlerhaft aufgebaut.	
<i>Abhilfe</i>	ASM auf Festplatte neu installieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur bis SW 2	
10	Inbetriebnahme nach Softwarehochrüstung	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der NCK-interne statische Speicher wurde gelöscht. 	
<i>Erläuterung</i>	<p>Für den Alarm gibt es zwei Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Es wurde eine neue NCK-Softwareversion geladen (nur beim 1. Hochlauf nach Softwarehochrüstung) – Das NCK-interne statische RAM ist gekippt (z.B. aufgrund einer leeren Pufferbatterie), hierbei wird zusätzlich der Alarm 5 angezeigt. 	
<i>Abhilfe</i>	Die komplette NCK-Einheit muß neu inbetriebgenommen werden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 6	
11	Sekundärseitige Unterspannung	CANCEL
<i>Abfrage</i>	POWER ON Zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Sekundärseitiger Kurzschluß oder Überlastung der 5V–Spannung Vorsicht: Bei der Erstinbetriebnahme kann der Fehler gesetzt sein, ohne daß der Fehler ansteht (Hardwarebeschaltung)	
<i>Erläuterung</i>	Beim Auftreten des Fehlers wird hardwaremäßig die Abschaltoutine ausgelöst um einen sicheren Zustand zu erreichen. Neueinschalten: Datenverlust ist aufgetreten, Zwangsinbetriebnahme wird eingeleitet	
<i>Abhilfe</i>	Behebung des Hardwarefehlers Neuinbetriebnahme	
20	Nockenaktivierung falsch	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Softwarenocken können nur für lineare Achsen verwendet werden. • Nockenwert im SE-Datum vorgegeben • Achsen referenziert 	
<i>Abhilfe</i>	Korrektur des PLC–Anwenderprogramms.	
26	Teileprogrammsatz > 120 Zeichen V.24	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Einlesen der Daten über Rechnerkopplung der NC. 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Rechnerkopplung–Übertragung unterbrochen • letzter Satz wird für ungültig erklärt 	
<i>Erläuterung</i>	Der eingelesene Teileprogrammsatz hat mehr als 120 Zeichen. Dabei werden nur die tatsächlich abgespeicherten Zeichen gezählt (keine Blanks, kein CR, ...)	
<i>Abhilfe</i>	Satz in zwei oder mehr Sätze aufteilen. Die fehlerhafte Satznummer wird angezeigt.	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur bis SW 2	

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 27 Dateneingabe gesperrt V.24 POWER ON**
- Abfrage* • beim Einlesen der Daten in die NC über die Rechnerkopplung
- Auswirkung* Es wurden keine Daten eingelesen
- Erläuterung* • Nahtstellensignal "Zyklensperre" (DB 48 D0.11) steht an.
• Es wurde versucht, NC–MD im Normalmode einzulesen.
• Es wurde versucht, ASM–Daten in die NC zu übertragen obwohl ASM nicht freigegeben oder nicht gesteckt wurde.
- Abhilfe* • DB 48 DW 0 Bit 11 über PLC–STATUS zurücksetzen
• neue NC–MD eingeben
- Hinweis* Alarm nur bis SW 2
-
- 29 Satz > 254 Zeichen V.24 POWER ON**
- Abfrage* • beim Einlesen von Werkzeugdaten über die Rechnerkopplung in die NC.
- Auswirkung* • Rechnerkopplung–Übertragung unterbrochen
• letzter Satz wird für ungültig erklärt
- Erläuterung* Der eingelesene Satz hat mehr als 254 Zeichen. Dabei werden alle eingelesenen Zeichen (z.B. Blanks, CR, LF, ...) mitgezählt.
- Abhilfe* Satz in zwei oder mehr Sätze aufteilen. Die fehlerhafte Satznummer wird angezeigt.
- Hinweis* Alarm nur bis SW 2
-
- 30 Teileprogrammspeicherueberlauf V.24 POWER ON**
- Abfrage* • während dem Einlesen von Programmen über Rechnerkopplung der NC.
- Auswirkung* • Rechnerkopplung–Übertragung unterbrochen
• letzter Satz wird für ungültig erklärt
- Erläuterung* Der maximale Speicherplatz für Teileprogramme ist belegt.
- Abhilfe* • alte Programme löschen, damit wieder Speicherplatz frei wird zum Einlesen neuer Programme. Die fehlerhafte Satznummer wird angezeigt.
- Hinweis* Alarm nur bis SW 2
-
- 31 Kein Teileprogramm mehr eingebbar V.24 POWER ON**
- Abfrage* • beim Einlesen über Rechnerkopplung
- Auswirkung* Es wurden keine Daten eingelesen.
- Erläuterung* Der zur Verfügung stehende Teileprogrammspeicherplatz ist verbraucht.
- Abhilfe* • alte, nicht mehr benötigte Teileprogramme auslesen und löschen, damit wieder Speicherplatz zur Verfügung steht.
- Hinweis* Alarm nur bis SW 2
-
- 32 Datenformatfehler V.24 POWER ON**
- Abfrage* • beim Einlesen von Daten über die Rechnerkopplung der NC
- Auswirkung* • Rechnerkopplung–Übertragung unterbrochen
• letzter Satz wird für ungültig erklärt
- Erläuterung* • Die zulässige Anzahl der Dekaden nach einer Adresse stimmt nicht
• Der Dezimalpunkt tritt an einer falschen Stelle auf
• Teile– bzw. Unterprogramme sind nicht richtig definiert oder abgeschlossen (Vorkopf beachten)
- Abhilfe* Kontrolle des einzulesenden Programms. Die fehlerhafte Satznummer wird angezeigt.
- Hinweis* Alarm nur bis SW 2

33	Programme unterschiedlich V.24	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Einlesen von Teileprogrammen in den NC–Speicher über Rechnerkopplung 	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine Daten eingelesen/abgespeichert	
<i>Erläuterung</i>	Soll ein neues Programm eingelesen werden, unter dessen Programmnummer in der NC schon ein Programm abgelegt ist, so wird das einzulesende Programm verglichen. Wird dabei ein Unterschied festgestellt, meldet die NC Alarm. Im Dateneingabebild wird die Ungleichheitsstelle angezeigt. Das neue Programm wird dabei nicht abgespeichert!	
<i>Abhilfe</i>	altes Programm löschen oder Programm in der NC umbenennen, damit das neue Programm eingelesen werden kann.	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur bis SW 2	
43	PLC–CPU nicht betriebsbereit	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch oder im Wiederanlauf 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Bearbeitung wird abgebrochen 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Hardware– oder Softwarefehler im PLC– oder der ADS–Kopplung • PLC–Maschinendatum falsch bzw. nicht übereinstimmend mit Anwenderprogramm • Fehler im PLC–Anwenderprogramm • Anwahl der Fehlerfeincodierung 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Fehlerursache beseitigen • Fehlerfeincodierung im Menü PLC–Service beachten • USTACK auslesen • nach Fehlerliste in Ibn–Listen Störungsursache feststellen 	
45	Nockensignalausgabe falsch	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB 	
<i>Erläuterung</i>	Falsche Werte in NC–MD 310, 311 Anwahl der NS–Ausgabe über MIXET J/O ohne entsprechende Hardware	
<i>Abhilfe</i>	Stecken der HW MIXED–J/O vor dem Einschalten der Steuerung.	
46	Ungültige WZK–Parameteranzahl	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • nach Maschinendatenänderung und anschließendem Anwenderspeicher formatieren oder beim Hochlauf, wenn MD 13 (ab SW 4: MD 60006) nicht korrekt ist. 	
<i>Auswirkung</i>	Funktion nicht anwendbar <ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Inbetriebnahme wurde für das Maschinendatum 13 "Anzahl der WZK–Parameter" ein Wert größer als 32 oder kleiner 10 vorgegeben. "Erweiterte Werkzeugparameter für Typ 50..59" abgewählt: 10 – 32 "Erweiterte Werkzeugparameter für Typ 50..59" angewählt: 10 – 32	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinendatum korrigieren • Anwenderspeicher formatieren bzw. im Urlösch–Mode den Bereich für die WZK–Daten formatieren 	

1.5.1 Alarmbeschreibung

47	Falsche WZK–Zuordnungsliste	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON nach Maschinendatenänderung 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Wert des MD210 "Anzahl der TO–Bereiche" ist größer als 4 • TO–Anfangsnummer in NC–MD211 bis 214 sind nicht in aufsteigender Reihenfolge eingegeben. • Eingabewert in kanalspez. NC–MD1040 bis 1043 ist größer als die Anzahl der TO–Bereiche unter MD210 oder im TO–Bereich ist 0 vorgegeben. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinendatum korrigieren • evtl. Anwenderspeicher formatieren durchführen, wenn MD korrekt eingegeben wurden bzw. im Urlösch–Mode die WZK–Daten formatieren • POWER ON durchführen 	
48	Datenkopplung zur PLC nicht bereit	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Hochlauf oder Wiederanlauf der Steuerung 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Verriegelung von BAG–BB • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Anlauf–Synchronisation oder beim Datenaustausch zwischen Interface–CPU (IFC) und PLC–CPU wurde ein Fehler festgestellt, der zu dem Alarm führt. Der Datenaustausch zwischen NC und PLC ist weiterhin möglich, die Kopplung zum Programmiergerät über die IFC ist nicht möglich.	
<i>Abhilfe</i>	Hinweis auf weitere Fehlerquellen kann die Fehlerfeincodierung geben; zusätzlich sollte kontrolliert werden, ob der Alarm 43 ansteht.	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur bis SW 2	
49	NC im Urloeschen	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	keine	
<i>Erläuterung</i>	Die Software hat erkannt, das sich die Steuerung im Urlöschmode befindet.	
<i>Abhilfe</i>	Urlöschmode verlassen	
50	Flexibler Speicher falsch konfiguriert	POWER ON
50	Nicht genug Speicher für Satzpuffer	POWER ON
<i>Abfrage</i>	beim Drücken von NC–Start, bei POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung der Bearbeitung Verriegelung von "NC–Start"	
<i>Erläuterung</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das kanalspezifische Maschinendaten 6100*, das die Anzahl der Satzpuffer in einem Kanal festlegt, liegt nicht im zugelassenen Bereich. 2. Für das Laden von Antriebssoftware (MD 60003 oder 60004) wurde kein Speicher zur Verfügung gestellt (MD 60014). 	
<i>Abhilfe</i>	Werte der Maschinendaten überprüfen und richtigstellen (siehe Funktion "flexible Speicherkonfiguration").	
<i>Hinweis</i>	Alarm "Nicht genug Speicher für Satzpuffer" (ab SW 4) Alarm "Flex. Speicher falsch konfiguriert" (ab SW 5.4)	
57	Ausfall Antriebskopplung	POWER ON
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–Ready, NC–Start, BAG–BB, NC–Stillstand	
<i>Erläuterung</i>	Interner Softwarefehler oder Ringprogrammierung bei GI bzw. Gantry–Achsen.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Ringprogrammierung bei GI oder Gantry–Achsen beseitigen • Service verständigen 	

60	Interner Software-Fehler	POWER ON
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Rechnerstillstand, Bearbeitungssperre, NC-Start-Sperre	
<i>Erläuterung</i>	Die Software hat einen internen Fehler erkannt, kann ihn jedoch nicht beheben.	
<i>Abhilfe</i>	Service verständigen	
67	1. Rechnerkopplung nicht betriebsbereit	POWER ON
<i>Abfrage</i>	zyklisch, bzw. nach POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Telegrammverkehr zwischen Fertigungsleitreehner (FLR) und NC ist nicht möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Durch eine falsche Vorgabe oder einen Fehler auf der Anschaltungsbaugruppe laufen FLR und NC nicht synchron. Damit ist keine Telegrammverkehr möglich.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Projektierung der Anschaltungsbaugruppe kontrollieren • Maschinendatenvorgabe für Rechnerkopplung kontrollieren • Kontrolle, ob FLR betriebsbereit bzw. angeschlossen 	
68	2. Rechnerkopplung nicht betriebsbereit	POWER ON
<i>Abfrage</i>	zyklisch, bzw. nach POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Telegrammverkehr zwischen Fertigungsleitreehner (FLR) und NC ist nicht möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Durch eine falsche Vorgabe oder einen Fehler auf der Anschaltungsbaugruppe laufen FLR und NC nicht synchron. Damit ist keine Telegrammverkehr möglich.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Projektierung der Anschaltungsbaugruppe kontrollieren • Maschinendatenvorgabe für Rechnerkopplung kontrollieren • Kontrolle, ob FLR betriebsbereit bzw. angeschlossen 	
70	Mindestens einen Kanal definieren	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Verriegelung von BAG-Betriebsbereit • Verriegelung von NC-Ready-Relais • keine Bearbeitung möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Inbetriebnahme wurde eine falsche Zuordnung der Maschinendaten getroffen. Ohne Kanalzuordnung ist die NC nicht funktionsfähig.	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendaten der Kanalzuordnung kontrollieren und richtigstellen <ul style="list-style-type: none"> • POWER ON durchführen 	
71	Zu viele reale Achsen	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Verriegelung von BAG-Betriebsbereit • Verriegelung von NC-Ready-Relais • Bearbeitungsstillstand • überzählige Achsen erscheinen nicht in der Service-Anzeige 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Inbetriebnahme wurden in den achsspezifischen Maschinendaten-Bits 564* mehr fiktive Achsen definiert als erlaubt. Das Maschinendatum 60013 (Speicher für reale Achsen) liegt nicht im zugelassenen Bereich bzw. ist zu klein eingestellt.	
<i>Abhilfe</i>	Achsspezifische Maschinendaten-Bits 564* richtigstellen. MD 60013 korrigieren.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

72	Zu viele fiktive Achsen	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON oder Warmstart 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–Betriebsbereit • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Inbetriebnahme wurden in den achsspezifischen Maschinendaten–Bits 564* mehr fiktive Achsen definiert als erlaubt.	
<i>Abhilfe</i>	Achsspezifische Maschinendaten–Bits 564* richtigstellen.	
73	Achse in falscher BAG vorgegeben	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON oder Warmstart 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–Betriebsbereit • Verriegelung von NC–Ready–Relais • keine Bearbeitung möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde bei der Inbetriebnahme eine falsche Zuordnung der NC–Maschinendaten getroffen oder die Zuordnung der Achswahlschalter bei 2 Maschinensteuertafeln ist falsch oder im Programm wird falsche Achse vorgegeben.	
<i>Abhilfe</i>	NC–Maschinendaten "Achse gültig in BAG" kontrollieren und richtigstellen. <ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • POWER ON durchführen 	
74	Zu viele Antriebe	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON oder Warmstart 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–Betriebsbereit • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Bearbeitungsstillstand • überzählige Achsen erscheinen nicht in der Service–Anzeige 	
<i>Erläuterung</i>	Die Summe der bei der Inbetriebnahme definierten Spindeln und reale Achsen ist größer als erlaubt.	
<i>Abhilfe</i>	Achsspezifische Maschinendaten–Bits 564* und spindelspezifische Maschinendaten–Bits 521* richtigstellen.	
75	Maximale Messkreiszahl ueberschritten	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON oder Warmstart 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–Betriebsbereit • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Bearbeitungsstillstand • überzählige Achsen erscheinen nicht in der Service–Anzeige 	
<i>Erläuterung</i>	Ausgabe des Alarms, wenn zuviele Achsen und Spindeln definiert werden.	
<i>Abhilfe</i>	Reduzieren der Anzahl der Achsen (MD 564*) und Spindeln (MD 512*).	
<i>Hinweis</i>	Auch Achsen/Spindeln, die keine Meßkreiszuordnung haben, zählen mit in der Summe der Meßkreise.	
77	BAG–Nr. der Achse ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Verriegelung der Bearbeitung 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde bei der Inbetriebnahme eine falsche Zuordnung der NC–Maschinendaten getroffen.	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendaten für "Achse gültig in BAG" kontrollieren und richtigstellen. <ul style="list-style-type: none"> • POWER ON durchführen 	

78	BAG–Nr. der Spindel ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–Betriebsbereit • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Verriegelung der Bearbeitung 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde bei der Inbetriebnahme eine falsche Zuordnung der NC–Maschinendaten getroffen.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinendaten für "BAG der Spindel" kontrollieren und richtigstellen. • POWER ON durchführen 	
79	BAG–Nr. des Kanals ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–Betriebsbereit • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Verriegelung der Bearbeitung 	
<i>Erläuterung</i>	In den kanalspezifischen Maschinendaten für "Kanal gültig in BAG" wurde eine falsche Zuordnung (z. B. Kanallücke) getroffen.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinendaten kontrollieren • POWER ON durchführen 	
80	Fehler bei C–Achsen–Definition	POWER ON
<i>Abfrage</i>	bei POWER ON und Warmstart	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–Betriebsbereit • Verriegelung von NC–Ready–Relais • Bearbeitungsstillstand • bei der fehlerhaften Zuordnung von C–Achsen und Spindeln erscheint die Spindel nicht in der Serviceanzeige. 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Inbetriebnahme wurden die den Spindeln zugeordneten C–Achsen entweder als nicht existent oder fiktiv definiert, oder die BAG von Spindel und zugeordneter C–Achse sind nicht identisch.	
<i>Abhilfe</i>	Achsspezifische Maschinendaten–Bits 564*, achsspezifische Maschinendaten 360* und spindelspezifische Maschinendaten 453* und 461* kontrollieren und richtigstellen.	
84	Mitschleppverband falsch definiert	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON • bei Warmstart 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung der Bearbeitung 	
<i>Erläuterung</i>	In den Maschinendaten für die Zuordnung der Mitschleppachsen wurde ein unzulässiger Mitschleppverband festgelegt, z.B. <ul style="list-style-type: none"> • Achsen gehören nicht derselben BAG an • Achsen haben unterschiedliche Lageregelfeinheit • Achstyp ist unterschiedlich (Linearachse/Rundachse) • Achsen sind als nicht vorhanden erklärt • Achsen sind fiktive Achsen • führende Achse als Mitschleppachse definiert 	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendaten unter der Funktion Mitschleppen korrigieren und Warmstart durchführen (siehe Inbetriebnahmeanleitung).	

1.5.1 Alarmbeschreibung

85 Mitschleppkombination falsch POWER ON

- Abfrage*
- bei POWER ON
 - bei Warmstart

- Auswirkung*
- Verriegelung von NC–START
 - Verriegelung von BAG–BB
 - Verriegelung der Bearbeitung

Erläuterung In den NC–MD für die Mitschleppkombination wurde eine undefinierte Kombination eingegeben.

Abhilfe Maschinendaten korrigieren und Warmstart durchführen (siehe Inbetriebnahmeanleitung).

87 Unzulaessiger Softwareendschalter POWER ON

- Abfrage*
- nach MD–Änderung

- Auswirkung*
- Verriegelung von NC–START
 - Verriegelung von BAG–BB
 - Verriegelung der Bearbeitung

Erläuterung In die NC–MD für Software–Endschalter wurde ein unzulässig großer Wert eingetragen. Der max. Verfahrbereich der einzelnen Achsen ergibt sich aus der eingestellten achsspez. Lageregelfeinheit und der Eingabefeinheit. Die Steuerung hat beim Alarm 87 den max. zulässigen Wert in das entsprechende NC–MD automatisch eingetragen.

Abhilfe Maschinendaten für Software–Endschalter kontrollieren und gegebenenfalls korrigieren.

Hinweis Alarm nur bis SW 2

88 Interpolation groesser 3D POWER ON

- Abfrage*
- beim Abarbeiten von Teileprogrammen in AUTOMATIC oder MDA

- Auswirkung*
- Verriegelung von NC–START
 - Verriegelung der Bearbeitung

Erläuterung Im Teileprogrammsatz der NC sind mehr als 3 Achsen in einem Satz programmiert, und die Funktion für 5D ist nicht aktiviert.

- Abhilfe*
- Programm ändern
 - maximal 2 Programme gleichzeitig bearbeiten

89 Mehr als zwei 3D–Interpolationen POWER ON

- Abfrage*
- beim Abarbeiten von Teileprogrammsätzen in AUTOMATIK oder MDA

- Auswirkung*
- Verriegelung von NC–START
 - Bearbeitungsstillstand

Erläuterung In der NC sind in mehr als 2 Kanälen in jeweils einem Programmsatz mehr als 3 Achsen programmiert.

- Abhilfe*
- Programm ändern
 - maximal 2 Programme gleichzeitig bearbeiten

90 Kunden–ASM ungueltig POWER ON

- Abfrage*
- bei POWER ON, wenn ASM–Bit gesetzt

Auswirkung Verriegelung von NC–START, solange Alarm nicht quittiert ist. Standard–ASM wird geladen.

Erläuterung Kunden–ASM fehlerhaft oder > 512 Kb.

Abhilfe Kunden–ASM überprüfen.

Hinweis Alarm nur bis SW 2

91 Kenn–Nummer im ASM–Kopf falsch POWER ON

- Abfrage*
- bei POWER ON und aktiviertem ASM–Datum

Auswirkung Verriegelung von NC–START, solange der Alarm nicht quittiert wurde.

Erläuterung Die projektierte Kenn–Nummer im ASM–Kopf, die von der Systemsoftware ausgewertet wird, ist falsch.

Abhilfe Version der WS 800A Software überprüfen.

Hinweis Alarm nur bis SW 3

91	ASM nicht gueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	bei POWER ON und aktiviertem ASM-Datum	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-START, solange der Alarm nicht quittiert ist.	
<i>Erläuterung</i>	Die projektierte Kenn-Nummer im ASM-Kopf, die von der Systemsoftware ausgewertet wird, ist falsch oder es wurde kein ASM geladen, da der dafür reservierte Speicher (MD 60000) kleiner ist, als der zu ladende ASM.	
<i>Abhilfe</i>	MD 60000 überprüfen, bzw. richtigen ASM neu installieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
93	Falscher ASM-Selektor	POWER ON
<i>Abfrage</i>	• bei POWER ON und aktivem ASM-Datum	
<i>Auswirkung</i>	• Verriegelung von NC-START, solange der Alarm nicht quittiert wurde.	
<i>Erläuterung</i>	Die vom Projektierplatz vorgegebenen Adresslisten enthalten nicht die festgelegten Selektoren, die für eine fehlerfreie Bearbeitung eines ASM notwendig sind.	
<i>Abhilfe</i>	Systemsoftware des Projektierplatzes überprüfen oder überprüfen lassen.	
94	Falsche ASM-Kennung	POWER ON
<i>Abfrage</i>	• bei POWER ON und aktivem ASM-Datum	
<i>Auswirkung</i>	• Verriegelung von NC-START, solange der Alarm nicht quittiert wurde.	
<i>Erläuterung</i>	Im ASM wurde eine falsche Kennung projektiert.	
<i>Abhilfe</i>	ASM und Projektierplatzsoftware überprüfen.	
95	Falsche Nummer in GSB	POWER ON
<i>Abfrage</i>	• bei POWER ON und aktivem ASM-Datum	
<i>Auswirkung</i>	• Verriegelung von NC-START, solange der Alarm nicht quittiert wurde.	
<i>Erläuterung</i>	Im geänderten Standard-Bereich (GSB) wurden Nummern benutzt, die außerhalb der reservierten Bereiche liegen.	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfung der verwendeten Nummern im GSB.	
96	Sprache im ASM nicht verfuegbar	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei ASM-Analyse (POWER ON der Steuerung nicht in Inbetriebnahme).	
<i>Auswirkung</i>	ASM wird in seiner Grundsprache zugeschaltet.	
<i>Erläuterung</i>	Zweisprachiger ASM enthält nicht die an der Steuerung aktivierte Sprache.	
<i>Abhilfe</i>	passenden ASM in Steuerung bringen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur bis SW 1	
101	Vorwarnung Batteriewechsel	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	POWER ON Zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Ansprechen der Batterieüberwachung in folge Unterschreitung einer Vorwarn-Spannungsschwelle.	
<i>Erläuterung</i>	Keine Unterbrechung des Arbeitsprozesses. Hinweis für den Bediener die Pufferbatterie auszutauschen um keinen Datenverlust zu riskieren – siehe Alarm 1.	
<i>Abhilfe</i>	Batterietausch bei eingeschalteter Steuerung.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

102	Vorwarnung Uebertemperatur	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	POWER ON Zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Ansprechen der ersten Schwelle der Temperaturüberwachung auf der CSB-Baugruppe infolge zu hoher Umgebungstemperatur	
<i>Erläuterung</i>	Vorwarnung an den Bediener. Keine Unterbrechung des Arbeitsprozesses.	
<i>Abhilfe</i>	Zur Beseitigung des Fehlers ist ein niedrigeres Temperaturniveau notwendig.	
103	Initialisierungsfehler NCK-FB	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Beim Hochlauf der Steuerung	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-START Nachführbetrieb Wegnahme von BAG-Betriebsbereit	
<i>Erläuterung</i>	Die Maschinendaten für die SGE/SGA-Ein-/Ausgangszuordnungen (46000 – 47999) wurden fehlerhaft eingegeben. Die fehlerhafte MD-Nr. wird im Alarm als Satznummer Nxxxxx ausgegeben.	
<i>Abhilfe</i>	Anggegebenes Maschinendatum korrigieren.	
<i>Programmfortsetzung</i>	Der Alarm wird im Hochlauf ausgelöst. Es kann kein Programm gestartet werden. Quittieren des Alarms durch POWER ON.	
<i>Hinweis</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Alarm 103 wird nur bei einer entsprechenden Projektierung des Maschinenherstellers ausgegeben. Es ist ein Fehler im Safety-NCK-FB aufgetreten. Erläuterung und Abhilfe entnehmen Sie bitte der Dokumentation des Maschinenherstellers. • Alarm ab SW 5.4. 	
104	Fehler im Maschinendatum	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Beim Hochlauf der Steuerung Nach einem Warmstart Nach einer Maschinendaten-Änderung	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-START Nachführbetrieb Wegnahme von BAG-Betriebsbereit	
<i>Erläuterung</i>	In einem Maschinendatum steht ein nicht plausibler Wert. Das fehlerhafte Maschinendatum wird im Alarm als Satznummer N ausgegeben.	
<i>Abhilfe</i>	Die Satznummer auswerten und das entsprechende Maschinendatum korrigieren.	
<i>Programmfortsetzung</i>	Der Alarm wird im Hochlauf ausgelöst. Es kann kein Programm gestartet werden. Quittieren des Alarms durch POWER ON.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
105	Fehler im NCK-FB	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Im zyklischen Betrieb der Steuerung	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-START Nachführbetrieb Wegnahme von BAG-Betriebsbereit Bearbeitungs-Unterbrechung	
<i>Erläuterung</i>	Die zyklischen Routinen des NCK-FBs haben einen Rückgabewert ungleich Null geliefert und die Alarmklasse POWER ON angefordert. Der Rückgabewert wird im Alarm als Satznummer N ausgegeben.	
<i>Abhilfe</i>	Die Satznummer auswerten und den NCK-FB überprüfen.	
<i>Programmfortsetzung</i>	Es kann kein Programm gestartet werden. Quittieren des Alarms durch POWER ON.	
<i>Hinweis</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Alarm 105 wird nur bei einer entsprechenden Projektierung des Maschinenherstellers ausgegeben. Es ist ein Fehler im Safety-NCK-FB aufgetreten. Erläuterung und Abhilfe entnehmen Sie bitte der Dokumentation des Maschinenherstellers. • Alarm ab SW 5.4 	

110 Prüfsummenfehler sichere Überwachungen POWER ON*Abfrage* Beim Hochlauf der Steuerung*Auswirkung* Verriegelung von NC–START*Erläuterung* Die MDs für Sicherheitstechnik werden nach der Abnahme der Steuerung durch eine Prüfsumme geschützt. Der Alarm zeigt an, daß die aktuelle Prüfsumme nicht mehr mit der abgespeicherten übereinstimmt, daß also entweder ein MD–Wert unberechtigt geändert wurde oder ein Datum defekt ist.*Abhilfe* MDs kontrollieren. Sicherheitsfunktionen neu abnehmen. Prüfsumme neu berechnen lassen.*Programm–
fortsetzung* Der Alarm wird im Hochlauf ausgelöst. Es kann kein Programm gestartet werden. Quittieren des Alarms nur durch POWER ON.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4**111 Fehler in Kollisionsüberwachungsdaten POWER ON***Abfrage* Bei POWER ON*Parameter* Satznummer (4-stellig) Nxxss:
3. und 4. Stelle: Schutzraum-Nummer 00–09=Schutzraum 1-32
1. und 2. Stelle: Fehlerkennung (siehe Erläuterung)*Auswirkung* Bearbeitungsstillstand;
Verriegelung der Bearbeitung (NC-Start);
BAG-BB=0; NC-Ready=0*Erläuterung* Fehlerkennungen01=Bewegungsachse existiert nicht

In den Maschinendaten 3800*, 3802*, 3804* wurde eine nicht existierende Achse angegeben.

02=Bewegungsachsen nicht in gleicher BAG

In den Maschinendaten 3800*, 3802*, 3804* wurden Achsen angegeben, die nicht in der gleichen BAG liegen.

03=Fehler im Überwachungsbezug

Die gegenseitige Abwahl der Schutzraumüberwachung in den MD-Bits 38803+s*3 wurde nicht korrekt durchgeführt.

Die Abwahl der Überwachung von Schutzraum 2 in den Maschinendaten von Schutzraum 1 bedingt die Abwahl der Überwachung von Schutzraum 1 in den Maschinendaten von Schutzraum 2, d.h. die Abwahl muß immer gegenseitig erfolgen.

04=fehlende Schutzraumabmessungen

Die in den Maschinendaten 3812*, 3814*, 3816* angegebenen Schutzraumabmessungen sind alle =0.

05=negative Schutzraumabmessung

Von den in den Maschinendaten 3812*, 3814*, 3816* angegebenen Schutzraumabmessungen ist mindestens eine Abmessung negativ. Es sind aber nur positive Abmessungen zugelassen.

06=Schutzräume nicht in gleicher Ebene definiert

Der angegebene Schutzraum ist ein 2-dimensionaler Schutzraum. Er steht in Bezug zu einem anderen 2-dimensionalen Schutzraum, der in einer anderen Ebene definiert ist. 2-dimensionale Schutzräume, die zueinander in einem Überwachungsbezug stehen, müssen aber in der gleichen Ebene liegen.

1. Möglichkeit:

Die in den Maschinendaten 3812*, 3814*, 3816* festgelegte Ebene des Schutzraumes stimmt nicht mit den Ebenen der zu überwachenden anderen Schutzräume überein.

2. Möglichkeit:

Der Schutzraum sollte die in anderen Ebenen gelegenen Schutzräume nicht überwachen, d.h. der Schutzraumbezug muß in den Maschinendaten-Bits 38803 - 38815 (Überwachungsbezug) korrigiert werden.

Abhilfe Maschinendaten richtigstellen und POWER ON durchführen.*Hinweis* Alarm ab SW 6

1.5.1 Alarmbeschreibung

100*	SSFK–Rasterabstand unzulässig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Nach POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB 	
<i>Erläuterung</i>	<p>Spindelsteigungsfehlerkompensation (SSFK) bei Rundachsen im NC–Maschinendatum "Abstand zw. 2 Werten" wurde für die entsprechende Achse ein Wert eingegeben, durch den 360 Grad nicht ganzzahlig geteilt werden kann, d.h. Rasterabstand ist nicht gleich; z.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> • richtig: NC–MD= 10 (Rundachse) • ergibt: 360/10 = 36 Rasterpunkte • falsch: NC–MD= 11 • würde ergeben: 360/11 = 32,7 Rasterpunkte <p>Der Kompensationswert wurde gegenüber dem Abstand zwischen zwei SSFK–Punkten zu groß gewählt (gilt sowohl bei Rund– und Linear–Achsen).</p>	
<i>Abhilfe</i>	<p>NC–MD "Abstand zwischen 2 Werten" ändern – NC–MD 324* und 328* überprüfen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Der Kompensationswert NC–MD 328* muß kleiner als NC–MD 324* sein. 	
104*	Drehzahlsollwert Warngr. angesprochen	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<p>bei analogen Meßkreis: Der Sollwert an den DAU ist höher als in NC–MD 268* "max. Drehzahlsollwert (DAU)" eingegeben. Eine weitere Erhöhung des Sollwertes ist nicht möglich.</p>	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • kleinere Geschwindigkeit fahren • Kontrolle der Istwerte (Pulsgeber) • NC–MD "max. Drehzahlsollwert (DAU)" kontrollieren • Kontrolle des Antriebsteilers 	
112*	Stillstandsüberwachung	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Beschleunigen • im Stillstand • bei Klemmung • beim Abbremsen (Verzögern) 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach Ablauf der Zeit in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Schleppabstand konnte beim Positionieren nicht schneller als die in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" eingegebene Zeit abgebaut werden • Bei Klemmung wurde die im NC–MD "Stillstandsüberwachung" festgelegte Grenze überschritten • Mechanisch geklemmte Achse ist aus der Position gedrückt worden • Fehler am Ansteuergerät (Steller), am Tacho, am Motor, in der Mechanik in der CNC–Messkreishardware oder am/im Pulsgeber • bei Zuordnung des Sollwertausgangs falsche Angabe • bei Inbetriebnahme: falscher Lageregelsinn 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–MD "Stillstandsüberwachung" muß größer sein als NC–MD "Genauhaltgrenze grob" • NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" muß so groß sein, daß der Schleppabstand innerhalb dieser Zeit abgebaut werden kann (gilt nur, wenn NC–MD "Verz. Stillstandsüberwachung" = 0) • NC–MD "Verzögerung Stillstandsüberwachung" muß so groß sein, daß der Schleppabstand der einzelnen Achse innerhalb der eingegebenen Zeit abgebaut werden kann • Istwerte (Pulsocoder) und Lageregelsinn kontrollieren 	

116*	Konturueberwachung	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	In allen Betriebsarten <ul style="list-style-type: none"> • beim Abbremsen • beim Beschleunigen • bei Geschwindigkeiten größer als in NC–MD "SchwellgeschwindigkeitKontur" 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach Ablauf der Zeit in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bei einer Geschwindigkeit größer als NC–MD "Schwellgeschwindigkeit Kontur" wurde das NC–MD "Toleranzband Konturüberwachung" überschritten • Beim Beschleunigen oder Abbremsen ist die Achse nicht innerhalb der durch den KV–Faktor festgelegten Zeit auf die neue Geschwindigkeit gekommen 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–MD "Toleranzband Konturüberwachung" vergrößern • KV–Faktor kontrollieren • Optimierung des Drehzahlreglers kontrollieren • Kontrolle der Istwerte (Pulsocoder) • Leichtgängigkeit der Achsen kontrollieren • Beschleunigung verringern 	
120*	Achsangabe unzulässig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Achse wird nicht bearbeitet • Reglersperre für die betreffende Achse • BAG–BB Wegnahme • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Fehlende Angabe über MD200x oder MD384x der betreffenden Achse. Beispiel: MD2000 = 01020101 und MD384 = 00000000 • Angabe über die Baugruppen–Nummer im MD200x bzw. MD384 ist größer als die Anzahl vorhandener Meßkreisbaugruppen. Beispiel: MD2000 – 04010000 und 3 MK–Baugruppen stecken. • Angabe über die Anschluß–Nummer im MD200x bzw. MD384 ist größer als die Anzahl vorhandener Anschlüsse auf der entsprechenden Baugruppe. Beispiel: MD3840 = 02070000, die 2. MK–Baugruppe ist eine SPC–Baugruppe, hat also nur 6 Anschlüsse. • Anschluß–Nummer für einen Eingang wird einem Ausgang zugeordnet und umgekehrt. Beispiel: MD3840 = 01030000, die 1. MK–Baugruppe ist eine HMS–Baugruppe, dort ist Anschluß–Nr. 3 ein Eingangsanschluß. • Eingangs– bzw. Ausgangszuordnung ist nicht kompatibel zum Aufsteckmodul. Beispiel: MD2000 = 01040101, die 1. MK–Baugruppe ist eine HMS–Baugruppe mit Ausgangsmodul Servo-Command 6FX1132–5BAxx auf ihrem Modulsteckplatz 1. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • MD200x und MD384x der betreffenden Achse kontrollieren und korrigieren. Diese Maschinendaten müssen beide angegeben oder Null sein. Außerdem müssen sie mit der Hardwarekonfiguration übereinstimmen. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur bis SW 2	
128*	Messkreis nicht vorhanden	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Achse wird nicht bearbeitet • Reglersperre für die betreffende Achse • NC–BB2 Wegnahme • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung von NC–RDY Relais 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • MD200x bzw. MD384x zeigt auf einen unbestückten Modulsteckplatz einer MK–Baugruppe, die Unterbaugruppen enthält. Beispiel: MD3840 = 01090000, die 1. MK–Baugruppe ist eine HMS–Baugruppe mit leerem Modulsteckplatz 2. • Meßkreisbaugruppe gezogen oder defekt. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • MD200x bzw. MD384x mit der Hardwarekonfiguration vergleichen und korrigieren. 	

1.5.1 Alarmerbeschreibung

132*	Regelkreis Hardware Achse	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Sollwertvorgabe = 0 • Reglerfreigabe wird nach der Zeit in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	Die Meßkreisdifferenzsignale <ul style="list-style-type: none"> • sind nicht gleichphasig • haben einen Masseschluß • fehlen ganz 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle, ob der Meßkreisstecker gesteckt wurde • Durch Aufstecken des Meßkreis kurzschlußsteckers kann kontrolliert werden, ob die Meßkreisgruppe in Ordnung ist. • Kontrolle der Differenzsignale mit Oszilloskop • Tausch der Meßgeber • NC–MD 200*, 384* kontrollieren <p>Der Alarm kann nur mit POWER ON gelöscht werden.</p>	
136*	Verschmutzung Messsystem Achse	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bei Meßsystemen mit Verschmutzungssignal (z.B. EXE) wird vom Meßsystem ein Fehler an die NC gemeldet. 	
<i>Abhilfe</i>	Kontrolle des Meßsystems nach den Vorgaben des Herstellers.	
140*	Pulscoderueberwachung	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung von NC–START • Alarm führt zu Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Übertragungsfehler oder Störeinflüsse von Pulscoder 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Pulscoder, Kabel, Stecker überprüfen 	
144*	Nullmarken–Ueberwachung angesprochen	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Durch Übertragungsfehler, Störeinflüsse oder zu hohe Drehzahl sind Impulse verloren gegangen, bezogen auf eine Geberumdrehung.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Geberimpulse kontrollieren • Übertragungsstrecke kontrollieren • vorübergehend Überwachung ausschalten durch MD 1820* Bit 1=0 	
148*	SW–Endschalter plus	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei jeder Achsbewegung 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Software–Endschalter ist erst nach dem Referenzpunktfahren aktiv. • Abhängig vom PLC–Nahtstellensignal "zweiter Software–Endschalter aktiv", wurde der erste oder der zweite Software–Endschalter angefahren. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Über konventionelle Betriebsart in umgekehrter Richtung vom Endschalter wegfahren. • Werte in den Maschinendaten für Software–Endschalter kontrollieren. 	

152*	SW-Endschalter minus	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei jeder Achsbewegung 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC-START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Software-Endschalter ist erst nach dem Referenzpunktfahren aktiv. • Abhängig vom PLC-Nahtstellensignal "zweiter Software-Endschalter aktiv", wurde der erste oder der zweite Software-Endschalter angefahren. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Über konventionelle Betriebsart in umgekehrter Richtung vom Software-Endschalter wegfahren. • NC-Maschinendaten für 1. Software-Endschalter minus oder 2. Software-Endschalter minus kontrollieren. 	
156*	Drehzahlsollwert Alarmgr. angespr.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Verriegelung von "BAG-BB" • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach der Zeit in NC-MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Es wurde steuerungsintern ein höherer Drehzahlsollwert ausgegeben, als in NC-MD "Schwelle für Antriebsfehler" festgelegt ist. • Der Motor konnte der Drehzahlsollwertvorgabe nicht folgen. • Bei Inbetriebnahme: falscher Lageregelsinn 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle, ob der Wert in NC-MD "Schwelle für Antriebsfehler" größer ist als der Wert in NC-MD " max. Drehzahlsollwert (DAU)" • Kontrolle des Antriebs • Lageregelsinn kontrollieren • Drehzahlsollwertkabel kontrollieren • Istwerte (Pulscoder) kontrollieren 	
160*	Drift zu hoch	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei halbautom. Driftabgleich und MD-Änderungen	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • "Position noch nicht erreicht" wird angezeigt • keine Verfahrbewegung möglich 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Die von der NC von selbst auszugleichende Drift ist über ca. 500 mV angestiegen. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Driftabgleich in NC-MD "Driftkompensation" durchführen • Kontrolle, ob die Drift am Antriebsgerät richtig justiert wurde 	
164*	Mitschleppachse programmiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird unterbrochen • Verriegelung von NC-START 	
<i>Erläuterung</i>	Bei Mehrfachbelegung einer Mitschleppachse in einem Teileprogrammsatz, oder wenn eine Achse gleichzeitig "Führende Achse" und Mitschleppachse in einem Teileprogrammsatz ist, erfolgt der achsspezifische Alarm.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm kontrollieren und korrigieren 	
168*	Reglerfreigabe fahrende Achse	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei jeder Achsbewegung	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Verriegelung von "BAG-BB" • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach der Zeit in NC-MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	Die achsspezifische Reglerfreigabe wurde von der PLC während einer Verfahrbewegung weggenommen.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des PLC-Programms 	

1.5.1 Alarmbeschreibung

172*	Arbeitsfeldbegrenzung plus	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Die Arbeitsfeldbegrenzung, vorgegeben in den Settingdaten, wurde erreicht.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle der Arbeitsfeldbegrenzung in den Settingdaten • Kontrolle des Programms • G26 mit anderen Werten programmieren 	
176*	Arbeitsfeldbegrenzung minus	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Die Arbeitsfeldbegrenzung minus, vorgegeben in den Settingdaten der NC, wurde erreicht.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle der Arbeitsfeldbegrenzung in den Settingdaten • Kontrolle des Bearbeitungsprogramms • G25 mit anderen Werten programmieren 	
180*	Achse in mehreren Kanälen aktiv	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Bei gleichzeitigem Abfahren von zwei oder mehr Programmen in unterschiedlichen Kanälen wurde eine Achse in beiden Programmen (Kanälen) programmiert.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle beider Programme • L999 bzw. @714 einfügen • einen Kanal mit NC–STOP anhalten 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
188*	HW–Endschalter plus	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Richtungstaste in Anfahrriichtung gesperrt • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Endschalter in angefahrener plus Richtung, oder durch andere Fehler ausgelöst.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • in Gegenrichtung wegfahren • PLC–Anwenderprogramm kontrollieren • Endschalter überprüfen 	
192*	HW–Endschalter minus	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START • Richtungstaste in Anfahrriichtung gesperrt 	
<i>Erläuterung</i>	Der Maschinen–Endschalter in minus Richtung wurde angefahren oder durch andere Fehler ausgelöst.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • über konventionelle Betriebsart in Gegenrichtung wegfahren • Endschalter überprüfen • PLC–Anwenderprogramm überprüfen 	

196*	Mitschleppachse 2 mal belegt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitung wird unterbrochen 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Es wurden 2 führende Achsen programmiert, dessen Mitschleppachsen gleich sind. Achse X → Achse Y Achse Z → Achse Y • Es wurden 2 führende Achsen programmiert, wobei eine führende Achse auch Mitschleppachse der anderen führenden Achsen ist. Achse X → Achse Y Achse Y → Achse Z 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren 	
2000	Not–Aus	POWER ON
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Sollwert 0 • Nachführbetrieb als interne Vorgabe 	
<i>Erläuterung</i>	Von PLC wird das Signal "NOT–AUS" an die NC ausgegeben.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle mit PLC–STATUS • Kontrolle, ob "NOT–AUS" –Nocken angefahren oder "NOT–AUS"–Taster betätigt wurde • Kontrolle des PLC–Anwenderprogramms 	
<i>Hinweis</i>	Bei Anwahl Iln–Mode wird immer Not–Aus gemeldet.	
2021	Konturverletzung bei WRK	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes, bei aktiver WRK Nicht: im Anwahlsatz im Abwahlsatz	
<i>Auswirkung</i>	Die Werkzeugradiuskorrektur hat eine mögliche Konturverletzung erkannt. Die Bearbeitung des Teileprogrammes wird abgebrochen (in Abhängigkeit von MD 5024 Bit 0), der Alarm wird mit RESET gelöscht.	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> – Aufgrund der Korrekturrechnung ergibt sich eine Verfahrbewegung, die entgegengesetzt der programmierten ist (z.B. bei der Bearbeitung eines Innenkreises, wo der Fräserradius größer als der Kreisradius ist). – Zwischen zwei Sätzen in der WRK-Ebene wurden zuviele Sätze außerhalb der WRK-Ebene programmiert (siehe auch Programmieranleitung, Kap. 11.11). Die angezeigte Satznummer zeigt in diesem Fall den 4. Satz außerhalb der WRK-Ebene an. – Wenn der bei rechtwinkligen Außenkonturen zu fahrende Weg kleiner ist als der aktive Werkzeugradius und es ist G450 programmiert (WRK mit Übergangskreis) 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmvorgaben kontrollieren • eventuell Korrektur an geeigneter Stelle abwählen und neu anwählen • Eingesetztes Werkzeug mit den Vorgaben überprüfen (Werkzeugradius zu groß?) • G451, WRK mit Schnittpunkt programmieren 	
<i>Hinweis</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt. 	
2022	Ebene fuer WZK–Typ nicht bestimmt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Bei Anwahl einer D–Nr. vom Werkzeugtyp 50..59 wurde die WRK–Ebene und die Längenkorrekturen nicht mit G16 festgelegt.	
<i>Abhilfe</i>	WRK–Ebene und Längenkorrekturen mit G16 festlegen!	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

2023	Ungültiger Werkzeugtyp	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde ein Werkzeug mit unbekanntem Werkzeugtyp (0, >59) angewählt, oder es wurde ein Werkzeug vom Typ 50..59 angewählt, obwohl der Werkzeugkorrekturspeicher mit weniger als 12 Parametern formatiert wurde.	
<i>Abhilfe</i>	Für das angewählte Werkzeug einen erlaubten Werkzeugtyp eingeben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2031	Bewertungsfaktor zu gross/klein	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand • Löschen des Teilsollwertes 	
<i>Erläuterung</i>	Die tatsächliche Achsgeschwindigkeit ist durch die Umrechnung mit dem vorgegebenen Bewertungsfaktor so groß geworden, daß die max. zulässige Geschwindigkeit bei der eingestellten achsspezifischen Lageregelfeinheit überschritten wurde.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–MD Bewertungsfaktor kontrollieren (MD 388*) • kleinere Geschwindigkeit programmieren • Vorschub oder Eilgangoverride verringern 	
2036	G35 Steigungsabnahme zu gross	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Gewindeschneiden	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Die Steigungsabnahme im Gewinde ist so groß, daß sich am Gewindeende eine Steigung kleiner oder gleich 0 ergeben würde.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • kleinere Steigungsabnahme oder kürzeres Gewinde programmieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
2037	Programmierter S–Wert zu gross	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	keine, nur Hinweis	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Die programmierte Spindeldrehzahl in AUTOMATIC/MDA ist zu groß. • Resultierende Geschwindigkeit bei Gewinde zu groß, siehe IBS Anleitung Kap. 10.2 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • kleinere Spindeldrehzahl programmieren 	
2038	Bahnvorschub zu gross	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird unterbrochen • Verriegelung von NC–START • Achsen gehen in Nachführbetrieb, Regl.freig. wird weggenommen 	
<i>Erläuterung</i>	Die Achsgeschwindigkeit ist durch den programmierten Bahnvorschub so groß geworden, daß die max. zulässige Achsgeschwindigkeit bei der eingestellten Lageregelfeinheit überschritten wurde. Die eingegebenen Beschleunigungsdaten sind zu klein.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kleineren Bahnvorschub programmieren • Interpolatorischen Zusammenhang im Teileprogrammsatz kontrollieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	

2039	Referenzpunkt nicht erreicht	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Referenzpunkt wurde von mindestens einer Achse nicht angefahren, und es wurde im MDA– oder AUTOMATIC–Betrieb NC–START gedrückt. Nockensignale wurden aktiviert, ohne daß für diese Achse "Referenzpunkt erreicht" war.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Referenzpunkt anfahren • Alarm tritt nicht auf, wenn das NC–MD "NC–START ohne Referenzpunkt" gesetzt ist. 	
2040	Programm gesperrt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Das aufgerufene Programm (MPF, SPF) wurde für die Abarbeitung nicht freigegeben	
<i>Abhilfe</i>	Freigabe	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird kanalbezogen angezeigt	
2041	Programm im Speicher nicht vorhanden	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei Vorgabe einer Programmnummer und anschließendem NC–START	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Das vorgewählte Programm ist im Speicher nicht vorhanden • Im Hauptprogramm wird ein Unterprogramm aufgerufen, das nicht existiert. • Die Kontur für den Abspanzyklus existiert nicht • "Übersicht" anwählen 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm kontrollieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
2042	Parityfehler im Speicher	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Im Speicher sind ein oder mehrere Zeichen verfälscht, so daß sie nicht mehr erkannt werden können. <ul style="list-style-type: none"> • Diese Zeichen werden im "Korrektursatz" oder im Teileprogramm unter Programmierung als "?" angezeigt 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Teileprogrammsatz löschen und neu eingeben. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
2043	Programmierfehler bei Transformation	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitung wird unterbrochen 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmierung von realen Achsen bei angewählter Transformation • Programmierung von fiktiven Achsen bei abgewählter Transformation • Anwahl der Transformation, obwohl die Transformation schon angewählt ist • Programmierung von Verfahrbewegungen im Anwahlsatz der Transformation 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	

1.5.1 Alarmerbeschreibung

2044	Fehler Abarbeiten Extern	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Starten eines Programmes von Extern	
<i>Auswirkung</i>	NC-START wird unterbrochen	
<i>Erläuterung</i>	Der Alarm wird angezeigt <ul style="list-style-type: none"> • wenn das angewählte Programm von Extern bereits in einem anderen Kanal abgearbeitet wird • wenn eine Schnittstelle (Filetransfer) in mehreren Kanälen gestartet werden soll • wenn eine Schnittstelle gestartet werden soll, die bereits läuft • wenn die Schnittstelle gestartet werden soll, während dort ein Alarm ansteht • wenn bei Start des Filetransfer "Ort Empfänger" oder "logischer Partner Empfänger" unbekannt sind 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des NC-Maschinendatums 130* • Kontrolle der aktiven Schnittstellen • Kontrolle der Maschinendaten 5148 – 5152 	
2046	Satz >120 Zeichen	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Im Speicher ist ein "Lf" so verfälscht, daß ein Satz von mehr als 120 Zeichen entstanden ist.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • "Lf" einfügen, ohne gesamten Satz zu löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
2047	Option nicht vorhanden	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	nach Vorgabe oder Programmierung einer nicht realisierten Funktion	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Funktion programmiert, die im Funktionsvorrat der Steuerung nicht enthalten ist.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • NC-MD kontrollieren • Funktionsergänzungen vom Service kontrollieren lassen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
2048	Kreisendpunktfehler	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Kreissatzes in AUTOMATIC oder MDA	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der programmierte Kreisendpunkt liegt nicht auf dem Kreis. • Der Endpunkt liegt um mehr als die eingegebene Grenze in NC-MD "Kreisendpunktüberwachung" daneben 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	
2049	Achs-/Spindelumsetzer nicht vorhanden	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	nach Vorgabe oder Programmierung der nicht realisierten Funktion Achs-/Spindelumsetzer	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde die Funktion Achs-/Spindelumsetzer programmiert, die im Funktionsvorrat der Steuerung nicht enthalten ist.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • NC-MD kontrollieren • Funktionsergänzungen vom Service kontrollieren lassen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird kanalbezogen angezeigt	

2050	Rundachsweg zu gering bei G98	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • NC–Start–Sperr 	
<i>Erläuterung</i>	In der Vorschubart G98 ist der verfahren Restweg der Rundachse so klein (oder 0), daß kein Bahnvorschub für die zu verfahrenen Linearachsen mehr berechnet werden kann.	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfen der programmierten Werte des Satzes. Falls die Rundachse einen Restweg zu verfahren hat, sollte für diesen Satz Bahnvorschub (G94) benutzt werden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird kanalbezogen angezeigt	
2056	Fahren durch Transformations–Zentrum	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitung wird unterbrochen 	
<i>Erläuterung</i>	Bei angewählter Transformation TRANSMIT wurde ein Teileprogrammsatz programmiert, der eine Bewegung direkt durch das Transformationszentrum auslöst.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • Prüfen, ob die Funktion "Fahren durch Transformationszentrum" eingesetzt werden kann 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2057	Gew. / Umdr.–Vorschub fehlt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird nicht gestartet oder abgebrochen • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Im Programm wurde ein Gewinde mit G33, G34, G35 programmiert, obwohl diese Funktion in der Steuerung nicht realisiert ist. • Im Programm wurde Umdrehungsvorschub G95 programmiert • Bei 840 T wurde das NC–MD "Umdrehungsvorschub" nicht gesetzt • Es wurde eine Funktion programmiert, die im Funktionsvorrat der Steuerung nicht enthalten ist. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • NC–MD kontrollieren • Funktionsergänzung nachrüsten lassen. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2058	3D–Interpolation nicht vorhanden	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	In einem Programm wurden mehr als zwei Achsen in einem Satz programmiert, oder es wurde eine Funktion angewählt, bei der es zu Achsergänzungen aufgrund der Programmierung kommen kann, z. B. bei Vorgabe der Koordinatendrehung.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm kontrollieren • Funktionsergänzung, wenn möglich, nachrüsten lassen. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2059	Programmierfehler bei G92	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird nicht gestartet oder abgebrochen • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verwendung eines unzulässigen Adressbuchstabens • Der Faktor Einheits– und Arbeitsdurchmesser ist NULL 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmsatz kontrollieren • Maschinendaten kontrollieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

1.5.1 Alarmerbeschreibung

2060	Programmierfehler bei WZK oder NV	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird unterbrochen • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugtyp ist 0 (= kein Werkzeug) • nicht vorhandene Werkzeugkorrekturnummer angewählt • Werte in den angewählten Nullpunktverschiebungen oder Werkzeugkorrekturen zu groß 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Angaben der WZ–Korrekturen und NV kontrollieren und korrigieren • Programm kontrollieren und korrigieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2061	Allgemeiner Programmierfehler	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird angehalten bzw. nicht gestartet • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der programmierte Bahnrestweg überschreitet den zulässigen Bahnrestweg. Dieser ist z.B. von der Eingabefinheit abhängig. • G63 wurde nicht in Verbindung mit G01 programmiert (bei G0 wirkt kein G63). • Eine Achse, für die spiegeln aktiv ist, wurde mit G220 oder @736 programmiert. • Ein Gewindegang wurde mit Gewindesteigung 0 oder Bahnrestweg 0 programmiert. • G02/G03 wurde in Verbindung mit G63 programmiert. • Der Restweg einer Achse im Gewindegang beträgt 0 nach Satzvorlauf. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des Programmteiles und Korrektur der falschen Vorgabe • Kontrolle der gewählten Eingabefinheit 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2062	Vorschub fehlt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Umdrehungsvorschub G95 größer als 50 mm/min. programmiert • kein Umdrehungsvorschub programmiert • kein Vorschubwert (F–Wert) programmiert • fehlender Vorschub bei weichem An– und Abfahren • Vorgabe im Maschinendatum MD 280* für max. Geschwindigkeit einer Achse ist mit dem Wert 0 angegeben. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Vorgaben im Programmsatz kontrollieren • Maschinendaten–Vorgaben kontrollieren • Alarm über Reset–Taste löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2063	Gewindesteigung zu gross	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Gewindegangschneiden mit G33	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Die Gewindesteigung kann im Programm unter I, J, oder K angegeben werden. Die programmierte Wertvorgabe übersteigt den zulässigen Wert, abhängig von der vorgegebenen Anzeigefinheit 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmsatz, dessen Satznummer und Kanalnummer in der Alarmanzeige angegeben wird, korrigieren • Alarm über Reset löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

2064	Rundungsachse falsch programmiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Programmierter Weg wird nicht abgefahren • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Wird bei einer Rundachse auf halbe oder ganze Grad gerundet, so überwacht die Steuerung, ob für die programmierten Positionen die Rundung eingehalten wurde.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Richtige Position in der Rundachse programmieren • Kontrolle der MD "ganze/halbe Grad" und "Rundachse" • Kontrolle, ob das Nahtstellensignal "Restweg löschen" gesetzt wurde, dann erfolgt keine automatische Rundung. 	
<i>Hinweis</i>	In den konventionellen Betriebsarten (JOG) rundet die Steuerung selbstständig auf gültige Werte. In AUTOMATIC oder MDA überwacht die Steuerung nur die programmierten Positionen, ohne selbst zu runden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2065	Progr. Position hinter SW–Endschalter	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Programmierter Weg wird nicht abgefahren • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Der programmierte Endpunkt des Satzes liegt hinter dem Software–Endschalter.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • MD "1. Softw. Endschalter plus" • MD "1. Softw. Endschalter minus" • MD "2. Softw. Endschalter plus" • MD "2. Softw. Endschalter minus" kontrollieren in Abhängigkeit vom PLC–Nahtstellensignal " 2. Softwareend- schalter wirksam" 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2066	Gewinde– Zu/Abnahme zu gross	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Gewinde– bzw. Steigungszu– oder Abnahme von mehr als 16mm/Umdrehung (0,6 inch/Umdrehung) programmiert.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • kleinere Gewindezu–/abnahme programmieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2068	Pos. hinter Arbeitsfeldbegrenzung	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • programmierter Weg wird nicht abgefahren • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Der programmierte Endpunkt des Satzes liegt hinter der Arbeitsfeldbegrenzung.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

2069	5D–WZ LK nicht moeglich	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird unterbrochen bzw. nicht ausgeführt • Verriegelung von NC–Start 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugradiuskorrektur angewählt • keine Linearinterpolation angewählt • Funktion nicht freigegeben • Maschinendaten falsch eingegeben • Exportversion 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm kontrollieren • Maschinendaten kontrollieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2070	5D–Interpolation fehlt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	In einem Programm wurden mehr als drei Achsen in einem Satz programmiert, oder es wurde eine Funktion angewählt, bei der es zu Achsergänzungen aufgrund der Programmierung kommen kann, z. B. bei Vorgabe der Koordinatendrehung.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm kontrollieren • Funktionsergänzung, wenn möglich, nachrüsten lassen. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2072	Falscher Eingabewert Konturzug	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder MDA	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird nicht ausgeführt bzw. unterbrochen • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Programmierung wurde eine nicht berechenbare Eingabe für die Konturzugberechnung vorgegeben.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm kontrollieren und Eingabewerte korrigieren • Alarm über Reset löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2073	Kein Schnittpunkt Konturzug	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten in AUTOMATIC	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird nicht ausgeführt bzw. abgebrochen • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Berechnung des Konturzuges ergibt sich mit den programmierten Werten kein Schnittpunkt.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmvorgaben kontrollieren • Alarm über Reset löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2074	Falscher Winkelwert Konturzug	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder MDA	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Winkel > oder = 360 Grad programmiert • Winkelwert bei der beschriebenen Kontur nicht sinnvoll 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmvorgaben kontrollieren und korrigieren • Alarm über Reset löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

2075	Falscher Radiuswert Konturzug	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder MDA	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Radiuswert zu groß • Radiuswert nicht erlaubt bei der beschriebenen Kontur 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmvorgaben kontrollieren • Alarm über Reset löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2076	Falsches G02, G03 Konturzug	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder MDA	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Kreisrichtung bei der beschriebenen Kontur nicht möglich.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • Alarm über Reset löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2077	Falsche Satzfolge Konturzug	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten von Teileprogrammen in AUTOMATIC	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird abgebrochen • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Berechnung des Konturzuges werden mehrere Sätze benötigt. <ul style="list-style-type: none"> • Satzfolge stimmt nicht • Informationen reichen nicht aus (unterbestimmt) 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmvorgaben kontrollieren • Alarm über Reset löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2078	Falsche Eingabeparameter Konturzug	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten von Teileprogrammen in AUTOMATIC oder MDA	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • programmierte Parameterfolge nicht erlaubt • Parameterfolge unvollständig für die beschriebene Kontur 	
	Beispiel:	
	N10... X60 B15 L_F (Z–Achse fehlt)	
	N20... X90 B10 L_F	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm kontrollieren • Alarm über Reset löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2081	Satz bei WRK nicht erlaubt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten in AUTOMATIC	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird angehalten • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Bei angewählter WRK dürfen folgende Funktionen nicht programmiert werden: G33, G34, G35, G58, G59, G92, @714 und alle Funktionen, die einen @714 auslösen, z.B. G74, G200	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • vorher G40 programmieren • Abwahl WRK mit G41, G42 D00 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

2082 WRK–Ebene nicht bestimmbar**Taste Reset***Abfrage* beim Abarbeiten eines Teileprogrammes*Auswirkung*

- Bearbeitung wird angehalten
- Verriegelung von NC–START

Erläuterung Achsen der angewählten WRK–Ebene existieren nicht.*Abhilfe*

- MD "Abszisse für Prog. G16"
- MD "Ordinate für Prog. G16"
- MD "Applikate für Prog. G16" kontrollieren
- mit G16 richtige Ebene anwählen

Hinweis Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.**2083 Konturverletzung bei WRK****Taste Reset***Abfrage* Bei angewählter WRK in AUTOMATIC
Nicht: im Anwahlsatz
im Abwahlsatz*Auswirkung* Am Werkstück ist eventuell eine Konturverletzung entstanden. Das Programm wird abhängig von MD 5024, Bit 0 weiter bearbeitet oder die Bearbeitung wird abgebrochen. Davon abhängig ist auch die Quittierung des Alarms: Taste Quittierung oder Taste Reset.*Erläuterung* Aufgrund der Korrekturrechnung ergibt sich eine Verfahrensbewegung, die entgegengesetzt der programmierten ist.*Abhilfe*

- Programmvorgaben kontrollieren
- eventuell Korrektur an geeigneter Stelle abwählen und neu anwählen

Hinweis Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.**2087 Koordinatendrehung NV nicht erlaubt****Taste Reset***Abfrage* beim Abarbeiten eines Teileprogrammes*Auswirkung*

- Verriegelung von NC–START
- Bearbeitung wird unterbrochen

Erläuterung

- Nach Anwahl der Koordinatendrehung (G54 bis G59) wurde im darauffolgenden Satz eine Kreisbewegung (G02, G03) programmiert.
- Nach Anwahl der Koordinatendrehung (Winkel 7 0 Grad) wurde die einstellbare Nullpunktverschiebung (G54 bis G57) gewechselt.
- Nach Anwahl der Koordinatendrehung (Winkel 7 0 Grad) wurde die Ebene (G16, G17, G18, G19) gewechselt.

Abhilfe

- Programm korrigieren
- Die Ebene kann nur gewechselt werden, wenn der Drehwinkel 0 Grad ist.
- Die einstellbare Nullpunktverschiebung (G54 bis G57) kann nur gewechselt werden, wenn der Drehwinkel 0 Grad ist.
- Drehwinkel in den einstellbaren Nullpunktverschiebungen (G54 bis 57) auf 0 Grad setzen und nur mit G58 und G59 arbeiten.

Hinweis Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.**2160 Unzulaessiger Massstabsfaktor****Taste Reset***Abfrage* beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder MDA*Auswirkung*

- Verriegelung von NC–START
- Bearbeitung wird unterbrochen

Erläuterung Der Maßstabsfaktor hat den gültigen Wertebereich überschritten:
+ P ist negativ
+ P = 0
+ P > 99,99999*Abhilfe* Gültigen Wertebereich für Maßstabsfaktor beachten:
(P = 0,00001 bis 99,99999)*Hinweis* Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.

- 2161 Unzulaessige Maßstabsaenderung Taste Reset**
- Abfrage* beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder MDA
- Auswirkung*
- Verriegelung von NC–START
 - Bearbeitung wird unterbrochen
- Erläuterung* Bei einem Maßstabsfaktor von $\gg 1$ wurde eine so große Achsposition programmiert, daß die interne Darstellung nicht mehr möglich ist.
- Abhilfe*
- programmierte Achsposition überprüfen
 - Maßstabsfaktor reduzieren
- Hinweis* Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.
-
- 2171 Anfahren nicht moeglich Taste Reset**
- Abfrage* beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder MDA
- Auswirkung*
- Bearbeitung wird unterbrochen
- Erläuterung* Im Satz nach dem Anfahren wurde keine Achse der angewählten Ebene (G16,G17, G18, G19) programmiert, so daß kein Vektor zum tangentialen Anfahren errechnet werden kann.
- Im Anwahlsatz oder im Folgesatz für weiches Anfahren wurde @714 programmiert.
- Abhilfe*
- Programm korrigieren (G147, G247, G347), indem man im Satz nach dem Anfahren zumindest eine Achse der angewählten Ebene programmiert.
- Hinweis* Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.
-
- 2172 Abfahren nicht moeglich Taste Reset**
- Abfrage* beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder MDA
- Auswirkung*
- Bearbeitung wird unterbrochen
- Erläuterung* Im Satz vor dem Abfahren wurde keine Achse der angewählten Ebene (G16,G17, G18, G19) programmiert, so daß kein Vektor zum tangentialen Abfahren errechnet werden kann.
- Im Abwahlsatz oder im Satz vorher wurde @714 programmiert
 - G48 programmiert **ohne** vorherige Anwahl
 - Im Abwahlsatz werden durch Ergänzung einer Ebenachse mehr als 5 Achsen verfahren
- Abhilfe*
- Programm korrigieren (G148, G248, G348, G48), indem man im Satz vor dem Abfahren zumindest eine Achse der angewählten Ebene programmiert.
- Hinweis* Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.
-
- 2173 An–/Abfahrebene falsch Taste Reset**
- Abfrage* beim Abarbeiten eines Teileprogrammes
- Auswirkung*
- Bearbeitung wird unterbrochen
- Erläuterung*
- Im Satz nach der Anwahl wird ein Ebenenwechsel programmiert (G16, G17, G18, G19)
 - Im Abwahlsatz wird ein Ebenenwechsel programmiert.
- Abhilfe*
- Programm korrigieren (Ebenenwechsel)
- Hinweis* Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.
-
- 2184 M–Fkt. fuer C–Achsumschaltung unzul. CANCEL**
- Abfrage* zyklisch
- Auswirkung* keine.
- Erläuterung* M–Funktion für C–Achse EIN/AUS (MD260, MD261) wurde ein vom System reservierter Wert vorgegeben.
- Abhilfe* Richtigen Wert eingeben.

1.5.1 Alarmbeschreibung

2189	Transformation undefiniert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei Transformationsanwahl	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • die Transformationsart ist nicht definiert • die Transformationsachsen liegen in unterschiedlichen BAG • Option für angewählte Transformation nicht vorhanden • Transformation in unzulässigem Kanal angewählt • Transformation mehrfach oder falsch definiert • Transformationsdatensatz durch Alarm 3087 (Fehler in Transformationsdaten) für ungültig erklärt 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Transformationsdatensatz kontrollieren • Programm kontrollieren • Option bestellen • Kanalnummer kontrollieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2190	Transformationsachsen belegt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei Transformationsanwahl	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Transformation angewählt, dessen reale Achsen auch in einer parallel laufenden Transformation in einem anderen Kanal verwendet werden.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Transformationsabwahl im parallel laufenden Kanal abwarten • Programm kontrollieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2191	Transformation im Nullpunkt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei Transformationsanwahl in AUTOMATIC oder MDA	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitung wird unterbrochen 	
<i>Erläuterung</i>	Die Transformationsanwahl erfolgte zu einem Zeitpunkt, als eine oder mehrere an der Transformation beteiligten Achsen die Istposition NULL haben. Bei Anwahl von TRANSMIT darf die X–Achse (Planachse) nicht die Istposition NULL haben.	
<i>Abhilfe</i>	Vor Transformationsanwahl die realen Achsen der anzuwählenden Transformation auf zulässige Istpositionen stellen. (bei TRANSMIT die X–Achse auf $X \neq 0$)	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
2192	Schleppabstandskomp. nicht moeglich	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Beginn eines Gewindesatzes, wenn die Option gesetzt ist.	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsabbruch und Verriegelung von NC–START	
<i>Erläuterung</i>	Die KV–Faktoren der am Gewindeschneiden beteiligten Achsen sind zu klein.	
<i>Abhilfe</i>	Die KV–Faktoren der am Gewindeschneiden beteiligten Achsen überprüfen und ggf. korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
2193	Falscher Achs–/Spindelbetrieb	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei C–Achs–/Spindelumschaltung	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelungen von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Spindel im C–Achsbetrieb programmiert oder eine C–Achse im Spindelbetrieb.	
<i>Abhilfe</i>	C–Achs–/Spindelbetrieb ändern	
<i>Hinweis</i>	Alarm bis SW 2	

2194	FIFO nicht vorhanden	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Nach POWER ON oder Warmstart	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Funktion wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Es hat eine FIFO–Kanalzuordnung stattgefunden, obwohl die Funktion "FIFO" nicht aktiviert ist.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • NC–MD kontrollieren • Funktionsergänzung vom Service kontrollieren lassen • Funktionsergänzung nachrüsten lassen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm bis SW 2	
2195	Zuviele FIFO–Kanäle definiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei POWER ON oder Warmstart	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • keine Bearbeitung möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Der FIFO–Speicher kann maximal zwei Kanälen zugeordnet werden	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–MD kontrollieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm bis SW 2	
2260	Fehlparametrierung "Erw. Stills."	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Konfiguration von G421–6.	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsstillstand	
<i>Erläuterung</i>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Achse/Spindel bereits am erweiterten Stillsetzen und Rückziehen beteiligt. 2. Achse/spindel bereits über G422/5/6 am erweiterten Stillsetzen und Rückziehen beteiligt. 	
<i>Abhilfe</i>	Programmierung/Parametrierung überprüfen und ändern.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4, Alarm wird kanalbezogen angezeigt	
2500	Programm wird editiert	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei NC–START	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Es wird durch NC–START ein Programm aufgerufen, das gerade editiert wird	
<i>Abhilfe</i>	Editiervorgang beenden	
2501	Programm wird eingelesen	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei NC–START	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Funktion wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC–START 	
<i>Erläuterung</i>	Es wird durch NC–START ein Programm aufgerufen, das gerade über die Rechnerkopplung oder Platte vom MMC eingelesen wird.	
<i>Abhilfe</i>	Ende des Einlesevorgangs abwarten	
2502	Programm bereits vorhanden	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Starten eines Programmes von Extern	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–START wird unterbrochen 	
<i>Erläuterung</i>	Der Alarm wird angezeigt <ul style="list-style-type: none"> • wenn ein Programm mit gleicher Programm–Nr. wie das extern abzuarbeitende Programm im Teileprogramm–speicher bereits vorhanden ist 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Vorhandenes Programm umbenennen oder löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	

1.5.1 Alarmbeschreibung

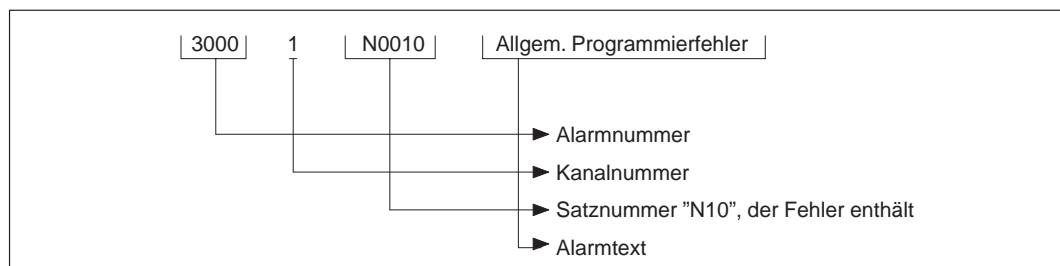
2503	Nicht genügend Speicher vorhanden	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Starten eines Programmes von Extern	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–START wird unterbrochen 	
<i>Erläuterung</i>	Der Alarm wird angezeigt <ul style="list-style-type: none"> • wenn der im MD30 eingestellte Speicherplatz für das extern abzuarbeitende Programm nicht zur Verfügung steht 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • genügend Teileprogrammspeicher bereitstellen (Teileprogramme löschen) • Wert im MD30 erniedrigen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
2504	Notrueckzug ausgeloes	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch im Servo–Takt, wenn KOP_EIN für die Folgeachse (vom Servo).	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsunterbrechung, Verriegelung von NC–START; Wegnahme der BAG–BB;	
<i>Erläuterung</i>	Die für die Synchronlaufüberwachung programmierte Schwelle MD" Notrückzug–Schwelle" wurde überschritten und der Notrückzug ausgelöst. Voraussetzung: Freigabe durch PLC–NS "Notrückzug freigegeben".	
<i>Abhilfe</i>	Kontrolle der Antriebe; Überprüfung der Geschw.– und Beschleunigungsgrenzwerte der Folgeachse/ – spindel; Überprüfung der Notrückzugschwelle; Überprüfung der Koppelfaktoren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3, Alarm wird kanalbezogen angezeigt	
2505	Fehler im NCK–FB	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Im zyklischen Betrieb der Steuerung	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–START Nachführbetrieb Wegnahme von BAG–Betriebsbereit Bearbeitungs–Unterbrechung	
<i>Erläuterung</i>	Die Maschinendaten für die SGE/SGA–Ein–/Ausgangszuordnungen (46000 – 47999) wurden fehlerhaft eingegeben. Die fehlerhafte MD–Nr. wird im Alarm als Satznummer Nxxxxx ausgegeben.	
<i>Abhilfe</i>	Angegebenes Maschinendatum korrigieren.	
<i>Programm–fortsetzung</i>	Es kann kein Programm gestartet werden. Quittieren des Alarms durch RESET.	
<i>Hinweis</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Alarm 2505 wird nur bei einer entsprechenden Projektierung des Maschinenherstellers ausgegeben. Es ist ein Fehler im Safety–NCK–FB aufgetreten. Erläuterung und Abhilfe entnehmen Sie bitte der Dokumentation des Maschinenherstellers. • Alarm ab SW 5.4 	
2506	Erweiterte Funktionsausgabe im Zielsatz	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Satzvorlauf in AUTOMATIC	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–START	
<i>Erläuterung</i>	Der Zielsatz bei Satzvorlauf darf kein G511/G522–Satz sein, da die Ausgabe von aufgesammelten Hilfsfunktionen und die erweiterte Funktionsausgabe des G511/G522–Satzes funktional kollidiert.	
<i>Abhilfe</i>	Anderen Zielsatz vorwählen.	
<i>Hinweis</i>	Kanalspezifischer Reset–Alarm (ab SW 5.4), Alarm wird kanalbezogen angezeigt	

3000 Allgemeiner Programmierfehler**Taste Quittierung****Erläuterung**

- Im Programm wurde in einem Satz ein allgemeiner, nicht genau zu erklärender Programmierfehler gemacht.
- Division durch 0
- Nicht vorhandene G-Funktion programmiert
- Nicht vorhandenen R-Parameter programmiert
- Bei R-Parameterkettung kein +, -, /, " programmiert
- Wertebereichsüberschreitung bei R-Parameterrechnung
- Dekadenanzahl überschritten (M, S, T, D, H, L, P, F)
- Unterprogrammdurchlaufzahl P nicht direkt hinter L programmiert
- Hauptsatz ":" im Unterprogramm programmiert
- 2 Dezimalpunkte programmiert
- Dezimalpunkt bei M, S, T, D, H, L, P programmiert
- Mehr als 8 Dekaden programmiert
- Die programmierten Achswerte überschreiten die Verfahrbereichsgrenzen bei der eingestellten Eingabefeinheit
- Hilfsfunktionen D, F, S oder T mit Minuszeichen programmiert
- Ab SW 3 Suchlauf auf einen Koeffizientensatz der Splineinterpolation
- Das F-Wort bei G501 überschreitet den Wertebereich oder ist negativ.

Abhilfe

- Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Correction Block"
- Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt
- Die Satz-Nr. des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarm-Nr. in der Alarmzeile
- F-Wort entsprechend korrigieren.

Beispiel:**Hinweis**

Alarm wird kanalbezogen angezeigt

1.5.1 Alarmerbeschreibung

3001 Anzahl Geometrieparameter > 5 Taster Quittierung*Abfrage* Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes*Auswirkung* • Bearbeitungsstillstand*Erläuterung* • Im Satz wurden mehr als 2 Radien, oder mehr als 2 Winkel programmiert
• Im Satz wurden mehr als 5 Geometrieparameter wie Achsen, Interpolationsparameter, Radien, Winkel, ... programmiert*Abhilfe* • Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz"
• Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt
• Die Satznummer des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarmnummer in der Alarmzeile*Hinweis* Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.**3002 Polarkoordinaten/Radiusfehler Taster Quittierung***Abfrage* Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes*Auswirkung* • Bearbeitungsstillstand
• Verriegelung von NC-START*Erläuterung* • Bei Kreis-/Radius-Programmierung Vollkreis programmiert.
• Bei Zylinderinterpolation wenn:
– Errechnete Interpolationsparameter in der C-Achse zu groß bzw. P-Faktor zu klein.
– P-Faktor oder axialer Restweg der Rundachse bei Zylinderinterpolation zu groß.*Abhilfe* • Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz"
• Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt
• Die Satznummer des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarmnummer in der Alarmzeile

3003	Ungültige Adresse programmiert	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<p>Es wurde eine andere Adresse programmiert als in NC–MD eingegeben</p> <p>Der Fehler kann jedoch auch dann auftreten, wenn im kanalspezifischen MD ab108* (Löschstellungsvorgabe für G–kanalspezifische Funktionen) ungültige Werte für G–Funktionen eingegeben werden.</p> <p>Beispiel:</p> <p>falsch: N20 G0 C100 L_F (Eilgang vierte Achse) Im NC–MD ist die vierte Achse jedoch mit der Adresse Q definiert.</p> <p>richtig: N20 G0 Q100 L_F</p>	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz" • Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt • Die Satznummer des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarmnummer in der Alarmzeile 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
3004	Fehler bei CL800–Programmierung	Taste Quittierung
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsstillstand	
<i>Erläuterung</i>	<p>Formelle Fehler</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • falsch eingegebene Zeichen (möglich 0... 9, a... f) • @–Nummer größer Text. typ Meldung Dekaden • @–Nummer oder @–Funktion, die nicht bei SINUMERIK 840 realisiert wurden. • @–Nummer oder @–Funktion, die bei CL800 nicht programmierbar bzw. nicht definiert sind <p>Eingabefehler bei Adressbuchstaben und Zahlenwerten</p> <ul style="list-style-type: none"> • falsche Adressbuchstaben (möglich K, R, P) • Dekadenzahl zu groß (möglich max. K 8 Dekaden) • Dekadenzahl zu groß (möglich max. R 4 Dekaden) • Dekadenzahl zu groß (möglich P 4 Dekaden) • nicht definierte oder zu groß gewählte R–Parameter–Nummer • programmierter Punkt in R–Parameter–Nummer • programmierter Punkt in P–Parameter–Nummer • unkorrekte Wortanzahl <p>Eingabefehler bezogen auf spezielle @–Funktionen: Programmverzweigung</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fehler in der Satznummer (programmierter Punkt, Satznummer größer vier Dekaden) <p>Datentransfer Systemzeile – R–Parameter</p> <ul style="list-style-type: none"> • zu groß programmierte Konstante oder R–Parameter–Inhalt für Angaben wie: Achsnummer, Kanalnummer, TO–Bereich, NC–/PLC–Maschinendatum, NC–Settingdatum, D–Nummer, P–Nummer, Gruppe bei Nullpunktverschiebungen Vorwahl "GROB/FEIN" Alarmnummer • Bit–Nummer zu groß (möglich Bit–Nummer 0 bis 7) • nicht vorhandene Systemzeile • falsch eingegebener Wert für Systemzeile <p>Mathematische und logische Funktionen</p> <ul style="list-style-type: none"> • zu groß gewählter Wert bei Quadratwurzel (möglich +/- 00 000 001... 99 999 999) • falsch gewählte Winkelangabe bei Sinus (möglich -360 (0) +360) • Benutzung zweier Konstanten bei: Winkel aus zwei Vektorkomponenten, ODER, EXCLUSIV–ODER, AND, NAND • falsch eingegebene Zeichen bei logischen Funktionen (möglich 0, 1) (Verknüpfung nur von Bits und Bytes) (max. acht Bit) <p>NC–Spezifische Funktionen</p> <ul style="list-style-type: none"> • falsch verwendeter Adressbuchstabe bei der Achsanzahl • Achsanzahl zu groß gewählt (max. 3 Achsen pro Satz erlaubt) • kein Achsname programmiert (0) 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

3005	Fehler im Konturzug	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Die Koordinaten in der Konturbeschreibung wurden so definiert, daß sich kein Schnittpunkt ergibt. <ul style="list-style-type: none"> • Es wurden zu viele Geometriewerte programmiert 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz" • Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt • Die Satznummer des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarmnummer in der Alarmzeile 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	
3006	Falsche Satzstruktur	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC-START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Anfahren des Referenzpunktes per Programm und Angabe der falschen G-Funktion oder mehr als 1 Achse, oder einer unzulässigen Achse. • Falsche Gewindesteigungsparameter bei G33 • mehr als 3 M-Funktionen im Satz • mehr als 1 S-Funktion im Satz • mehr als 1 T-Funktion im Satz • mehr als 1 H-Funktion im Satz • mehr als 4 Hilfsfunktionen im Satz • mehr als 6 Achsen + Geometrieparameter • mehr als 5 Achsen bei G00, G01, G02, G03 • mehr als 2 Achsen bei G10, G11, G12, G13, G110, G111, G112 • mehr als ein Radius/Winkel bei G10, G11, G12, G13, G110, G111, G112 • neg. Radius bei G10, G11, G12, G13, G110, G111, G112 • erstmalige Programmierung von Polarkoordinaten G10, G11, G12, G13 oder Winkel/Radius • mehr als 2 Achsen bei G02, G03 (Kreisradiusprogrammierung) • G04 mit anderen Adressen als X, F oder S programmiert • G04 nicht alleine im Satz programmiert • M19 S mit anderen Funktionen programmiert • falsche Kreisparameter bei G02, G03 Achsen • Achse fehlt bei Programmierung des Kreisradius • vor dem ersten G110-Satz im Programm muß ein G10/G11-Satz programmiert sein • G110 darf nicht mit Achsen programmiert sein • Falsche Programmierung in Verbindung mit G176-Einfrierfunktion • Für G720/721/722 wurden über die flexible Speicherkonfiguration keine oder zu wenige Meßwertspeicher definiert • Bei G511/G522: <ul style="list-style-type: none"> – Nach G511/G522 folgt nicht unmittelbar ein F-Wort – G511/G522 ist überflüssig, da weder eine Hilfsfunktion noch ein Programm-Koordinierungskommando oder eine F-Wortausgabe an die PLC programmiert ist. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz" • Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt • Die Satznummer des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarmnummer in der Alarmzeile • Zu G511/G522: <ul style="list-style-type: none"> – F-Wort unmittelbar hinter G511/G522 setzen – G511/G522, F... entfernen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	

3007	Fehler bei Settingd.–Programmierung	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • M19 ohne S–Wort • Spindel nicht vorhanden • nicht erlaubte Settingdaten programmiert z.B. G92 X... Y..., G92 D, T, A, I, J • Fehler bei der Parametrierung der Handradimpulsbewertung für G27 (SD 564*) 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz" • Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt • Die Satznummer des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarmnummer in der Alarmzeile 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
3008	Unterprogrammfehler	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • M17 nicht im Unterprogramm • M02, M30 im Unterprogramm • M17 im Hauptprogramm • mehr als 8 Unterprogramm–Ebenen 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz" • Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt • Die Satznummer des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarmnummer in der Alarmzeile • Ab SW 3 Anzahl der zulässigen Unterprogrammebenen überschritten • Unterprogrammaufruf im Satz mit M2, M30 oder M17 • Ab SW 5 können Unterprogramme und Hauptprogramme mit M02, M17 und M30 abgeschlossen werden. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
3009	Programm gesperrt	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei NC–START oder Editieren eines Programms während Bearbeitung 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Es wird durch NC–START ein Programm aufgerufen, das durch Eröffnen, "Kopieren" oder "Umbenennen" gesperrt wurde. Während des Editierens eines Programmes darf dieses nicht durch NC–START aufgerufen werden. 	
<i>Abhilfe</i>	Nach Beendigung des Editierens muß das gesperrte Programm freigegeben werden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird kanalbezogen angezeigt	
3010	Schnittpunktfehler	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Abarbeiten eines Teileprogrammes 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Referenzaufbereitung im Zusammenhang mit der Schnittpunktberechnung wird ein Fehler entdeckt, hervorgerufen durch: <ul style="list-style-type: none"> • Konturprogramm ohne G00, G01, G03 • Konturprogramm mit "Zwischenspeicher leeren" (@714) • programmierte Achsen ungleich der angewählten Ebene • kein Schnittpunkt gefunden • Abspanbahn zirkular • R–Parameter–Nummer nicht vorhanden 	
<i>Abhilfe</i>	Programm überprüfen, in dem die Kontur hinterlegt ist.	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

3011	Achse 2mal oder zu viele Achsen	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Abarbeiten eines Teileprogrammes 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Eine Achse wurde im gleichen Satz zweimal programmiert. • Es wurden mehr als fünf Achsen programmiert. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz". • Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt. • Die Satznummer des fehlerhaften Satzes steht hinter der Alarmnummer in der Alarmzeile. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	
3012	Satz im Speicher nicht vorhanden	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei Satzvorlauf oder Sprüngen im Teileprogramm 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC-START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Beim Satzvorlauf ist die Satznummer im Programm nicht vorhanden. • Beim Sprung im Programm konnte die programmierte Satznummer nicht gefunden werden. • Programm ohne Abschluß M30, M17 • Der Alarm wird angezeigt <ul style="list-style-type: none"> – wenn bei "Abarbeiten Extern" ein Vorwärtssprung außerhalb des maximalen Speicherbereichs programmiert wurde. (Das Sprungziel kann nicht in den zur Verfügung gestellten Speicherbereich eingelesen werden) – wenn Rückwärtssprünge oder Sprünge auf sich selbst programmiert wurden 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des Teileprogramms in Bezug auf korrektes Satznummernziel bzw. korrekten Programmabschluß mit M30/M02 oder M17. <ul style="list-style-type: none"> – Max. Speicher für "Abarbeiten Extern" erhöhen (MD 30) – Sprungweite herabsetzen – Rückwärtssprünge bzw. Sprünge auf sich selbst aus dem Programm löschen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	
3014	Achse im Kanal gesperrt	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Abarbeiten eines Teileprogrammes 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Die programmierte Achse ist über das NC-MD "Achse nicht zulässig für Kanal 1, 2, 3 oder 4" für diesen Kanal gesperrt.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmierhinweise des Maschinenherstellers beachten. • Maschinendaten korrigieren, wenn notwendig. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	
3015	Hauptsatz nicht im Speicher	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei automatischem Satzsuchlauf 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung wird nicht gestartet 	
<i>Erläuterung</i>	Es wird beim automatischen Satzsuchlauf vor dem Zielsatz kein Hauptsatz gefunden.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Zielsatz kontrollieren • anderen Satzsuchlauf verwenden 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch Alarm nur bis SW 2	

3016	Fehler bei externer Dateneingabe	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei Dateneingabe von PLC in NC 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Bei der externen Dateneingabe von PLC und NC ist: <ul style="list-style-type: none"> • der Code falsch • der Wert zu groß • die Dimensionskennung unzulässig 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • PLC–Programm kontrollieren 	
3017	Teileprogramm doppelt vorhanden	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER–ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Auf dem ASM ist ein Teileprogramm vorhanden, das auch schon im Teileprogrammspeicher der NC abgelegt ist (mit gleicher Kennung).	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm im Teileprogrammspeicher löschen oder umbenennen • anderen ASM einsetzen 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur bis SW 2	
3018	Abstand zur Kontur zu gross	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei AUTO–Unterbrechung im Kreissatz und Wegfahren vom Unterbrechungspunkt 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Zusatzalarm 2048 	
<i>Erläuterung</i>	Wird beim Abarbeiten eines Kreissatzes der AUTOMATIC–Betrieb unterbrochen und die Achsen werden in einem Bereich positioniert, z. B. zum Werkzeugwechsel, der außerhalb der zulässigen Toleranz zum Wiederanfahren (Ankratzen) liegt (MD9), so wird dieser Alarm ausgelöst. Um falsche Positionierungen zu verhindern, wird der Zusatzalarm 2048–Kreisendpunktfehler–gesetzt. Wiederanfahren ist nur nach Reset möglich.	
<i>Abhilfe</i>	Alarme löschen und Satzvorlauf bis auf Unterbrechungspunkt durchführen. Eventuell kontrollieren, ob MD9–Vorgabe vergrößert werden kann.	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird kanalbezogen angezeigt	
3020	Option nicht vorhanden	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei Vorgabe einer nicht realisierten Funktion 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • keine Funktionsbearbeitung 	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Funktion programmiert oder angewählt, die in der Steuerung nicht realisiert oder freigeschaltet ist.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Funktionsergänzung nachrüsten bzw. Funktionsfreigabebit setzen. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird kanalbezogen angezeigt	
3021	Konturverletzung bei WRK	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes bei aktiver WRK Nicht: <ul style="list-style-type: none"> • im Anwahlsatz • im Abwahlsatz 	
<i>Auswirkung</i>	Die Werkzeugradiuskorrektur hat eine mögliche Konturverletzung erkannt. Die Bearbeitung des Teileprogrammes wird abgebrochen (in Abhängigkeit von MD 5024 Bit 0), der Alarm wird mit RESET gelöscht.	
<i>Erläuterung</i>	– Aufgrund der Korrekturrechnung ergibt sich eine Verfahrbewegung, die entgegengesetzt der programmierten ist (z.B. bei der Bearbeitung eines Innenkreises, wo der Fräserradius größer als der Kreisradius ist). – Zwischen zwei Sätzen in der WRK-Ebene wurden zuviele Sätze außerhalb der WRK-Ebene programmiert (siehe auch Programmieranleitung, Kap. 11.11). Die angezeigte Satznummer zeigt in diesem Fall den 4. Satz außerhalb der WRK-Ebene an.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmvorgaben kontrollieren • Eventuell Korrektur an geeigneter Stelle abwählen und neu anwählen • eingesetztes Werkzeug mit den Vorgaben überprüfen (Werkzeugradius zu groß?). 	
<i>Hinweis</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt. • Die angezeigte Satznummer im Fehlerfall bezieht sich auf den 4. Satz außerhalb der Korrekturebene, siehe Programmieranleitung Kap. 11.11 	

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 3022 Zu viele Spindeln programmiert** **Taste Reset**
- Abfrage* • beim Abarbeiten eines Teileprogrammes
- Auswirkung* • Funktion wird nicht ausgeführt
- Erläuterung* In einem Teileprogramm-Satz darf jeweils nur eine Spindel programmiert werden.
- Abhilfe* Aufteilung der Spindel-Programmierung in zwei oder mehr Sätze.
-
- 3023 Falsche Spindelpos. im Settingdatum** **Taste Reset**
- Abfrage* Der Alarm wird ausgegeben, wenn unter MDA oder in einem Teileprogramm M19 ohne S-Wert programmiert wurde und im Spindel-Settingdatum für orientierten Spindelhalt (M19) ein unzulässiger Wert steht.
- Auswirkung* • Verriegelung von NC-START
• Bearbeitungsstillstand
- Erläuterung* Im Spindel-Settingdatum für orientierten Spindelhalt (M19) wurde ein unzulässiger Wert eingetragen
- Abhilfe* Zulässigen Wert im Settingdatum eintragen
Wertebereich 0 – 359,99
-
- 3024 Bildbeschreibung fehlt** **Taste Quittierung**
- Abfrage* • bei Bildanwahl
- Auswirkung* • Angewähltes Bild wird nicht angezeigt
- Erläuterung* Mit einem projektierten Softkey wurde versucht, ein Bild anzuwählen, das im ASM oder Systemspeicher nicht vorhanden ist.
- Abhilfe* Mit Hilfe des Projektierplatzes muß die projektierte Bildnummer und die projektierte Softkeyfunktion kontrolliert werden.
-
- 3025 Bildbeschreibung fehlerhaft** **Taste Quittierung**
- Abfrage* • bei Bildanwahl
- Auswirkung* • Angewähltes Bild wird nicht angezeigt
- Erläuterung* Bei der Abprüfung der Bildangaben wurde ein Fehler festgestellt, z. B.:
• projektierte Bildtyp ist unbekannt
• Blockinkrement beim erweiterten Tabellenbild falsch (muß bei absoluter Anzeige immer 1 sein.)
- Abhilfe* Bildbeschreibung mit dem Projektierplatz kontrollieren, besonders die Angaben für Datengruppe, Datentyp und Format.
-
- 3026 Festtextanteil zu gross** **Taste Quittierung**
- Abfrage* • bei Bildanwahl
- Auswirkung* • Es werden nicht alle Festtexte angezeigt
- Erläuterung* Der projektierte Festtextanteil an der Bildbeschreibung ist zu umfangreich gestaltet worden.
- Abhilfe* Mit Hilfe des Projektierplatzes Festtextanteil des Bildes verringern, oder Inhalt auf mehrere Bilder verteilen.
-
- 3027 Grafikanteil zu gross** **Taste Quittierung**
- Abfrage* • bei Bildanwahl
- Auswirkung* • Grafikanzeige unvollständig
- Erläuterung* Der projektierte Grafikanteil in der Bildbeschreibung ist zu umfangreich gestaltet worden (max. 4 KByte).
- Abhilfe* Mit Hilfe des Projektierplatzes Festgrafikanteil des Bildes verringern, oder Inhalt auf mehrere Bilder verteilen.

3029 Fenster ausserhalb des Projektierbereichs TASTE Quittierung

Abfrage • Bei Bildanwahl

Auswirkung Bildaufbau wird mit dem Bild abgebrochen, dessen Fenster außerhalb des Projektierbereichs liegt.

Erläuterung In einer Bildbeschreibung können weitere Unterbilder projiziert werden. Die Fenster für die Unterbilder können im Projektierbereich verschoben werden. Bei der Verschiebung kann das Fenster den Projektierbereich überschreiten → Projektierfehler.

Abhilfe Fensterverschiebung dahingehend projektieren, daß der Projektierbereich nicht überschritten wird (siehe auch Alarm 3037).

3030 Cursorspeicher nicht verfügbar TASTE Quittierung

Abfrage • bei Bildanwahl

Auswirkung Das angewählte Bild wird so behandelt, als sei kein Cursorspeicher vorhanden.

Erläuterung Der im angewählten Bild projizierte Cursorspeicher stimmt nicht (Nummer nicht erlaubt oder zu groß).

Abhilfe Cursorspeicher mit Projektierplatz neu bestimmen, da der Cursorspeicher die Aufgabe hat, den Cursor bei erneutem Aufruf des Bildes dorthin zu stellen, wo er beim Verlassen gestanden ist.

3031 Zu viele Teilprogramme

Abfrage Bildaufruf

Auswirkung Ein langsamerer Bildschirmaufbau und eine langsamere Abarbeitungsgeschwindigkeit sind möglich

Erläuterung Der Projektierer hat zu viele Bildbeschreibungen mit Teilprogrammanteil aufgerufen

Abhilfe Wenn möglich maximal 5 Teileprogramme in Bildbeschreibungen einbauen. Der Alarm muß nicht quittiert werden da er Meldecharakter hat

Hinweis Alarm nur SW 1

3031 Fehler: NCK–Softkeytext zu MMC TASTE Quittierung

Abfrage • Bei Menüanwahl

Auswirkung • Der Softkeytext wird nicht zur Anzeige gebracht

Erläuterung Bei der Übertragung des Softkeytextes von NCK an MMC ist ein Fehler aufgetreten.

Abhilfe Notizbuch für I–Code aktivieren und mit Notizbucheintrag Meldung an Systembetreuung vornehmen (Systemprogrammtausch erforderlich)

Hinweis Alarm ab SW 2

3032 Variabler Anteil zu gross TASTE Quittierung

Abfrage • Bei Bildanwahl

Auswirkung • keine

Erläuterung Der projizierte variable Bildanteil an der Bildbeschreibung ist zu umfangreich.

Abhilfe • Bild mit Projektierplatz kontrollieren, eventuell neu erstellen
• variablen Bildanteil verringern

3033 Bildtext nicht vorhanden TASTE Quittierung

Abfrage • zyklisch

Auswirkung • Bildtext wird nicht angezeigt

Erläuterung Der am Projektierplatz erstellte Bildtext ist nicht in die Bindeliste übernommen worden.

Abhilfe Bindeliste kontrollieren und mit dem Projektierplatz neu binden; dabei auf Bindefehler achten.

1.5.1 Alarmbeschreibung

3034 Sondertext nicht vorhanden Taste Quittierung

Abfrage • bei Bildanwahl, Menüanwahl oder Bedienung, die einen Dialogtext oder Betriebsartentext aktiviert

Auswirkung • Sondertext wird nicht angezeigt

Erläuterung Folgende Texte wurden nicht oder falsch eingebunden:

- Menütexe
- Dialogtexte
- Betriebsartentexte

Abhilfe Erstellte Texte mit Projektierplatz kontrollieren, eventuell neu erstellen.

3035 Indirekte Adressierung fehlerhaft Taste Quittierung

Abfrage • zyklisch

Auswirkung • var. Werte/Text werden nicht angezeigt

Erläuterung • Die Bildbeschreibung für die indirekte Adressierung ist fehlerhaft. Das betrifft die Angaben im Bildkopf für

- Datengruppe,
- Datentyp,
- Datennummer und
- Datenbaustein.

- Angabe für Anzahl der indirekten Elemente der Liste/Bild (IEL) fehlerhaft.
- Variabler Text (VT) angewählt, aber Status nicht angewählt bzw. den Offset nicht abgewählt.
- Variabler Wert (VW) angewählt, aber Status nicht abgewählt.

Abhilfe Kontrolle der Angaben für

- Bereichsanfangs–Zeiger,
- Bereichslängen–Zeiger sowie
- Cursorzeiger

durchführen und deren Verhältnis untereinander überprüfen.

- Abwahl des Status bzw. Offsets prüfen

3036 Variabler Status fehlerhaft Taste Quittierung

Abfrage • zyklisch

Auswirkung • Status wird der Bildbeschreibung entnommen

Erläuterung Bei der Bildbeschreibung für den variablen Status, der nur von der PLC angewählt werden kann, wurde eine falsche Datengruppe angegeben oder der variable Status nicht abgewählt.

Abhilfe Mit Hilfe des Projektierplatzes muß die Bildbeschreibung geändert werden.

3037 Anwenderfenster fehlerhaft Taste Quittierung

Abfrage Bei Steuerungshochlauf

Auswirkung Bilder, die in fehlerhafte Anwenderfenster ausgegeben werden sollen, werden nicht angezeigt.

Erläuterung Im ASM können Anwenderfenster definiert werden. Diese müssen innerhalb des Projektierbereiches liegen, sonst wird dieser Alarm ausgelöst.

Abhilfe Anwenderfenster im ASM überprüfen und korrigieren.

3038 Doppelaufruf eines Bildes Taste Quittierung

Abfrage Bei Bildanwahl

Auswirkung Bildaufbau wird mit dem Bild abgebrochen, das wiederholt im gleichen Pfad aufgerufen wird.

Erläuterung In einer Bildbeschreibung können weitere Unterbilder projiziert werden, die wieder Unterbilder haben können. Wenn dabei kein Unterbild mit einem schon vorher projizierten Bild übereinstimmt, kommt es zur Rekursion. Diese wird verhindert durch Abbruch des Bilderaufbaus und ausgeben der Alarmmeldung.

Abhilfe Bei Projektierung Unterbildverknüpfungen, die zur Rekursion führen, vermeiden.

- 3039 Option Mehrkanalanzeige fehlt Taste Quittierung**
- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* • Es werden nur feste Bildteile angezeigt
- Erläuterung* Wenn in einem Bild ein Datum projiziert wird, das für Mehrkanalanzeige reserviert ist, kann es nur korrekt angezeigt werden, wenn auch die Option Mehrkanalanzeige vorhanden ist.
- Abhilfe* Option Mehrkanalanzeige setzen.
-
- 3040 Feld/Variable nicht anzeigbar Taste Quittierung**
- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* • Nicht alle var. Werte/Texte werden angezeigt
- Erläuterung* • Feld/Variable falsch projiziert (Datengruppe nicht vorhanden)
• Feld/Variable mit zuwenig Stellen projiziert
• Feld/Variable übergelaufen (Wertebereich überschritten)
• Formatfehler, Format nicht wandelbar
• Zeiger unzulässig
- Abhilfe* • Feld/Variable mit Projektierplatz kontrollieren, eventuell löschen und neu eingeben.
Tritt der Alarm bei Standard-Bildern auf, so wurde der Wertebereich überschritten.
-
- 3041 Zu viele Felder/Variable Taste Quittierung**
- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* • nicht alle var, Werte/Texte werden angezeigt
- Erläuterung* • Der variable Teil der Bildbeschreibung wurde zu umfangreich gestaltet, so daß der interne Puffer nicht mehr zur Bearbeitung des Bildes ausreicht.
• Es wurde mehr als ein Bild (Hauptbilder/Unterbilder) mit Datenselektor projiziert.
- Abhilfe* • Mit Hilfe des Projektierplatzes muß die gewünschte Information verringert oder auf mehrere Bilder aufgeteilt werden. Die maximale Anzahl der Felder/Variablen kann nicht angegeben werden, da sie unterschiedliche Formate und Stellen haben können.
• Nur ein Bild mit Datenselektor im Verbund mit anderen Bildern projizieren.
-
- 3042 Fehler im dynamischen Grafikeil Taste Quittierung**
- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* • dynamische Grafik (Balken) wird nicht vollständig angezeigt
- Erläuterung* Die mit dem Projektierplatz erstellte Balkengrafik ist zu umfangreich gestaltet worden. Es stehen für den gesamten zyklischen Anzeigeteil (variabler Bildanteil incl. dynamische Grafik) aller Bilder und Unterbilder maximal 4 K Byte zur Verfügung!
- Abhilfe* Bild mit Projektierplatz neu erstellen, variablen Bildteil bzw. dynamischer Grafik verringern.
-
- 3043 Fehler: NCK–Festbild zu MMC Taste Quittierung**
- Abfrage* • bei Bildanwahl
- Auswirkung* • Es werden nicht alle festen Bildanteile zur Anzeige gebracht
- Erläuterung* Bei der Übertragung fester Bildanteile z. B.: Fenster löschen, Festtexte usw. von NCK an MMC ist ein Fehler aufgetreten.
- Abhilfe* Notizbuch für I-Code aktivieren und mit Notizbucheintrag Meldung an
• Systembetreuung vornehmen (Systemprogrammtausch erforderlich)
-
- 3044 Fehler: NCK–Bildaktualisierung zu MMC Taste Quittierung**
- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* • Es werden keine dynamischen Bildanteile zur Anzeige gebracht
- Erläuterung* Bei der Übertragung dynamischer Bildanteile wie variable Werte/Texte von NCK an MMC ist ein Fehler aufgetreten.
- Abhilfe* Notizbuch für I-Code aktivieren und mit Notizbucheintrag Meldung an
Systembetreuung vornehmen (Systemprogrammtausch erforderlich)

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 3045 Fehler: NCK–Festgrafik zu MMC** **Taste Quittierung**
- Abfrage* • bei Bildanwahl
- Auswirkung* • Es werden nicht alle festen Grafikanteile der Bildbeschreibung zur Anzeige gebracht
- Erläuterung* Bei der Übertragung der festen Grafikanteile der Bildbeschreibung von NCK an MMC ist ein Fehler aufgetreten.
- Abhilfe* Notizbuch für I–Code aktivieren und mit Notizbucheintrag Meldung an Systembetreuung vornehmen (Systemprogrammtausch erforderlich)
-
- 3046 Variable fehlerhaft** **Taste Quittierung**
ab SW 5.4: **POWER ON**
- Abfrage* • bei Bildanwahl
- Auswirkung* • nicht alle var, Werte/Texte werden angezeigt
- Erläuterung* Bei der Bildbeschreibung wurde ein variabler Text aufgrund eines Fehlers in der Projektierplatzsoftware ohne Enderkennung projiziert. Dadurch tritt ein Übergabe–Format–Fehler auf.
- Abhilfe* • Projektierplatz kontrollieren
Fehler muß an der Unterbrechungsstelle der nicht mehr angezeigten folgenden Elemente liegen.
-
- 3047 Datenselektor von der Platte lesen** **Taste Quittierung**
ab SW 5.4: **POWER ON**
- Abfrage* • zyklisch wenn ca. 5 sec. nach Anforderung des Datenselektors von der Festplatte keine Antwort vom MMC eingeht.
- Auswirkung* Es erfolgt keine Umschaltung des Datenselektors auf das Plattenverzeichnis.
- Erläuterung* Die Anforderung des Datenselektors von der Festplatte wird vom MMC nicht beantwortet.
- Abhilfe* Steuerung aus– und einschalten.
-
- 3061 Bearbeitungsabschnitte nicht ladbar** **Taste Quittierung**
- Abfrage* Beim Abarbeiten eines Programmes unter Abarbeitung von Extern in AUTOMATIC während des Nachladens eines Abschnittes
- Auswirkung* Bearbeitungsstillstand
- Erläuterung* Der einzulesende Programmabschnitt paßt nicht mehr in den Ringpuffer für Abarbeiten von Extern
- Abhilfe* Das Programm kann mit NC–Start fortgesetzt werden, wobei nicht garantiert werden kann, daß es nicht zu Bearbeitungseinbrüchen in Folge Nachladens des Programms kommen kann.
Vergrößerung des Ringspeicherbereiches für Abarbeiten von Extern
- Hinweis* Alarm nur SW 2
-
- 3072 Alarmtext nicht vorhanden** **Taste Quittierung**
- Abfrage* • bei Auftreten eines Alarms ohne Alarmtext
- Auswirkung* • keine
- Erläuterung* • bei Erstellen von Zyklen wurden Alarme vorgesehen, für die aber kein Text projiziert wurde
• Auftreten von NC–Alarmen, die im System ohne Text versehen sind.
- Abhilfe* Gesamtauflistung der Alarmanzeigen anschauen und Alarmnummern ohne Textangaben kontrollieren.
Bei Zyklen–Alarmen einen entsprechenden Text projektieren.
Bei Systemalarmen eine Meldung an Systembetreuung vornehmen.
- Hinweis* Alarm nur SW 1
-
- 3073 Fehler: NCK–Eingabezeile zu MMC** **Taste Quittierung**
- Abfrage* • bei Eingabe
- Auswirkung* • Eingabezeile wird nicht zur Anzeige gebracht
- Erläuterung* Bei der Übertragung der Eingabezeile von NCK an MMC ist ein Fehler aufgetreten.
- Abhilfe* Notizbuch für I–Code aktivieren und mit Notizbucheintrag Meldung an Systembetreuung vornehmen (Systemprogrammtausch erforderlich)

- 3081 FRK bei An-/Abfahren nicht angewählt TASTE Quittierung**
- Abfrage* • beim Abarbeiten eines Teileprogrammes
- Auswirkung* Es tritt **kein** Bearbeitungsstillstand auf, sondern das Programm wird ohne Anfahrlement abgearbeitet.
- Erläuterung* • Im oder vor dem Anfahrersatz wurde die FRK/SRK (G41/G42) nicht angewählt.
• Im oder nach dem Abfahrersatz wurde die FRK/SRK nicht abgewählt.
• Weiches An-/Abfahren ist nur bei angewählter FRK/SRK möglich, weil nur so die programmierte Ausgleichsbewegung exakt berechnet werden kann.
- Abhilfe* • Programm korrigieren (G41/G42)
• gegebenenfalls mit G41/G42 DO programmieren
- Hinweis* Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.
-
- 3084 Unzulässige Arbeitsfeldbegrenzung TASTE Quittierung**
- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* Die Steuerung trägt automatisch den lt. Verfahrbereich max. möglichen Wert in die Arbeitsfeldbegrenzung ein.
- Erläuterung* In die min. oder die max. achsspezifische Arbeitsfeldbegrenzung wurde ein Wert eingegeben, der außerhalb des zulässigen Verfahrbereichs der betreffenden Achse liegt.
- Abhilfe* • Eingabe kontrollieren
• Programm kontrollieren (G25, G26, @..)
• Max. Verfahrbereich aus Tabelle (Kombination von achsspez. Lageregelfeinheit und Eingabefeinheit) entnehmen.
- Hinweis* Alarm kanalspezifisch
Alarm nur bis SW 2
-
- 3085 NC-CPU Zeitueberwachung TASTE Quittierung**
- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* • Verriegelung von NC-START
• Verriegelung von BAG-BB
• Verriegelung der Bearbeitung
• Verriegelung von NC-Ready-Relais
- Erläuterung* Die NC-CPU ist durch parallelen Programmbetrieb oder durch angewählte Funktionen wie
• Transformation (TRANSMIT, ...)
• Mitschleppen
• GI-Ringkopplungen
zeitlich überlastet.
- Abhilfe* • IPO/Servotakte erhöhen, überprüfen der GI-Konfiguration
- Hinweis* Alarm kanalspezifisch
-
- 3086 Unzulässige Transformationsanwahl TASTE Quittierung**
- Abfrage* • bei An-/Abwahl der Transformation über Kommandokanal (KK) von der PLC
- Auswirkung* • Verriegelung von NC-Start
- Erläuterung* Über den Kommandokanal (KK) wurde von der PLC ein unzulässiger Wert übergeben. Die Auswertung erfolgt in der PLC im Fehlerbyte.
- Abhilfe* PLC-Anwenderprogramm kontrollieren
-
- 3087 Fehler in Transformationsdaten TASTE Quittierung**
- Abfrage* • bei POWER ON
• bei Warmstart
- Auswirkung* • angewählter Transformationsdatensatz wird gesperrt
- Erläuterung* Im angewählten Transformationsdatensatz ist ein NC-MD mit einem unzulässigen Wert versorgt. In der Satznummer des Alarm 3087 ist die ungültige NC-MD-Nummer eingetragen.
- Abhilfe* • NC-MD bezüglich der Transformationsdaten (Satznummer des Alarms 3087) kontrollieren
- Hinweis* Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.

1.5.1 Alarmbeschreibung

3088	F–Einbruch bei Satzwechsel (bis SW 2)	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten in einem Kanal mit FIFO–Speicher	
<i>Auswirkung</i>	keine	
<i>Erläuterung</i>	Der programmierte Vorschub ist zu hoch. Die Steuerung hat den nächsten Satz noch nicht zur Abarbeitung bereit.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> – Vorschub verringern – G171 programmieren (zur Überbrückung der kritischen Stelle mit schnellem Satzwechsel) 	
3091	Reduzierung am SW–Vorendschalter	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • in AUTOMATIC oder MDA beim Abarbeiten eines Teileprogrammsatzes oder beim Positionieren der Achsen in JOG 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Geschwindigkeitsreduzierung auf den im Maschinendatum eingestellten Wert 	
<i>Erläuterung</i>	Der Software–Vorendschalter wurde überfahren und die Achsgeschwindigkeit wird auf die Reduziergeschwindigkeit (MD1) abgebremst. Wird mit Eilgang G00 hinter den Softwarevorendschalter positioniert, wird kein Alarm "Reduzierung am Softwarevorendschalter" ausgegeben. Die Reduzierung wird aber gemacht.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des Verfahrssatzes • Wert im NC–MD 1100 "Vorendschalter" kontrollieren • Achse außerhalb des Vorendschalterbereiches positionieren und den Alarm über Quittierung löschen. 	
3092	Vorgegebene Geschwindigkeit zu gross	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Fahren von Programm in AUTOMATIC oder MDA 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Die vorgegebene Geschwindigkeit (entweder programmiert oder über Overridevorgabe) ist größer als die sich aus den maximalen Geschwindigkeiten der Achsen ergebenden Bahngeschwindigkeiten Bei einem Kreissatz wird die Bahngeschwindigkeit auf die kleinste Geschwindigkeit der beteiligten Achsen reduziert.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • kleinere Bahngeschwindigkeit programmieren oder Override kontrollieren • NC–MD "maximale Geschwindigkeit" kontrollieren • bei G95 kleinere Spindeldrehzahl programmieren 	
3093	G171 nicht zulaessig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Nach Programmierung von G171	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Funktion wird nicht ausgeführt 	
<i>Erläuterung</i>	Aus folgenden Gründen kann die Programmierung von G171 nicht erlaubt sein: <ul style="list-style-type: none"> • Dem aktuellen Kanal wurde kein FIFO zugeordnet. • "FIFO" ist nicht aktiviert. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • kleinere Bahngeschwindigkeit programmieren oder Override kontrollieren • NC–MD "maximale Geschwindigkeit" kontrollieren • bei G95 kleinere Spindeldrehzahl programmieren 	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch Alarm bis SW 2	
3094	Fehler in Kompensationsdaten	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei POWER ON/Warmstart	
<i>Auswirkung</i>	Die Interpolatorische Kompensation (IKA) wird nicht ausgeführt, eine schon aktive IKA wird beendet.	
<i>Erläuterung</i>	Die Umrechnung der Fehlerkurven kann aufgrund falscher Eingabedaten nicht durchgeführt werden. <ul style="list-style-type: none"> • Nur einer der Start– und Endezeiger ist 0. Beide müssen 0 oder <> 0 sein. • Endezeiger ist nicht größer als Startzeiger • Innerhalb eines Fehlerkurven–Abschnittes ist die Stützposition (n+1) kleiner oder gleich der Stützposition (n) • Geradensteigung innerhalb eines Fehlerkurvenabschnittes ist >= 45 Grad • Fehlerfeincodierung siehe Alarm 3098 • Fehlerfeincodierung Fehler 6=Stützpunkt oder Stützwert nicht berechnet die Satznummer zeigt an, welcher IKA-Punkt betroffen ist 	
<i>Abhilfe</i>	Kompensationsdaten korrigieren	

3095 Handrad 1 – Drahtbruch**Taste Quittierung**

- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* • ein ordnungsgemäßes Verfahren der Achsen per Handrad ist nicht mehr möglich
- Erläuterung* • Alarm ist nur bei Handrädern mit Differenzsignalbewertung relevant
- Abhilfe* • Kontrolle der Handräder
Behebung des Hardware-Fehlers
• eventl. Drahtbrücke auf CSB bei nicht angeschlossenem Handrad zur Alarmvermeidung stecken

3096 Handrad 2 – Drahtbruch**Taste Quittierung**

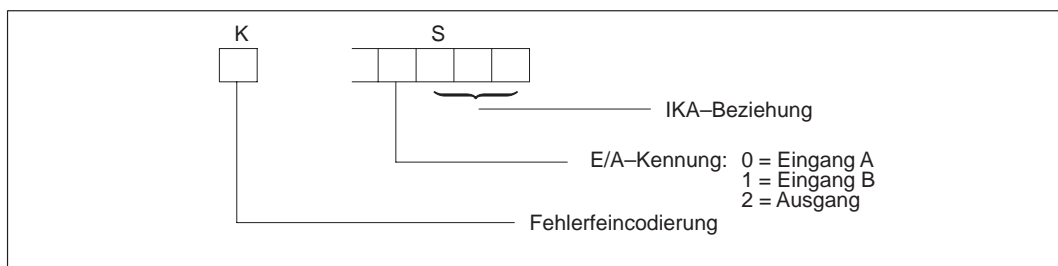
- Abfrage* • zyklisch
- Auswirkung* • ein ordnungsgemäßes Verfahren der Achsen per Handrad ist nicht mehr möglich
- Erläuterung* • Alarm ist nur bei Handrädern mit Differenzsignalbewertung relevant
- Abhilfe* • Kontrolle der Handräder
Behebung des Hardware-Fehlers
• eventl. Drahtbrücke auf CSB bei nicht angeschlossenem Handrad zur Alarmvermeidung stecken

3097 Nicht erlaubte Handradfunktionen**Taste Quittierung**

- Abfrage* G27 bei aktiver DRF programmiert
Settingdatum 564* nicht mit Werten versorgt
- Auswirkung* • Verriegelung von NC-START
- Abhilfe* DRF abwählen
- Hinweis* Alarm wird kanalbezogen angezeigt

3098 Fehler in IKA-Ein-/Ausgangsdaten**CANCEL**

- Abfrage* Bei Änderung von Eingangs-/Ausgangszuordnung der IKA bei inaktiver Beziehung (Eingabebild oder @40C), nicht G411.
- Auswirkung* keine
- Erläuterung* Es wird überprüft, ob die Eingangs-/Ausgangszuordnung einer IKA-Beziehung zulässige Daten enthält. Insbesondere, ob die Paarungen T2/T20, T25/T25, T3/T33 zusammenpassende Werte enthalten. Über Satz und Kanalnummer erfolgt eine Fehlerfeincodierung in folgender Weise:



- Fehlerfeincodierung:
- 1; Fehler = "falsche Gruppe"
 - 2; Fehler = "Unzulaessiger Achstyp"
 - 3; Fehler = "falsche Achsnummer"
 - 4; Fehler = "Achse/Kanal nicht vorhanden"
 - 5; Fehler = "Keine reale Achse"
 - 6; Fehler = "falsche R-Parameter-Nummer"

Abhilfe Richtige Werte eintragen

1.5.1 Alarmerbeschreibung

3100	Transfer-Puffer bereits belegt	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei Rechnerkopplungsbetrieb 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • keine Datenübergabe zwischen NC und FLR 	
<i>Erläuterung</i>	Dieser Alarm wird nicht angezeigt, sondern nur von der NC an den FLR gemeldet, wenn vom Rechner Daten übergeben werden sollen, aber der Transfer-Puffer noch belegt ist.	
<i>Abhilfe</i>		
3101	Programm nicht im Speicher	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei Anforderung eines Programms über Rechnerkopplung 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • keine 	
<i>Erläuterung</i>	Vom FLR wurde ein Programm zum Auslesen angefordert, das sich aber nicht im Speicher der NC befindet. Dieser Alarm kommt nicht zur Meldezeile, sondern wird nur im Bedienerbild angegeben.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programmanforderung auf Richtigkeit kontrollieren 	
3102	Dateneingabe gesperrt FTR	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	beim Einlesen von Programmen über FTR	
<i>Auswirkung</i>	FTR wird abgebrochen	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Es wurde versucht, ein Teileprogramm über FTR einzulesen, das NC-intern bereits editiert oder abgearbeitet wird. • "Abarbeiten von extern" <p>Es ist ein Programm mit gleicher Programm-Nr. vorhanden, wie das von extern abzuarbeitende Programm</p>	
<i>Abhilfe</i>	Abarbeitung stoppen bzw. bei "abarbeiten von extern" Programm löschen.	
3110	Falsche Satzstruktur bei achsspezif. Override (2. Schritt)	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	wenn G160 und G161 Anweisungen nicht allein im Satz stehen	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Änderung des Teileprogramms 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 2	
3111	Falsche Satzstruktur bei Restweglöschen	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • wenn @736 nicht nach den programmierten Achsbewegungen steht • wenn die entsprechende Achse nicht programmiert wurde 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Änderung des Teileprogramms 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	
3112	Falsche Satzstruktur bei Pendeln	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • falsche Programmierung des Pendelns (Syntax, Pendelparameter) • zuviele Pendelbewegungen im Satz 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Änderung des Teileprogramms 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 2	

3113	Fehler bei Zugriff auf Mixed-I/O oder CSB	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • MIXED I/O-Baugruppe nicht vorhanden oder defekt 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Versuch der Ausgabe auf CSB ohne Ausgangstreiber (falsche Hardware) bzw. defekter CSB-Ausgangstreiber, NC MD312–321 verweisen auf nicht vorhandene Baugruppen oder Eingänge. • Verriegelung von NC-START • PLC versucht über schnellen Datenkanal von einer nicht vorhandenen Baugruppe zu lesen. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • MIXED I/O-Baugruppe stecken • MIXED I/O-Baugruppe kontrollieren • Austausch der CSB-Baugruppe • NC MD312 bis 321 richtigstellen 	
3157	Halt im Gewinde	Taste Quittierung
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Beim Gewindeschneiden ist ein Halt im Umdrehungsvorschub aufgetreten, der das Gewinde zerstört hat. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Achsspezifische Vorschubsperr (DB32) kontrollieren 	
3158	PLC-Nummer nicht erlaubt	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei Anwahl über Softkey in einem projektierten Bild 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • keine 	
<i>Erläuterung</i>	Projektiertes Feld zeigt auf nicht vorhandene PLC-Nummernvorgabe, da SINUMERIK 840C nur 1 PLC besitzt.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Zuweisungen mit Projektierplatz überprüfen und richtig stellen 	
3159	Datenbaustein nicht vorhanden	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei Anwahl über Softkey in einem projektierten Bild 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • keine 	
<i>Erläuterung</i>	Projektiertes Feld zeigt auf einen nicht vorhandenen Datenbaustein.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Zuweisungen mit Projektierplatz überprüfen und richtigstellen 	
3164	Achsumsetzfehler	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Abarbeiten in AUTOMATIC, MDA oder Teach In 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC-START 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Alarm wird kanalspezifisch und satzbezogen angezeigt. • Fehlerhafte Eingabe in Achsumsetzliste (SD) <ul style="list-style-type: none"> – Achsnamen nicht eingegeben – Achse existiert nicht 	
<i>Abhilfe</i>	Achsumsetzliste korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	
3166	Programm-Koordinierung falsch	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Adressierter Kanal nicht definiert oder freigegeben	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kanal-Adressierung ändern • Kanal definieren oder freigegeben 	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

3167	T/H–Wort nicht quittiert	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	keine	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Zielkanal ist nicht per PLC–MD freigegeben (Signale von Kanal) • Rangierung im Zielkanal ist noch nicht vom Anwender quittiert 	
<i>Abhilfe</i>	Per Anwenderprogramm (PLC) muß die gültige Rangierung bzw. der Fehler quittiert werden, bevor eine neue Rangierung vorgenommen wird.	
3200	Prog.–Koord. Syntax falsch	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung der Bearbeitung	
<i>Erläuterung</i>	Syntaxfehler: Ungültiges Befehlsmemonik ungültiger Modifikationsparameter	
<i>Abhilfe</i>	Korrektur des fehlerhaften Befehls	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
3201	Prog.–Koord. zu viele Parameter	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung der Bearbeitung	
<i>Erläuterung</i>	Es wurden mehr Befehlsparameter programmiert, als in der Befehlsbeschreibung zugelassen sind.	
<i>Abhilfe</i>	Korrektur des fehlerhaften Befehls	
<i>Hinweis</i>	Alarm kanalspezifisch	
3202	Prog.–Koord. Bereichsverletzung	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung der Bearbeitung	
<i>Erläuterung</i>	Ein oder mehrere Befehlsparameter verletzen die zugelassenen Grenzwerte für obere bzw. untere Grenze	
<i>Abhilfe</i>	Korrektur des fehlerhaften Befehls	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
3203	Prog.–Koord. unzulässiges Zeichen	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung der Bearbeitung	
<i>Erläuterung</i>	Im Koordinierungsbefehl treten unzulässige Trennzeichen auf.	
<i>Abhilfe</i>	Korrektur des fehlerhaften Befehls	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	
3204	Prog.–Koord. Befehl unvollständig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung der Bearbeitung	
<i>Erläuterung</i>	Im programmierten Befehl fehlen Parameter oder die schließende Klammer bzw. Kanal–Nr. = 0	
<i>Abhilfe</i>	Korrektur des fehlerhaften Befehls	
<i>Hinweis</i>	Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.	

<p>3205</p> <p><i>Abfrage</i> Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes</p> <p><i>Auswirkung</i> Verriegelung der Bearbeitung</p> <p><i>Erläuterung</i> • Bei der Auflösung von progr. R-Parameter trat ein Fehler auf</p> <p><i>Abhilfe</i> Korrektur des fehlerhaften Befehls</p> <p><i>Hinweis</i> Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.</p>	<p>Prog.-Koord. R-Parameter-Fehler</p>	<p>Taste Quittierung</p>
<p>3206</p> <p><i>Abfrage</i> Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes</p> <p><i>Auswirkung</i> Verriegelung der Bearbeitung</p> <p><i>Erläuterung</i> Mit Ausnahme der R-Parameter sind keine symbol. Parameter zulässig</p> <p><i>Abhilfe</i> Korrektur des fehlerhaften Befehls</p> <p><i>Hinweis</i> Alarm wird satz- und kanalbezogen angezeigt.</p>	<p>Prog.-Koord. symb. Param. verboten</p>	<p>Taste Quittierung</p>
<p>3220</p> <p><i>Abfrage</i> • beim Abarbeiten eines Teileprogrammes</p> <p><i>Auswirkung</i> • aktivierte Einfrierfunktion wird abgebrochen und es wird zur G-Funktion 175 übergeleitet</p> <p><i>Erläuterung</i> Während der aktivierten Einfrierfunktion für Drehwinkel, Nullpunktverschiebungen oder Längenkorrekturen wurde die NV-Gruppe gewechselt, oder die D-Nr. gewechselt, eine Drehwinkelverschiebung aktiviert oder ein G53 programmiert. Diese Funktionen führen zum Abbruch der Funktion "Einfrieren" und zum Wechsel der G175-Funktion.</p> <p><i>Abhilfe</i> • Programmsätze kontrollieren und korrigieren</p> <p><i>Hinweis</i> Alarm kanalspezifisch</p>	<p>Wechsel von G176 → G175</p>	<p>Taste Quittierung</p>
<p>3225</p> <p><i>Abfrage</i> Vor Abarbeiten eines Teileprogrammes</p> <p><i>Auswirkung</i> • Bearbeitungsstillstand</p> <p><i>Erläuterung</i> Die Ebenenzuordnung (Würfel) und die Achsdefinitionen im Kanal stimmen nicht überein.</p> <p><i>Abhilfe</i> Kontrolle der NC-MD 548* 550*552*</p> <p><i>Hinweis</i> Alarm wird kanalbezogen angezeigt</p>	<p>Ungültige Ebenen-Vorgabe</p>	<p>Taste Quittierung</p>
<p>3226</p> <p><i>Abfrage</i> Vor Abfrage des ersten Satzes in AUTOMATIC oder MDA</p> <p><i>Auswirkung</i> • Bearbeitungsstillstand</p> <p><i>Erläuterung</i> In den kanalspezifischen Maschinendaten sind ungültige G-Funktions-Löschstellungen eingetragen.</p> <p><i>Abhilfe</i> Kontrolle der NC-MD 108* bis 122*</p> <p><i>Hinweis</i> Alarm wird kanalbezogen angezeigt</p>	<p>Ungültige G-Funktions-Loeschstellung</p>	<p>Taste Quittierung</p>
<p>3233</p> <p><i>Abfrage</i> Im Zustand "Automatik unterbrochen"</p> <p><i>Auswirkung</i> Kein Referieren möglich</p> <p><i>Erläuterung</i> Wird ein Programm über NC-STOP-Taste oder Betriebsartenwechsel von AUTOMATIC nach JOG unterbrochen, darf die Unterbetriebsart von JOG, REFPOINT nicht aktivierbar sein. (Sicherheitsfunktion)</p> <p><i>Abhilfe</i> • Referieren im Programm (G74) • Programm abbrechen und über Tasten referieren</p>	<p>Referenzpunkt anfahren nicht erlaubt</p>	<p>Taste Reset</p>

1.5.1 Alarmbeschreibung

3234 Zielsatz nicht vorhanden**Taste Quittierung***Abfrage* Bei Anwendung der Funktion Satzsuchlauf*Auswirkung*

- Bearbeitungsstillstand
- Verriegelung von NC–START

Erläuterung Gesuchter Satz ist im Teileprogramm nicht vorhanden oder liegt nach M30*Abhilfe* Eingegebene Satznummer kontrollieren*Hinweis* Alarm ab SW 2*Hinweis* Alarm wird kanalbezogen angezeigt**3235 Programmende fehlt****Taste Quittierung***Abfrage* beim Abarbeiten eines Teileprogrammes*Auswirkung* Bearbeitungsstillstand*Erläuterung* Im Teileprogramm fehlt das Programmende M30*Abhilfe* Kontrolle des Teileprogramms*Hinweis* Alarm kanalspezifisch**3236 Unzulässige Polangabe****Taste Quittierung***Abfrage* Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes*Auswirkung*

- Bearbeitungsstillstand
- Verriegelung von NC–START

Erläuterung Unzulässige Polprogrammierung bei Polarkoordinaten wenn:

- G110, G111, G112 programmiert, ohne vorher eine Polebene festgelegt zu haben
- progr. Polebene bei G110, G111, G112 nicht mit der aktuellen Polebene übereinstimmt
- G110, G111, G112 mit Achsen als auch mit Winkel und Radius programmiert
- Polverschiebung (mittels G91–Programmierung) bei G10, G11, G12, G13 nicht mit der aktuellen Polebene übereinstimmt
- G10, G11, G12, G13 erstmalig programmiert ohne Achsangabe
- G10, G11, G12, G13 erstmalig programmiert mit G91
- erstmalig G91 vor d. Winkel programmiert

Abhilfe

- Kontrolle des fehlerhaften Satzes im Bild "Korrektursatz"
- Der Cursor wird, wenn möglich, vor das fehlerhafte Wort gesetzt

Hinweis Alarm wird satz– und kanalbezogen angezeigt.**3237 Programm wird editiert****Taste Quittierung***Abfrage* Beim Starten des Auslesevorgangs über die Rechnerkopplung*Auswirkung* Teileprogramm wird nicht ausgegeben*Erläuterung* Es wird versucht, ein Teileprogramm, das gerade editiert wird, über Rechnerkopplung auszugeben.*Abhilfe* Editiervorgang beenden und Auslesevorgang wiederholen**3238 Programm wird eingelesen****Taste Quittierung***Abfrage* Beim Starten des Auslesevorgangs über die Rechnerkopplung*Auswirkung* Teileprogramm wird nicht ausgegeben*Erläuterung* Es wird versucht, ein Teileprogramm, das gerade über die Rechnerkopplung eingelesen wird, über Rechnerkopplung auszugeben.*Abhilfe* Ende des Einlesevorgangs abwarten und Auslesevorgang wiederholen

- 3239 EPROM–Zyk. durch SPF ueberschrieben POWER ON**
- Abfrage* Beim Einlesen von Unterprogrammen über Rechnerkopplung
- Auswirkung* Zyklus durch Unterprogramm ersetzt
- Erläuterung* Es wurde mindestens ein Unterprogramm eingelesen, dessen Nummer bereits als Zyklus vorhanden war. Dadurch ist der Zyklus von einem Teileprogramm nicht mehr aufrufbar. Der erste überschriebene Zyklus wird in der N–Nummer angezeigt.
- Abhilfe* Soll der Zyklus erhalten bleiben, eingelesenes Unterprogramm löschen.
Soll ein "Überschreiben" generell verhindert werden, muß das MD 5147, Bit 3 bei Filetransfer auf 1 gesetzt werden.
- Hinweis* Alarm kanalspezifisch
-
- 3240 Unterprogramm nicht eingelesen Taste Quittierung**
- Abfrage* Beim Einlesen von Unterprogrammen über Rechnerkopplung
- Auswirkung* mindestens ein Unterprogramm wurde nicht eingelesen
- Erläuterung* Es wurde versucht, mindestens ein Unterprogramm einzulesen, dessen Nummer bereits als ASM–Zyklus vorhanden ist.
Das erste Unterprogramm, das nicht eingelesen wurde, wird in der N–Nummer angezeigt.
- Abhilfe* Soll der ASM–Zyklus durch ein Unterprogramm ersetzt werden, muß das MD 5147, Bit 3 bei Filetransfer auf 0 gesetzt werden.
- Hinweis* Alarm kanalspezifisch
-
- 3260 Fehlparametrierung "Erw. Uebersp." Taste Reset**
- Abfrage* Bei Decodierung von G421–6.
- Auswirkung* Decodierstop
- Erläuterung* Bei der Programmierung von G421–6 wird festgestellt, daß das gewünschte über die Programmierung angeforderte Verhalten über die Maschinendatenparametrierung verriegelt ist.
- Abhilfe* Keine Programmierung vornehmen oder MD–Parametrierung überprüfen.
- Hinweis* Alarm ab SW 4
- Hinweis* Alarm wird kanalbezogen angezeigt
-
- 3261 Werkstueck nicht vorhanden Taste Reset**
- Abfrage* Bei Power On und aktivem MD "Laden des zuletzt aktiven Werkstücks nach Power On"
- Auswirkung* Das im Programmzeiger angewählte Werkstück kann nicht von MMC nach NCK übertragen werden.
- Erläuterung* Im flüchtigen NCK–Teileprogrammspeicher wurde ein Werkstück–Verzeichnis eröffnet und vor Power Off nicht auf die Festplatte gesichert. Nach Power On kann deshalb das im Programmzeiger eingetragene Werkstück nicht von Festplatte in den NCK–Teileprogrammspeicher übertragen werden.
- Abhilfe*
- Vorhandenes Werkstück anwählen
 - Teileprogramm zum Abarbeiten vorwählen (damit wird der Programmzeiger automatisch mit dem zum vorgeählten Teileprogramm gehörigen Werkstück belegt).
- Hinweis* Alarm ab SW 4
- Hinweis* Alarm wird kanalbezogen angezeigt
-
- 3262 Fehler im NCK–FB Taste Quittierung**
- Abfrage* Im zyklischen Betrieb der Steuerung
- Auswirkung* keine
- Erläuterung* Die zyklischen Routinen des NCK–FBs haben einen Rückgabewert ungleich Null geliefert und die Alarmklasse CANCEL angefordert. Der Rückgabewert wird im Alarm als Satznummer N ausgegeben.
- Abhilfe* Die Satznummer auswerten und den NCK–FB überprüfen.
- Programm–fortsetzung* Quittieren des Alarms durch Taste Quittierung.
- Hinweis*
- Der Alarm 3262 wird nur bei einer entsprechenden Projektierung des Maschinenherstellers ausgegeben. Es ist ein Fehler im Safety–NCK–FB aufgetreten. Erläuterung und Abhilfe entnehmen Sie bitte der Dokumentation des Maschinenherstellers.
 - Alarm ab SW 5.4.

1.5.1 Alarmbeschreibung

3263 Unzulaessige Achsposition**Taste Quittierung***Abfrage* Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes*Auswirkung* Verriegelung von NC–START
Bearbeitungsstillstand*Erläuterung* Die Position der Materialeintrittsordinate liegt außerhalb der Verfahrstrecke des Satzes.*Abhilfe* Teileprogramm ändern.*Programmfortsetzung* Quittieren des Alarms durch Taste Quittierung.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4*Hinweis* Alarm wird kanalbezogen angezeigt**3264 NC–STOP wird am Satzende wirksam***Abfrage* Beim Drücken von NC–STOP bei aktiven G04 S..., G14 und G24 bei gesetztem MD–Bit "Kein NC–STOP im Verweilsatz".*Auswirkung* NC–STOP wird bis zum Satzende verzögert*Erläuterung* Es wurde NC–STOP in einem Verweilsatz gedrückt, in dem NC–STOP nicht wirksam werden soll. Der Verweilsatz wird weiterbearbeitet, NC–STOP wird erst am Satzende wirksam.*Abhilfe* Meldung wird gelöscht, wenn der NC–STOP am Satzende wirksam wurde, oder die NC–STOP–Anforderung mit NC–START aufgehoben wurde.*Hinweis*

- Alarm kanalspezifisch
- Alarm ab SW 5.4

3265 IKA-Kopplung aufgetrennt**Cancel-Taste***Abfrage* zyklisch im Ipotakt*Auswirkung* Vorschubstop der "Folgeachse" (IKA-Ausgangsgröße)*Erläuterung* Die IKA-Kopplung wurde aufgetrennt, da die IKA-Ausgangsgröße – in der Regel eine Achse – aus Sicherheitsgründen (z.B. Vorschubsperr, Nachführbetrieb, Override, Reglerfreigabe) angehalten werden mußte.*Abhilfe* Ursache für den Vorschubstop beseitigen.**Achtung:**

Liegt die Ursache für den Vorschubstop nicht mehr vor, so erfolgt automatisch eine neue Aktivierung der IKA-Kopplung mit der Folge, daß der zwischenzeitlich entstandene "Schleppabstand" wieder abgebaut wird. Der "Abbau" erfolgt dabei mit der Änderungsbegrenzung der IKA.

Hinweis Alarm ab SW 6**3266 IKA-Tabelle nicht berechnet****Cancel-Taste***Abfrage* Beim Einschalten einer IKA*Auswirkung* IKA ist nicht wirksam*Erläuterung* Wird beim Einschalten einer IKA eine (noch) nicht berechnete Kurve verwendet, so erfolgt der Alarm 3266 (IKA-Tabelle nicht berechnet). In der "Satznummer" wird dabei die nicht berechnete Kurvennummer angezeigt. In der "Kanalnummer" wird der Code gemäß T55 angezeigt:

Code	Text	Bedeutung
-2	= Berechnung läuft	= Berechnung läuft
-1	= Berechnung angefordert	= Berechnung angefordert
0	= berechnet	= Kurve ist berechnet
1	= 0-Zeiger	= Anfangszeiger oder Endezeiger ist 0
2	= Anfang > Ende	= Anfangszeiger ist größer als Endezeiger
3	= Pos.Pkt.	= die Position eines Punktes ist falsch
4	= Stg.Pkt.	= die Steigung eines Punktes ist falsch
5	= beide Zeiger der Tabelle sind Null	= beide Zeiger der Tabelle sind Null
6	= Stützpunkt/-wert nicht berechnet	= Stützpunkt oder Stützwert nicht berechnet.

Abhilfe Alarm quittieren und im Bild "IKA-Kurvenzeiger" die Taste "Berechnen" betätigen, oder alternativ die "Berechnung" über @xxx anstoßen.*Hinweis* Alarm ab SW 6.3**3267 Schutzraum-Anpassung nicht möglich****Taste Quittierung***Abfrage* Beim Abarbeiten eines Teileprogramms in Automatik oder MDA*Auswirkung* PLC-Nahtstellensignal "Schutzraumanpassung nicht möglich" (DB 10, DL 16.6) wird gesetzt.*Erläuterung*

- Es wurde eine Achse in der Ebenendefinition verwendet, für die in den MD 3948* "Koordinatenzuordnung" keine Koordinatenangabe vorliegt. Somit kann keine WZK bzw. Schutzraumanpassung vorgenommen werden.
- Die Schutzraumnummer wird als "Satznummer" angezeigt

Abhilfe MD 3948* vollständig und richtig eingeben*Hinweis* Alarm ab SW 6.3

3280 NC–Start–Sperrung Taste Quittierung
Abfrage Bei NC–Start
Auswirkung keine
Erläuterung NC–Start–Sperrung wurde intern gesetzt. Bediener betätigt NC–Start.
Abhilfe Wechsel in die entsprechende Betriebsart, oder Freigabe der Funktionalität (z. B. Teach in).

3281 Einrichte–Sperrung POWER ON
Abfrage Bei Betätigung der Handverfahrtasten
Auswirkung keine
Erläuterung Einrichte–Sperrung wurde intern gesetzt. Bediener möchte mit Handverfahrtasten eine Achse verfahren.
Abhilfe Wechsel in die entsprechende Betriebsart, oder Freigabe der Funktionalität (z. B. Teach in).

3282 Datum nicht vorhanden Taste Quittierung
Abfrage Beim Einlesen von Maschinendaten bzw. Settingdaten in die NCK
Auswirkung
Erläuterung Es wurde ein Maschinendatum bzw. Settingdatum eingelesen, das nicht (oder im aktuellen SW–Stand nicht mehr) existiert.
Abhilfe Ungültiges Maschinendatum bzw. Settingdatum aus Datei entfernen.

4000 Alarm löschen

⋮

⋮

4220 Parallele Geraden

Dieser Bereich ist für die Meldungen der Meßzyklen reserviert. Die einzelnen Meldungen entnehmen Sie den Angaben der Druckschrift MESSZYKLEN der SINUMERIK 840C.

**1000* Anschluss mehrfach belegt POWER ON
nur SW 2: Taste Reset**
Abfrage • bei Maschinendateneingabe für die Zuordnung der Achsen
Auswirkung Keine Bearbeitung der Achsen, bei der die betreffende Anschluß–Nr. zum wiederholten mal belegt wird.

- Reglersperre für die betreffende Achse
- Wegnahme BAG–BB
- NC–START Verriegelung
- Verriegelung von NC RDY Relais

Erläuterung • Eine Anschluß–Nummer einer MK–Baugruppe wird mehrfach unter den MD200x bzw. MD384x angegeben. Beispiel: MD3840 = 01060000, MD3845 = 01060000. Anschluß Nummer 6 der 1. MK–Baugruppe wird somit mehrfach belegt.
Abhilfe • MD200x bzw. MD384x kontrollieren und korrigieren
Hinweis Alarm bis SW 2

1000* Anschluss mehrfach belegt POWER ON
Abfrage • zyklisch bei digitalen Antrieben, wenn eine Doppelbelegung des Sollwertausgangs über MD erlaubt ist.
Auswirkung • wie bisher
Erläuterung • Zwei NC–Achsen, denen der gleiche digitale Sollwertausgang zugeordnet wurde, sind gleichzeitig in Regelung. Diese gleichzeitige Sollwertausgabe an denselben Antrieb ist nicht erlaubt. Für die Achse außerhalb der Regelung ist das Nahtstellensignal "Parkende Achse" nicht erlaubt.
Abhilfe • Eine der NC–Achsen muß aus der Regelung genommen werden (Reglerfreigabe, Nachfuhrbetrieb, Parkende Achse).

- Parkende Achse löschen

Hinweis Alarm ab SW 3

1.5.1 Alarmerbeschreibung

1004*	Zul. Vorschub/Grenzfrequenz ueberschr.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegeln von NC-START • Verriegeln von BAG-BB • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach der Zeit in NC-MD "Abschaltverzögerung" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	<p>Der in NC-MD "Geberfrequenz" eingestellte Maximalwert wurde überschritten.</p> <p>Wird nur für C-Achsen zu Spindeln (Zuordnung über NC-MD 461*) ausgelöst</p> <p>Wird hier die Service-Nummer 309 angezeigt, dann ist die Ursache für den Alarm ein Formatüberlauf und kann durch Reduzierung der Auflösung verhindert werden.</p>	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfen des Vorschubs und des NC-MD "Gebergrenzfrequenz" MD 308*	
1008*	Drehzahlreglerbegrenzung	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	POWER ON und Warmstart	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegeln von NC-START • Verriegeln von BAG-BB <p>Alarm führt zu Bearbeitungsstillstand</p>	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Drehzahlalarmgrenze ist erreicht 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Stromregler kontrollieren • Drehzahlregelkreis langsamer stellen • Parameter heraufsetzen • Mechanik überprüfen 	
1012*	Parametrierfehler Antriebs-MD (SW 3)	Taste Reset
1012*	Parametrierfehler NC-MD (ab SW 4)	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER-ON und Warmstart 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • entsprechende Achsen auf Nachführbetrieb geschaltet • Bearbeitungsstillstand • NC-START Verriegelung • BAG-Betriebsbereit wird weggenommen 	
<i>Erläuterung</i>	<p>Vorgabefehler bei den NC-Maschinendaten, z.B.</p> <ul style="list-style-type: none"> • zu großes Verhältnis zwischen IPO-Takt zu Lageregeltakt durch MD 160 > 80 • zu großer interner KV-Faktor durch Vorgabe von <ul style="list-style-type: none"> - KV-Faktor (252*) - Multgain (260*) - Impulsbewertung • kein ganzzahliges Verhältnis von Taktverhältnis (MD 165) zur Vorgabe für die Feininterpolation (MD 160) bzw. Kontrolle (MD 584* Kennzeichnung der Hilfsachsen) • falsche Meßsystemanpassung bei MD 364* zu MD 368* (Werte zu groß gewählt) • Allgemeiner Parametrierfehler eines Antriebs-MD • Bei der Eingabe für den Wert der Impulsvervielfachung im Zusammenhang mit dem HMS-Meßsystem wurde ein unzulässiger Wert eingegeben. Zulässig sind: 1, 2, 4, 8, 16, 32, 64 und 128. • Fehler bei der Parametrierung der SI-Maschinendaten 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle und Neueingabe der entsprechenden Maschinendaten. • Im Servicebild ACHSE wird die Servicenummer für Parametrierfehler und damit die genaue Ursache angezeigt (siehe Diagnoseanleitung, Kap. Parametrierfehler Spindel/Achse). 	
<i>Hinweis</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Alarm "Parametrierfehler Antriebs-MD": bis SW 3 • Alarm "Parametrierfehler NC-MD": ab SW 4 	

1016*	MS-Umschaltung nicht moeglich	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei Anforderung einer Meßsystem-Umschaltung von PLC	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Verriegelung von BAG-BB • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach Ablauf der Zeit in NC-MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	• Die Differenz zwischen Meßsystem 1 und Meßsystem 2 ist größer als die in MD 1216* festgelegte Toleranz	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfung der Mechanik. Feststellen, wodurch Versätze in der Meßwerterfassung über 1. und 2., Meßsystem zustande kommen können. Gegebenfalls Vorzeichenwechsel Istwert 2. Meßsystem MD 1824*, Bit 4 kontrollieren.	
1028*	Referenzmass setzen nicht moeglich	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	negative Flanke von Signal DB32, DL K+1, Bit 6, ("Referenzmaß setzen")	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-Start • Sollwert 0 • keine Reglerfreigabe • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	Konnte die Funktion "Referenzmaß setzen" nicht durchgeführt werden (Achse nicht im Stillstand) wird das Signal "referenzpunkt erreicht" nicht mehr gesetzt und zusätzlich wird der achsspezifische RESET-Alarm 1028* "Ref.maß setzen nicht möglich" ausgelöst.	
<i>Abhilfe</i>	Stillstand der Achse sicherstellen.	
1040*	Absolutgeber defekt	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Verriegelung von BAG-BB • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Wenn ein SIPOS-Absolutgeber mit zugehörigem Absolutmodul vorhanden ist, und die Funktion Absolutgeber in MD 1808* Bit 0 anwählt, wird bei POWER ON die Absolutposition von der Steuerung angefordert. Kann keine Absolutposition vom Geber fehlerfrei übertragen werden, wird dieser Alarm ausgelöst.	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfung der Geber-Hardware (Geber, Kabel, Steckverbindungen, Absolutmodul). Während der Absolutwertübertragung muß der SIPOS-Geber stillstehen, die Achse somit ggf. mit der Bremse gehalten werden.	
<i>Hinweis</i>	In Antriebs-MD 1033 ist eine Fehlerfeincodierung vorhanden.	
1044*	Batterie Absolutmodul	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	zyklisch alle 10 Minuten	
<i>Auswirkung</i>	keine	
<i>Erläuterung</i>	Der SIPOS-Geber wird auf dem Absolutmodul von einer Batterie gepuffert, um die Absolutposition auch im abgeschalteten Zustand nicht zu verlieren. Die Restkapazität dieser Batterie wird von dem Absolutmodul ca. alle 10 Minuten überprüft und bei Unterschreiten einer kritischen Schnelle wird der Alarm ausgelöst.	
<i>Abhilfe</i>	Batterie auf dem Absolutmodul erneuern(siehe Beschreibung SIPOS-Absolutgeber)	
1052*	Stoerung Antrieb	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 611-D-Alarm 300100 "Antriebskopplung aus" • Power On / Reset Alarme (ZK1) vom 611-D 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Verriegelung von BAG-BB • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach Ablauf der Zeit in NC-MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen (nicht bei Alarm "Antriebskopplung aus") • Nachführbetrieb • 611-D-Statussignale "Antrieb bereit" und "Antrieb zugeschaltet" werden zurückgesetzt 	
<i>Erläuterung</i>	• weitere Detailinformationen zur Ursache im MMC-Diagnose Bild	
<i>Abhilfe</i>	-	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

1.5.1 Alarmbeschreibung

1056*	Programmierte Achse ist Slave	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Sollwertvorgabe an eine Slaveachse • Fahren auf Festanschlag mit einer Slaveachse 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–Start • Nachführbetrieb • Wegnahme von BAG–BB • Bearbeitungsunterbrechung 	
<i>Erläuterung</i>	Die bezeichnete Achse ist über eine Drehzahlsollwertkopplung an ihre Masterachse gekoppelt. Die Vorgabe von Sollwerten ist deshalb zu unterlassen.	
<i>Abhilfe</i>	Sollwertvorgabe an Slaveachse unterlassen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
1064*	Ausgang nicht vorhanden	POWER ON
<i>Abfrage</i>	bei fehlerhafter Sollwertzuordnung	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung von NC–Ready • Sollwert 0 • keine Reglerfreigabe • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	Zuordnung eines nicht existierenden digitalen Sollwertausgangs	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfung Maschinendaten zur Sollwertzuordnung	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1068*	Stoerung Antrieb	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 611–D–Alarme <ul style="list-style-type: none"> – Fehlerhafte Antriebskonfiguration – Hochlauffehler (Fehler beim 611–D–Hochlauf. Fehler beim Datenabgleich) – Fehler der Übertragungsstrecke 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–Start • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung von NC–Ready • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach Ablauf der Zeit in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	• weitere Detailinformationen zur Ursache im MMC–Diagnose–Bild	
<i>Abhilfe</i>	–	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1076*	Hardware messen	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Einmalig bei falscher Bedienung/Funktionsauswahl	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • NC–Start–Sperrung • Wegnahme der BAG–Betriebsbereitschaft 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Ungültige Meßkreiszuordnung • Taster 2 für SPC/HMS programmiert • Alternierende Flanken für SPC/HMS programmiert • Positive Flanke für SPC/HMS programmiert • Meßsystemumstellung während erweitertem Messen 	
<i>Abhilfe</i>	Mögliche Fehlerursachen prüfen und beheben.	
1080*	Hardware-Referenzieren bei mitlesender Achse	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Referenzieren 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–Start • Nachführbetrieb • Wegnahme der BAG–Betriebsbereitschaft • Bearbeitungsunterbrechung 	
<i>Erläuterung</i>	• Bei der bezeichnenden Achse wird versucht zu referenzieren, was für eine mitlesende Achse unzulässig ist.	
<i>Abhilfe</i>	Bei mitlesender Achse Referenzmaß setzen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 6.3	

- 1164* Notrueckzug ausgelost Taste Reset**
- Abfrage* zyklisch im Servo-Takt, wenn KOP_EIN für die Folgeachse (vom Servo).
- Auswirkung* Bearbeitungsunterbrechung, Verriegelung von NC-START; Wegnahme der BAG-BB;
- Erläuterung* Die für die Synchronlaufüberwachung programmierte Schwelle MD" Notrückzug-Schwelle" wurde überschritten und der Notrückzug ausgelöst.
Voraussetzung: Freigabe durch PLC-NS "Notrückzug freigegeben".
- Abhilfe* Kontrolle der Antriebe; Überprüfung der Geschw.- und -beschleunigungs-grenzwerte der Folgeachse/ - spindel; Überprüfung der Notrückzugschwe-le; Überprüfung der Koppelfaktoren.
- Hinweis* Alarm ab SW 3
-
- 1168* Ueberlagerung der FA nicht freigeig. Taste Quittierung**
- Abfrage* Bei Wegvorgabe für die Folgeachse (NCK).
- Auswirkung* Sollwert wird nicht ausgegeben, d. h. die Überlagerung nicht ausgeführt.
- Erläuterung* Überlagerte Verschiebung der Folgeachse, obwohl das PLC-NS "FreigabeFA-Überlagerung" nicht gesetzt ist.
- Abhilfe* Folgeachse über fiktive Leitachse verfahren oder PLC-NS "Freigabe FA-Überlagerung" setzen.
- Hinweis* Alarm ab SW 3
-
- 1172* Geschwindigkeitsgrenze ueberschr. Taste Quittierung**
- Abfrage* zyklisch im Servo-Takt, wenn KOP_EIN für die Folgeachse (vom Servo).
- Auswirkung* Keine Reaktion, keine Bearbeitungsunterbrechung; die Geschwindigkeit der FA wird auf den prog. Maximalwert begrenzt; der vom Ausgleichsregler ermittelte Sollwert wird nicht eingerechnet.
- Erläuterung* Der für die Folgeachse/ - spindel prog. Maximalwert wurde überschritten. Der Synchronlauf ist gefährdet.
- Abhilfe* Vorschub- bzw. Drehzahlreduzierung der Leitachsen. Überprüfen des Grenzwerts für die Geschwindigkeit. Überprüfung der Koppelfaktoren.
- Hinweis* Alarm ab SW 3
-
- 1176* Beschleunigungsgrenze ueberschritten Taste Quittierung**
- Abfrage* zyklisch im Servo-Takt, wenn KOP_EIN für die Folgeachse und wenn das MD-Bit "Unterdrückung der Beschl.-begrenzung" nicht gesetzt ist (vom Servo).
- Auswirkung* Keine Reaktion. Keine Bearbeitungsunterbrechung; Bei gesetztem NS "Beschleunigungsbegrenzung Synchron"; es wird mit maximaler Beschleunigung weitergefahren; dabei unterdrückte TSW werden nachträglich abgefahren; Bei nicht gesetztem NS "Beschleunigungsbegrenzung Synchron": unterdrückte TSW werden nicht abgefahren. Der vom Ausgleichsregler ermittelte Sollwert wird nicht eingerechnet.
- Erläuterung* Der für die Folgeachse prog. Maximalwert wurde überschritten. Der Synchronlauf ist gefährdet.
- Abhilfe* Beschleunigungsreduzierung der Leitachsen. Überprüfung des Grenzwerts für die Beschleunigung. Überprüfung der Koppelfaktoren. MD-Bit "Unterdrückung der Beschleunigungsbegrenzung" setzen.
- Hinweis* Alarm ab SW 3
-
- 1180* Folgeachse wird geregelt nachgef. Taste Reset**
- Abfrage* Es ist ein Fehler aufgetreten, der zur Wegnahme von "BAG-betriebsbereit" geführt hat.
- Abfrage* zyklisch im Servo-Takt, sobald KOP_EIN
- Auswirkung* Bearbeitungsunterbrechung. Verriegelung von NC-Start: Umschaltung auf Ist-Lage-Kopplung.
- Erläuterung* Bei einer Achse/Spindel innerhalb der BAG ist ein Fehler aufgetreten, der normalerweise ein Umschalten in den Nachführbetrieb bewirkt.
Solange nicht die Folgeachse selbst von der Störung betroffen ist, wird die Kopplung bis zum Ablauf der "Wartezeit geregeltes Nachführen" aufrecht erhalten.
- Abhilfe* Fehler an der gestörten Achse/Spindel beheben.
- Hinweis* Alarm ab SW 3

1.5.1 Alarmbeschreibung

1192*	Einmittflanke verletzt	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	zyklisch im IPO-Takt, wenn KOP_EIN und wenn das PLC-NS "HAE ist aktiv" gesetzt ist.	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-Start, eine Bewegung in Richtung bereits erkannter Flanken wird unterdrückt.	
<i>Erläuterung</i>	Der Alarm wird eingesetzt, wenn versucht wird über eine erkannte Flanke zu fahren oder wenn die PLC-NS "HAE EIN" und "1. Flanke angefahren" gesetzt werden, ohne dazwischen die Folgeachse zu verfahren.	
<i>Abhilfe</i>	Folgeachse von der Flanke wegbewegen (entgegen der Anfahrriichtung: ggf. NS"x. Flanke angefahren" wieder wegnehmen: zwischen NS "HAE EIN und "1. Flanke angefahren" mindestens 1 Inkrement verfahren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3 bis SW 4.3	
1192*	Keine Synchron-/Schaltpositionen definiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Synchronisieren bzw. positionsbezogenem Einschalten von PLC.	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-START, BEARBEITUNGSSTILLSTAND	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde versucht, Leit- und Folgeachsen/-spindeln von PLC zu synchronisieren bzw. positionsbezogen einzuschalten, ohne daß Schalt- bzw. Synchronisierpositionen gültig waren. Ein Synchronisieren bzw. positionsbezogenes Einschalten ist deshalb nicht möglich.	
<i>Abhilfe</i>	z.B. Positionen über das GI-Eingabebild vorgeben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
1196*	Umkonfiguration unzulässig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei UMKONFIGURATION über G-Funktion (G401), d. h. Hinzunahme, Streichung einer Leitachse oder Änderung der Kopplungsstruktur oder bei KONFIGURATION LÖSCHEN (von NCK)	
<i>Auswirkung</i>	NC-Start-Verriegelung	
<i>Erläuterung</i>	"Umkonfiguration zulässig" nicht gesetzt (MD 1844, Bit 1)	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren, MD-Bit setzen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1200*	Teilungsmass falsch	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Bearbeitung wird unterbrochen 	
<i>Erläuterung</i>	Die Funktion "Teilungsmaß von PLC" ist nicht möglich, weil: <ul style="list-style-type: none"> • NC-MD Teilungszahl hat ungültigen Wert • NC-MD Teilungsbezugsmaß hat ungültigen Wert • NC-MD Teilungs-Verschiebung hat ungültigen Wert • Teilungsachse ist als Rundungsachse definiert, was nicht zulässig ist. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Entsprechende Maschinendaten kontrollieren und richtigstellen 	
1204*	Verfahrbereichsgrenze ueberschr.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch (nur bei Linearachsen) 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC-START • Bearbeitung wird unterbrochen • Sollwert 0 (keine Verzögerungsrampe, sondern schlagartig) 	
<i>Erläuterung</i>	Sind keine Softwareendschalter und Arbeitsfeldbegrenzungen aktiviert, ist es prinzipiell möglich, den maximal möglichen Verfahrbereich (festgelegt durch die Kombination von achsspezifischer Lageregelbarkeit und Eingabe-feinheit) zu überschreiten. Da dies aber zu Verfahrfehlern führen würde, wird die Verfahrbereichsgrenze überwacht und beim Überschreiten der Alarm 1204* gesetzt.	
<i>Abhilfe</i>	Mit INC oder JOG in entgegengesetzter Richtung wieder in den zulässigen Verfahrbereich einfahren.	

1208*	Koppelfaktor KF unzulässig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe eines neuen Koppelfaktors über G-Funktion (vonNCK).	
<i>Auswirkung</i>	Befehl wird nicht ausgeführt, der alte Koppelfaktor bleibt erhalten. Verriegelung von NC-START.	
<i>Erläuterung</i>	Nenner J = 0 programmiert, fehlerhafte Programmierung von KF, Folgeachse nicht programmiert.	
<i>Abhilfe</i>	Koppelfaktor KF korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1212*	Überschreiben der Positionen unzul.	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Position im GI-Befehl.	
<i>Auswirkung</i>	G-Befehl wird nicht ausgeführt: Verriegelung von NC-START	
<i>Erläuterung</i>	Ein Überschreiben der GI-Positionen ist nicht erlaubt (Freigabe durch MD 1844 *, Bit 3)	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1216*	Umkonfiguration/Löschen unzul.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei UMKONFIGURATION über G-Funktion (G401), d. h. Hinzunahme, Streichung einer Leitachse oder Änderung der Kopplungsstruktur oder bei KONFIGURATION LÖSCHEN (von NCK)	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-START, NC-Stop, d. h. Anhalten des Kanals: Befehl wird nicht ausgeführt: JOG-Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Eine UMKONFIGURATION oder KONFIGURATION LÖSCHEN ist ohne vorheriges KOP_AUS nicht zulässig. UMKONFIGURATION erst nach KONFIGURATION LÖSCHEN möglich. Erneuter Konfigurationssatz (G401); Folgeachse existiert bereits.	
<i>Abhilfe</i>	Vorheriges KOP_AUS für den angegebenen GI-Verbund.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1220*	GI-Konfiguration unzulässig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung von KONFIGURATION DEFINIEREN per G-Funktion. (von NCK)	
<i>Auswirkung</i>	Befehl wird nicht ausgeführt. Verriegelung von NC-START.	
<i>Erläuterung</i>	Mögliche Ursache: <ul style="list-style-type: none"> • Sind Leit- und Folgeachsen mit Positionsmesssystemen (Gebern) ausgestattet? • Koppelt die Folgeachse auf sich selbst als Leitachse? • Darf die Achse Folgeachse sein (MD 1844*)? • Umschaltung der Koppelstruktur nicht zulässig (MD 1844*) • Kopplungsart für die LA/LS unzulässig (MD 1456*/496*)? • Folgeachsen müssen immer real vorhanden sein, d. h. es muß ein Meßkreis (POS-Geber) definiert sein. Für Leitachsen-/spindeln muß bei Koppelstruktur K2 (Ist-Lage-Kopplung) ein Meßkreis definiert sein. • Leitachsen-/spindeln und Folgeachse nicht in derselben BAG. • Bei Folgespindel nicht genau eine Leitspindel definiert. • Eine Achse im GI-Verbund ist eine fiktive Transformationsachse. • Beim fliegenden Synchronisieren sind keine Synchronpositionen definiert. 	
<i>Abhilfe</i>	Konfiguration überprüfen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1224*	Umschaltung des KF unzulässig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe eines neuen Koppelfaktors über G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	Befehl wird nicht ausgeführt, der alte Koppelfaktor bleibt erhalten. Verriegelung von NC-START.	
<i>Erläuterung</i>	Der Koppelfaktor darf gemäß Voreinstellung (MD 1844*) nicht umgeschaltet werden.	
<i>Abhilfe</i>	Gegebenfalls die Voreinstellung ändern.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

1.5.1 Alarmbeschreibung

1228*	Koppelfaktor KF unzulässig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe eines neuen Koppelfaktors über G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	Befehl wird nicht ausgeführt, der alte Koppelfaktor bleibt erhalten. Verriegelung von NC-START; NC-Stop. Anhalten des Kanals; JOG-Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Der eingegebene Koppelfaktor liegt nicht im Bereich $0.0000001 \leq /KF/ \leq 10.000000$ oder Nenner J = 0 oder die einzelnen Werte sind so groß, daß interne Überläufe entstehen.	
<i>Abhilfe</i>	Koppelfaktor KF korrigieren oder Kürzen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1232*	Umschaltung des Koppelfaktors KF unzulässig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe eines neuen Koppelfaktors über G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	Befehl wird nicht ausgeführt, der alte Koppelfaktor bleibt erhalten. Verriegelung von NC-START; NC-Stop. Anhalten des Kanals; JOG-Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Der Koppelfaktor darf gemäß Voreinstellung (MD 1844*) nicht umgeschaltet werden.	
<i>Abhilfe</i>	Gegebenfalls die Voreinstellung ändern.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1236*	GI-Konfiguration unzulässig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung von KONFIGURATION DEFINIEREN per G-Funktion. (von NCK)	
<i>Auswirkung</i>	Befehl wird nicht ausgeführt. Verriegelung von NC-START; NC-Stop, Anhalten des Kanals; JOG-Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Mögliche Ursache: <ul style="list-style-type: none"> • Sind Leit- und Folgeachsen mit Positionsmeßsystemen (Gebern) ausgestattet? • Koppelt die Folgeachse auf sich selbst als Leitachse? • Darf die Achse Folgeachse sein (MD 1844*)? • Umschaltung der Koppelstruktur nicht zulässig (MD 1844*)? • Kopplungsart für die LA/LS unzulässig (MD 1456*/496*)? • Folgeachsen müssen immer real vorhanden sein, d. h. es muß ein Meßkreis (POS-Geber) definiert sein. Für Leitachsen-/spindeln muß bei Koppelstruktur K2 (Ist-Lage-Kopplung) ein Meßkreis definiert sein. • Leitachsen-/spindeln und Folgeachse nicht in derselben BAG. • Bei Folgespindel nicht genau eine Leitspindel definiert. • Eine Achse im GI-Verbund ist eine fiktive Transformationsachse. • Beim fliegenden Synchronisieren sind keine Synchronpositionen definiert. 	
<i>Abhilfe</i>	Konfiguration überprüfen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1240*	Folgeachse nicht definiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Achse als Folgeachse, die nicht als solche definiert ist. (von NCK)	
<i>Auswirkung</i>	G-Befehl wird nicht ausgeführt. Verriegelung von NC-START; NC-Stop, Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Ein GI-Verbund mit der angegebenen Achse als Folgeachse existiert nicht.	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1244*	Folgeachse nicht im C-Achsbetrieb	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Die Folgeachse ist eine C-Achse, befindet sich jedoch nicht im Achsbetrieb.	
<i>Auswirkung</i>	G-Befehl wird nicht ausgeführt. Verriegelung von NC-START; NC-Stop, Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Bei sämtlichen GI-Befehlen mit Ausnahme von G401 muß bei Programmierung einer C-Achse als Folgeachse auch C-Achsbetrieb für diese Achse angewählt sein. Bei G401 darf nicht gleichzeitig auch für die zugeordnete Spindel ein GI-Verbund definiert sein.	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

1248*	Leitachse nicht definiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Achse als Folgeachse oder einer Spindel als Leitspindel die nicht als solche definiert sind. (von NCK)	
<i>Auswirkung</i>	Befehl wird nicht ausgeführt. Verriegelung von NC–START; NC–Stop, Anhalten des Kanals: JOG–Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Ein GI–Verbund mit der angegebenen Achse als Leitachse existiert nicht.	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1252*	Überschreiben der GI–Position unzul.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Position im GI–Befehl.	
<i>Auswirkung</i>	GI–Befehl wird nicht durchgeführt. Verriegelung von NC–START; NC–Stop, Anhalten des Kanals: JOG–Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Ein Überschreiben der GI–Positionen ist nicht erlaubt (Freigabe durch MD 1844*, Bit3)	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1256*	Rückzugsachse ist Folgeachse	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Decodierung des Rückzugsbefehls	
<i>Auswirkung</i>	Keine	
<i>Erläuterung</i>	Alarm tritt auf, wenn eine Folgeachse als Rückzugsachse definiert wird, da durch den Rückzug die Kopplung verletzt wird. Außerdem muß von PLC die Überlagerung freigegeben sein.	
<i>Abhilfe</i>	Andere Rückzugsachse wählen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
1260*	Rückzugsachse in mehreren Kanälen	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Konfiguration G425/6	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsunterbrechung	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Achse als Rückzugsachse programmiert, die bereits in einem anderen Kanal für Rückzug angewählt wurde.	
<i>Abhilfe</i>	Achse aus dem Rückzugssatz herausnehmen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
1264*	An–/Abwahl Endlosrundachse unzul.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Decodierung	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsunterbrechung	
<i>Erläuterung</i>	Eine Endlosdrehende Rundachse, die für einen Rückzug programmiert ist, sollte auf normalen Achsebetrieb umgeschaltet werden.	
<i>Abhilfe</i>	Vor Abwahl der Endlosrundachse einen G–Satz schreiben ohne diese Rundachse.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
1268*	IKA–Pfad Umkonfiguration unzul.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung von G401/G411	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–Start Verriegelung von NC–Stillstand	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Es wurde ein IKA–Pfad definiert, der schon konfiguriert ist. • Es wurde versucht mit G411 einen IKA–Pfad zu löschen, der noch aktiv ist. 	
<i>Abhilfe</i>	Einen IKA–Pfad aktivieren, der noch nicht konfiguriert ist. Bei Abwahl: IKA inaktiv schalten.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

1272*	IKA–Pfad Eingang/Ausgang fehlerhaft	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung von G410/G411/G412	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–Start, NC–Stillstand	
<i>Erläuterung</i>	Wird bei G410/G411/G412 eine Eingangsgröße/Ausgangsgröße angegeben, die nicht mit der Konfiguration übereinstimmt oder zulässig ist, wird dieser Alarm ausgelöst.	
<i>Abhilfe</i>	Ein–/Ausgang richtig angeben oder bei G410 E/A–Bezeichnung weglassen.	
1276*	Unzulaessiger Softwareendschalter	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • nach MD–Änderung 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung der Bearbeitung 	
<i>Erläuterung</i>	In die NC–MD für Software–Endschalter wurde ein unzulässig großer Wert eingetragen. Der max. Verfahrbereich der einzelnen Achsen ergibt sich aus der eingestellten achsspez. Lageregelfeinheit und Eingabefeinheit. Die Steuerung hat beim Alarm 87 den max. zulässigen Wert in das entsprechende NC–MD automatisch eingetragen.	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendaten für Software–Endschalter kontrollieren und gegebenenfalls korrigieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1280*	Unzulaessige Arbeitsfeldbegrenzung	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	Die Steuerung trägt automatisch den lt. Verfahrbereich max. möglichen Wert in die Arbeitsfeldbegrenzung ein.	
<i>Erläuterung</i>	In die min. oder die max. achsspezifische Arbeitsfeldbegrenzung wurde ein Wert eingegeben, der außerhalb des zulässigen Verfahrbereichs der betreffenden Achse liegt.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Eingabe kontrollieren • Programm kontrollieren (G25, G26, @..) • Max. Verfahrbereich aus Tabelle (Kombination von achsspez. Lageregelfeinheit und Eingabefeinheit) entnehmen. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1284*	Festanschlag nicht erreicht	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Im Satz bzw. bei jedem Satzwechsel	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Alarm wird ausgegeben • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Der Alarm 1284* wird ausgegeben wenn der Festanschlag sich nicht zwischen Start und Zielposition im Auswahlsatz befindet und kein R–Parameter für die Funktionsquittierung im Auswahlsatz programmiert wurde.	
<i>Abhilfe</i>	Sicherstellen, daß der Festanschlag zwischen Start und Zielposition im Anwahlsatz befindet. R–Parameter Nr. für die Funktionsquittierung im Auswahlsatz mit angeben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1288*	Keine Festanschlagachse	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Im Satz bzw. bei jedem Satzwechsel	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • programmierter Weg im Satz wird nicht verfahren • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Die Funktion F. a. F. ist für eine Achse angewählt worden, die nicht auf Festanschlag fahren kann.	
<i>Abhilfe</i>	Die Funktion F. a. F. für eine Achse auswählen, die auf Festanschlag fahren kann. MD 1804* für die Achse setzen, die auf Festanschlag fahren soll.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

1292*	Achse auf Festanschlag	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Im Satz bzw. bei jedem Satzwechsel	
<i>Auswirkung</i>	programmierter Weg im Satz wird nicht verfahren	
<i>Erläuterung</i>	Achsen die gegen Festanschlag gefahren sind, können solange an keinem Interpolationsverband teilnehmen wie die Funktion F. a. F. wirksam ist.	
<i>Abhilfe</i>	F. a. F. für die Achse die an einem Interpolationsverband teilnehmen, soll abwählen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1296*	Klemmungstoleranz ueberschritten	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	während Fahren auf Festanschlag	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Sollwert 0 • keine Reglerfreigabe • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	Wird die Position an der Festanschlag ausgelöst wurde, um mehr als die in MD 1284* angegebene Toleranz verlassen, wird G221 abgewählt.	
<i>Abhilfe</i>	Parametrierung überprüfen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
1300*	Prog. Achse ist keine Rundachse	CANCEL
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten von AUTOMATIK, MDA und TEACH IN.	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	G[...]103, G[...]104, G[...]105, G[...]119, G195, G295 nicht in Verbindung mit einer Rundachse programmiert.	
<i>Abhilfe</i>	Satz korrigieren!	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4; Alarm ist kanal– und satzbezogen!	
1304*	Achse dreht endlos	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Satzsuchlauf mit Berechnung	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Abbruch des Satzsuchlaufes 	
<i>Erläuterung</i>	Eine Endlosdrehende Rundachse wird als Bahnachse programmiert, obwohl die Achse noch endlos dreht.	
<i>Abhilfe</i>	Endlosdrehende Rundachse anhalten, Satzsuchlauf erneut starten.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4; Alarm ist kanal– und satzbezogen!	
1308*	Simultanachse falsch programmiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsabbruch 	
<i>Erläuterung</i>	Die "Endlosdrehende Rundachse" wird mit G[...]119 P[...]. programmiert, ohne daß die Endlosdrehung eingeschaltet ist.	
<i>Abhilfe</i>	Satz korrigieren!	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4; Alarm ist kanal– und satzbezogen!	
1312*	Simultanachse falsch programmiert	CANCEL
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsabbruch 	
<i>Erläuterung</i>	Die "Endlosdrehende Rundachse" wurde falsch programmiert.	
<i>Abhilfe</i>	Satz korrigieren!	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4; Alarm ist kanal– und satzbezogen!	

1.5.1 Alarmbeschreibung

1316*	Programmierte Position hinter SW-Endschalter	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten eines Teileprogrammes	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsstillstand an angegebenem Satz.	
<i>Erläuterung</i>	Der programmierte Endpunkt der angezeigten Achse (einschließlich der aktiven Verschiebungen) liegt hinter dem Softwareendschalter.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm korrigieren • MD "1. + 2. Softwareendschalter plus/minus" kontrollieren • PLC-Nahtstellensignal "2. Softwareendschalter wirksam" kontrollieren 	
	Alarm wird achsspezifisch, satz- und kanalbezogen angezeigt.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	
1320*	Achse nicht im C-Achsbetrieb	CANCEL
<i>Abfrage</i>	Beim Verfahren einer C-Achse, die im Spindelbetrieb ist.	
<i>Auswirkung</i>	Achse wird nicht verfahren.	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine C-Achse im Spindelbetrieb programmiert. Der Alarm wird nur angezeigt, wenn MD 5025.5 gesetzt ist.	
<i>Abhilfe</i>	C-Achse in C-Achsbetrieb umschalten.	
1324*	Toleranz für sicheren Betriebshalt überschritten	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Nach Anwahl von SBH nach ausgelöstem STOP C, D, E und abgelaufenem Timer	
<i>Auswirkung</i>	Anzeige des Alarmes Auslösung von STOP B und A	
<i>Erläuterung</i>	Die Achse hat sich zu weit von der Sollposition entfernt, und zwar weiter, als im MD 4180*: (Stillstandsüberwachung für sicheren Betrieb) zugelassen wurde.	
<i>Abhilfe</i>	Toleranz der Stillstandsüberwachung prüfen: paßt der Wert zur Genauigkeit und Regeldynamik der Achse? Wenn nein, Toleranz vergrößern. Wenn ja, Maschine auf Beschädigungen untersuchen und diese beseitigen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
1328*	Sichere Geschwindigkeit überschritten	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Nach Anwahl von SG	
<i>Auswirkung</i>	Anzeige des Alarmes Auslösung von STOP C, D, E (je nach Projektierung)	
<i>Erläuterung</i>	Die Achse hat sich zu schnell bewegt, und zwar schneller, als im MD 4184*, 4188*, 4192*, 4196*: (Grenzwert für sichere Geschwindigkeit 1, 2, 3, 4) zugelassen wurde.	
<i>Abhilfe</i>	Wenn keine offensichtliche Fehlbedienung vorlag: Eingabewert des MDs prüfen, SGEs prüfen: war die richtige von 4 Geschwindigkeiten ausgewählt? Wenn MDs und SGEs stimmen, Maschine auf Beschädigungen untersuchen und diese beseitigen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
1332*	Sichere Endlage überschritten	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Nach Freigabe der sicheren Funktion SE	
<i>Auswirkung</i>	Anzeige des Alarmes Auslösung von STOP C, D, E (je nach Projektierung)	
<i>Erläuterung</i>	Die Achse ist über die Endlage hinausgefahren, die im MD 4200*, 4204*: (Oberer Grenzwert für sichere Endlage 1, 2) bzw. MD 4208*, 4212*: (Unterer Grenzwert für sichere Endlage 1, 2) eingetragen ist.	
<i>Abhilfe</i>	Wenn keine offensichtliche Fehlbedienung vorlag: Eingabewert des Maschinendatums prüfen, SGEs prüfen: war die richtige von 2 Endlagen angewählt? Wenn MDs und SGEs stimmen, Maschine auf Beschädigungen untersuchen und diese beseitigen.	
<i>Programmfortsetzung</i>	Die Anwenderzustimmung für diese Achse wegnehmen. Danach die Taste RESET betätigen, das Programm wird abgebrochen und der Alarm gelöscht. Die Achse in der Betriebsart JOG in den gültigen Verfahrbereich fahren. Nach der Fehlerbehebung des NC-Programmes und der Kontrolle der Position dieser Achse kann die Anwenderzustimmung wieder gegeben und das Programm gestartet werden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	

1336*	Defekt in einem Überwachungskanal	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Nach Anwahl von mindestens einer Sicherheitsfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Anzeige des Alarmes Verriegelung NC-START STOP F STOP B und A bei aktiver SI-Funktion	
<i>Erläuterung</i>	Der gegenseitige Vergleich der beiden Überwachungskanäle hat einen Unterschied zwischen Eingangsdaten oder Ergebnissen der Überwachungen entdeckt. Eine der Überwachungen funktioniert nicht mehr zuverlässig, d.h. es ist kein sicher überwachter Betrieb mehr möglich.	
<i>Abhilfe</i>	Den Unterschied zwischen den Überwachungskanälen finden. Der Fehlercode, der die Ursache anzeigt, wird in den folgenden Maschinendaten angezeigt: bei 840C MD 301: Diagnose für STOP F (SI-Servicebild) bei 611D MD 1395: Diagnose für STOP F (SI-Antriebsbild) Die Bedeutung des Fehlercodes kann der Tabelle "Fehlercode für STOP F bei 840C entnommen werden. Es kann sein, daß die sicherheitsrelevanten Maschinendaten nicht mehr gleich sind (ggf. neu laden) oder daß die SGEs nicht die gleichen Pegel haben (nachmessen bzw. im SI-Servicebild kontrollieren). Ist kein solcher Fehler zu finden, kann ein Fehler in einer CPU vorliegen, wie z.B. eine "umgekippte" Speicherzelle. Dieser Fehler kann vorübergehend (mit POWER ON zu beseitigen) oder dauerhaft sein (taucht nach POWER ON wieder auf, dann Hardware tauschen).	
<i>Programmfortsetzung</i>	Den Fehler beseitigen, die Taste RESET drücken. Das Programm wird abgebrochen. Sofern eine sichere Überwachung aktiv war, wurde automatisch auch STOP B ausgelöst. Dann ist das Aus-/Einschalten der Steuerung erforderlich (POWER ON).	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	

1.5.1 Alarmbeschreibung

Tabelle: Fehlercode für STOP F bei 840C

Nr.	Name	Erläuterung	Ursache, Abhilfe
0	kein Fehler	In diesem Kanal ist kein Fehler. Im anderen Kanal kann aber ein Fehler aufgetreten sein.	Im anderen Kanal die Ursache suchen und den Fehlercode interpretieren
1	Ergebnisliste 1	Unterschiede bei der Auswertung der Funktionen SBH/SG/SE im NCK- und Antriebs-Überwachungskanal	z.B. durch ungleiche Ansteuerung der Funktionen über die SGEs
2	Ergebnisliste 2	Unterschiede bei der Auswertung der Funktion SN im NCK- und Antriebs-Überwachungskanal	Toleranz der Nocken kontrollieren
3	Lageistwert	Unterschied der Lageistwerte im NCK- und Antriebs-Überwachungskanal ist größer als im MD 4256*: Toleranz Istwertvergleich kreuzweise bzw. MD 1342 angegeben	Falsche Geberbewertung (MDs kontrollieren) Unterschiedlich gespeicherte Stillstandsposition
4	kein kreuzweiser Vergleich	–	–
5	Funktionsfreigaben	MD 4500*, 4504* und MD 1301 sind ungleich	MDs gleich eingeben
6	Grenzwert für SG1	MD 4184* und MD 1331 sind ungleich	MDs gleich eingeben
7	Grenzwert für SG2	MD 4188* und MD 1331 sind ungleich	MDs gleich eingeben
8	Grenzwert für SG3	MD 4192* und MD 1331 sind ungleich	MDs gleich eingeben
9	Grenzwert für SG4	MD 4196* und MD 1331 sind ungleich	MDs gleich eingeben
10	Stillstandstoleranz	MD 4180* und MD 1330 sind ungleich	MDs gleich eingeben
11	Oberer Grenzwert SE1	MD 4200* und MD 1334 sind ungleich	MDs gleich eingeben
12	Unterer Grenzwert SE1	MD 4208* und MD 1335 sind ungleich	MDs gleich eingeben
13	Oberer Grenzwert SE2	MD 4204* und MD 1334 sind ungleich	MDs gleich eingeben
14	Unterer Grenzwert SE2	MD 4212* und MD 1335 sind ungleich	MDs gleich eingeben
15	Sicherer Nocken 1+ (+ Toleranz)	MD 4216* + MD 4248* und MD 1336 + MD 1340 sind ungleich	MDs gleich eingeben
16	Sicherer Nocken 1+	MD 4216* und MD 1336 sind ungleich	MDs gleich eingeben
17	Sicherer Nocken 1- (+ Toleranz)	MD 4232* + MD 4248* und MD 1337 + MD 1340 sind ungleich	MDs gleich eingeben
18	Sicherer Nocken 1-	MD 4232* und MD 1337 sind ungleich	MDs gleich eingeben
19	Sicherer Nocken 2+ (+ Toleranz)	MD 4220* + MD 4248* und MD 1336 + MD 1340 sind ungleich	MDs gleich eingeben
20	Sicherer Nocken 2+	MD 4220* und MD 1336 sind ungleich	MDs gleich eingeben
21	Sicherer Nocken 2- (+ Toleranz)	MD 4236* + MD 4248* und MD 1337 + MD 1340 sind ungleich	MDs gleich eingeben
22	Sicherer Nocken 2-	MD 4236* und MD 1337 sind ungleich	MDs gleich eingeben
23	Sicherer Nocken 3+ (+ Toleranz)	MD 4224* + MD 4248* und MD 1336 + MD 1340 sind ungleich	MDs gleich eingeben
24	Sicherer Nocken 3+	MD 4224* und MD 1336 sind ungleich	MDs gleich eingeben
25	Sicherer Nocken 3- (+ Toleranz)	MD 4240* + MD 4248* und MD 1337 + MD 1340 sind ungleich	MDs gleich eingeben
26	Sicherer Nocken 3-	MD 4240* und MD 1337 sind ungleich	MDs gleich eingeben
27	Sicherer Nocken 4+ (+ Toleranz)	MD 4228* + MD 4248* und MD 1336 + MD 1340 sind ungleich	MDs gleich eingeben
28	Sicherer Nocken 4+	MD 4228* und MD 1336 sind ungleich	MDs gleich eingeben
29	Sicherer Nocken 4- (+ Toleranz)	MD 4244* + MD 4248* und MD 1337 + MD 1340 sind ungleich	MDs gleich eingeben
30	Sicherer Nocken 4-	MD 4244* und MD 1337 sind ungleich	MDs gleich eingeben
31	Positions-Toleranz	MD 4256* und MD 1342 sind ungleich	MDs gleich eingeben
32	Referenzpositions-Toleranz	MD 4252* und MD 1344 sind ungleich	MDs gleich eingeben
33	Zeit Geschwindigkeits-Umschaltung	MD 4264* und MD 1351 sind ungleich	MDs gleich eingeben
34	Toleranzzeit SGE-Umschaltung	MD 4260* und MD 1350 sind ungleich	MDs gleich eingeben

Nr.	Name	Erläuterung	Ursache, Abhilfe
35	Verzögerungszeit Impulslöschung	MD 4268* und MD 1356 sind ungleich	MDs gleich eingeben
36	Zeit für Prüfung der Impulslöschung	MD 4272* und MD 1357 sind ungleich	MDs gleich eingeben
37	Übergangszeit STOP C nach SBH	MD 4276* und MD 1352 sind ungleich	MDs gleich eingeben
38	Übergangszeit STOP D nach SBH	MD 4280* und MD 1353 sind ungleich	MDs gleich eingeben
39	Übergangszeit STOP E nach SBH	MD 4284* und MD 1354 sind ungleich	MDs gleich eingeben
40	Stopreaktion nach SG	MD 4508*.4,4508*.5 und MD 1361 sind ungleich	MDs gleich eingeben
41	Stopreaktion nach SE	MD 4508*.2,4508*.3 und MD 1362 sind ungleich	MDs gleich eingeben
42	Abschaltdrehzahl Impulslöschung	MD 4288* und MD 1360 sind ungleich	MDs gleich eingeben
43	Speichertest Stopreaktion	–	–
44	Lageistwert + Grenzwert SG1	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4184* und MD 1331[0] sind ungleich (Fehlercode 6)	–
45	Lageistwert – Grenzwert SG1	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4184* und MD 1331[0] sind ungleich (Fehlercode 6)	–
46	Lageistwert + Grenzwert SG2	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4184* und MD 1331[1] sind ungleich (Fehlercode 7)	–
47	Lageistwert – Grenzwert SG2	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4184* und MD 1331[1] sind ungleich (Fehlercode 7)	–
48	Lageistwert + Grenzwert SG3	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4184* und MD 1331[2] sind ungleich (Fehlercode 8)	–
49	Lageistwert – Grenzwert SG3	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4184* und MD 1331[2] sind ungleich (Fehlercode 8)	–
50	Lageistwert + Grenzwert SG4	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4184* und MD 1331[3] sind ungleich (Fehlercode 9)	–
51	Lageistwert – Grenzwert SG4	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4184* und MD 1331[3] sind ungleich (Fehlercode 9)	–
52	Stillstandsposition + Toleranz	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4180* und MD 1331 sind ungleich (Fehlercode 10)	–
53	Stillstandsposition – Toleranz	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4180* und MD 1331 sind ungleich (Fehlercode 10)	–
54	Lageistwert + n_x + Tol	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4292* und MD 1346 sind ungleich (Fehlercode 75) oder MD 4256* und MD 1342 sind ungleich (Fehlercode 31)	–
55	Lageistwert + n_x	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4292* und MD 1346 sind ungleich (Fehlercode 75)	–
56	Lageistwert – n_x	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4292* und MD 1346 sind ungleich (Fehlercode 75)	–
57	Lageistwert – n_x – Tol	Lageistwert (Fehlercode 3) unterschiedlich oder MD 4292* und MD 1346 sind ungleich (Fehlercode 75) oder MD 4256* und MD 1342 sind ungleich (Fehlercode 31)	–
58	Stillsetzanforderung	MD 1301 Bit 6 ist nicht 0	–
59	SG-Korrekturfaktor 1	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
60	SG-Korrekturfaktor 2	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–

1.5.1 Alarmbeschreibung

Nr.	Name	Erläuterung	Ursache, Abhilfe
61	SG-Korrekturfaktor 3	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
62	SG-Korrekturfaktor 4	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
63	SG-Korrekturfaktor 5	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
64	SG-Korrekturfaktor 6	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
65	SG-Korrekturfaktor 7	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
66	SG-Korrekturfaktor 8	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
67	SG-Korrekturfaktor 9	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
68	SG-Korrekturfaktor 10	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
69	SG-Korrekturfaktor 11	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
70	SG-Korrekturfaktor 12	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
71	SG-Korrekturfaktor 13	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
72	SG-Korrekturfaktor 14	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
73	SG-Korrekturfaktor 15	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
74	SG-Korrekturfaktor 16	MD 1301 Bit 5 ist nicht 0	–
75	Geschwindigkeitsgrenze n_x	MD 4292* und MD 1346 sind ungleich	–
76	Stop-Reaktion bei SG1	MD 4508*.4, 4508*.5 und MD 1361 sind ungleich	MDs gleich eingeben
77	Stop-Reaktion bei SG2	MD 4508*.4, 4508*.5 und MD 1361 sind ungleich	MDs gleich eingeben
78	Stop-Reaktion bei SG3	MD 4508*.4, 4508*.5 und MD 1361 sind ungleich	MDs gleich eingeben
79	Stop-Reaktion bei SG4	MD 4508*.4, 4508*.5 und MD 1361 sind ungleich	MDs gleich eingeben
80	SI-Modulwert für SN	MD 1367 ist nicht 0	MDs gleich eingeben
81	Drehzahltoleranz für SBR	MD 4296* und MD 1348 sind ungleich	MDs gleich eingeben
1000	Kontrolltimer abgelaufen	Der SGE-Änderungstimer ist nicht innerhalb der Zeit des Kontrolltimers abgelaufen (d.h. zu häufige Schaltvorgänge bei den SGEs).	z.B. Kontaktprobleme (Wackelkontakt)
1001	Kontrolltimerinitialisierung fehlerhaft	Der SGE-Änderungstimer hat den Kontrolltimer nicht gestartet	–
1002	Anwenderzustimmungstimer abgelaufen	Unterschiedlicher Status der Anwenderzustimmung von Antrieb und NCK	–
1003	Referenztoleranz verletzt	Der Vergleich zwischen gespeicherter Stillstandposition mit der aktuellen Position ergibt eine größere Abweichung als im MD 4252*: Toleranz Istwert (referenzieren) bzw. MD 1344 angegeben	–
1004	Plausibilitätsverletzung der Anwenderzustimmung	Die Anwenderzustimmung wurde für eine Achse gegeben, die – bereits sicher referenziert ist – noch nicht referenziert ist	–
1005	Impulse bereits gelöscht bei Teststop-Anwahl	Bei Teststop-Anwahl ist das Signal "Impulse sind gelöscht" bereits vorhanden	Teststop-Anwahl bei fehlender Impulsfreigabe Fehler bei der Verdrahtung des SGEs "Impulse sind gelöscht"
1006	Fehler bei der SGA-Zwangsdynamisierung	Bei der zyklischen Überprüfung der SGAs wurde ein Fehler festgestellt	–
1007	Ausfall der Kommunikation zwischen PLC und Antrieb	Wird ein Ausfall der Kommunikation durch den Antrieb ausgelöst, so ist entweder die PLC oder die NC ausgefallen.	
1008	Fehlerhafte Datenübertragung zwischen PLC und Antrieb	Die Datenübertragung der SGEs/SGAs zwischen PLC und Antrieb ist durch eine Prüfsumme gesichert. Im Fehlerfall stimmt die berechnete Prüfsumme mit der übertragenen nicht überein. Wird der Stop durch den Antrieb ausgelöst, so ist entweder die PLC oder die NC ausgefallen.	
Hinweis:			
Wenn in diesem Datum z.B. der Wert 12 steht, dann hat der kreuzweise Vergleich einen Unterschied zwischen dem MD für Unterer Grenzwert SE1 im NCK- und Antriebs-Überwachungskanal festgestellt.			

1340* Achse ist nicht sicher referenziert**Abfrage** Nach Anwahl von SE/SN**Auswirkung** Anzeige des Alarmes
Der SGA "Achse sicher referenziert" wird nicht gesetzt
Die sicheren Endlagen sind nicht aktiv
Die sicheren Nocken werden ausgegeben, sind aber nicht sicher**Erläuterung** 1. Die Achse ist nicht referenziert, oder
2. Die Anwenderzustimmung für diese Achse fehlt bzw. sie wurde weggenommen. Dies kann z.B. geschehen, wenn die Achse nach dem Ausschalten der Maschine bewegt wurde, so daß die vor dem Ausschalten gespeicherte Stillstandsposition nicht mehr stimmt.**Abhilfe** zu 1. Achse referenzieren
zu 2. Anwenderzustimmung geben
Der Alarm verschwindet automatisch, wenn die Zustimmung erfolgt ist.**Warnung!** Wenn die Achse nicht sicher referenziert ist und die Anwenderzustimmung nicht vorhanden ist, dann gilt:

- die sicheren Nocken sind aktiv und noch nicht sicher
- die sicheren Endlagen sind noch nicht aktiv

Hinweis Alarm ab SW 5.4**1344* Teststop läuft****Abfrage** Nach Anwahl von mindestens einer Sicherheitsfunktion**Auswirkung** Anzeige des Alarmes**Erläuterung** Die einwandfreie Funktion des Abschaltpfades wird gerade durch Setzen des SGEs "Teststop-Anwahl" geprüft.**Abhilfe** Es ist keine notwendig. Sie dient allein der Information des Bedieners.
Der Alarm verschwindet automatisch nach Ablauf der Verzögerungszeit, die im MD 4272*: (Zeit zur Prüfung der Impulslöschung) definiert ist, wenn die Steuerung Impulslöschung erkennt, der Test also erfolgreich abgeschlossen wurde.**Hinweis** Alarm ab SW 5.4**1348* Stop E ausgelöst****Taste Reset****Abfrage** Nach Anwahl von SG, SE**Auswirkung** Verriegelung von NC-START
Auslösung von ESR
Aktivierung von SBH
Nachfuhrbetrieb für alle Achsen dieser BAG
Wegnahme von BAG-Betriebsbereit
Bearbeitungs-Unterbrechung**Erläuterung** Dieser Alarm kommt mit den Alarmen "Sichere Geschwindigkeit überschritten" oder "Sichere Endlage überschritten" (bei entsprechender Projektierung im MD 4508* Bit 4: (Auswahl STOP D/E für SG) bzw. MD 4508* Bit 2: (Auswahl STOP D/E für SE). Er kennzeichnet die Auslösung eines projektierten ESRs und die interne Aktivierung von SBH.**Abhilfe** Ursachen für "Sichere Geschwindigkeit überschritten" bzw. "Sichere Endlage überschritten" beseitigen (siehe Beschreibung der Alarme).**Programmfortsetzung** Den Fehler beseitigen und die Taste RESET betätigen (das Programm wird abgebrochen und muß wieder gestartet werden).**Hinweis** Alarm ab SW 5.4**1352* Stop D ausgelöst****Taste Reset****Abfrage** Nach Anwahl von SG, SE**Auswirkung** Verriegelung von NC-START
Bremsen auf der Bahn
Aktivierung von SBH
Bearbeitungs-Unterbrechung**Erläuterung** Dieser Alarm kommt mit den Alarmen "Sichere Geschwindigkeit überschritten" oder "Sichere Endlage überschritten" (bei entsprechender Projektierung im MD 4508* Bit 4: (Auswahl STOP D/E für SG) bzw. MD 4508* Bit 2: (Auswahl STOP D/E für SE). Er kennzeichnet die Auslösung eines "Bremsens auf der Bahn" und die interne Aktivierung der "Sicheren Stillstandsüberwachung".**Abhilfe** Ursachen für "Sichere Geschwindigkeit überschritten" bzw. "Sichere Endlage überschritten" beseitigen (siehe Beschreibung der Alarme).**Programmfortsetzung** Den Fehler beseitigen und die Taste RESET betätigen (das Programm wird abgebrochen und muß wieder gestartet werden).**Hinweis** Alarm ab SW 5.4

1.5.1 Alarmbeschreibung

1356*	Stop C ausgelöst	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Nach Anwahl von SG, SE	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–START Nachführbetrieb für alle Achsen dieser BAG Wegnahme von BAG–Betriebsbereit Bearbeitungs–Unterbrechung	
<i>Erläuterung</i>	Dieser Alarm kommt mit den Alarmen "Sichere Geschwindigkeit überschritten" oder "Sichere Endlage überschritten" (bei entsprechender Projektierung im MD 4508* Bit 4: (Auswahl STOP D/E für SG) bzw. MD 4508* Bit 2: (Auswahl STOP D/E für SE). Er kennzeichnet die Auslösung eines "Bremsens an der Stromgrenze" und die interne Aktivierung der "Sicheren Betriebshalts".	
<i>Abhilfe</i>	Ursachen für "Sichere Geschwindigkeit überschritten" bzw. "Sichere Endlage überschritten" beseitigen (siehe Beschreibung der Alarme).	
<i>Programm– fortsetzung</i>	Den Fehler beseitigen und die Taste RESET betätigen (das Programm wird abgebrochen und muß wieder gestartet werden).	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
1360*	Stop B ausgelöst	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Nach Anwahl von SBH Nach ausgelöstem STOP C, D, E Nach ausgelöstem STOP F und aktivierten SBH/SG bzw. SE, SN	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–START Nachführbetrieb für alle Achsen dieser BAG Wegnahme von BAG–Betriebsbereit Bearbeitungs–Unterbrechung Impulslöschung nach Timerablauf (SGA)	
<i>Erläuterung</i>	Dieser Alarm kommt mit dem Alarm "Toleranz für sicheren Stillstand überschritten" oder dem Alarm "STOP F ausgelöst". Er kennzeichnet die Auslösung eines "Bremsens an der Stromgrenze" und die interne Aktivierung des Timers für eine Umschaltung nach STOP A (siehe MD 4268*: (Verzögerungszeit Impulslöschung)).	
<i>Abhilfe</i>	Ursachen für "Toleranz für sicheren Stillstand überschritten" bzw. für "STOP F ausgelöst" beseitigen (siehe Beschreibung der Alarme).	
<i>Programm– fortsetzung</i>	Ist nicht möglich, Quittieren des Alarms nur durch POWER ON.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
1364*	Stop A ausgelöst	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Nach Anwahl von SBH Nach ausgelöstem STOP B	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–START Wegnahme von BAG–Betriebsbereit Bearbeitungs–Unterbrechung Sofortige Impulslöschung (SGA)	
<i>Erläuterung</i>	Dieser Alarm kommt mit dem Alarm "Toleranz für sicheren Stillstand überschritten" oder in Folge von STOP B bzw. einem erfolglosen Teststop. Er kennzeichnet die Auslösung einer "Impulslöschung".	
<i>Abhilfe</i>	Ursachen für "Toleranz für sicheren Stillstand überschritten" bzw. für "STOP F ausgelöst" beseitigen (siehe Beschreibung der Alarme).	
<i>Programm– fortsetzung</i>	Ist nicht möglich, Quittieren des Alarms nur durch POWER ON.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
1368*	Schutzraumkollision plus	RESET
<i>Abfrage</i>	Zyklisch bei aktiver Funktion "Kollisionsüberwachung"	
<i>Parameter</i>	Achsnummer	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsstillstand; Verriegelung von NC–Start;	
<i>Erläuterung</i>	Überschneidung zweier Schutzräume wurde erkannt	
<i>Abhilfe</i>	Freifahren und BAG-RESET auslösen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 6	

1372*	Schutzraumkollision minus	RESET
<i>Abfrage</i>	Zyklisch bei aktiver Funktion "Kollisionsüberwachung"	
<i>Parameter</i>	Achsnummer	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsstillstand; Verriegelung von NC–Start;	
<i>Erläuterung</i>	Überschneidung zweier Schutzräume wurde erkannt	
<i>Abhilfe</i>	Freifahren und BAG-RESET auslösen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 6	
1376*	Position Absolutgeber überprüfen	CANCEL
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Laden von kompletten NC–MD-Dateien • Absolutgeber vorhanden und Bereichserweiterung beim Endat–Absolutgeber parametrier 	
<i>Auswirkung</i>	keine	
<i>Erläuterung</i>	Die Inbetriebnahme, die durch das Laden einer NC–MD-Datei durchgeführt werden soll, ist bei einer Achse mit Absolutgeber möglicherweise noch nicht beendet. Der Inbetriebnehmer muß nun entscheiden, ob noch weitere Inbetriebnahmeschritte folgen müssen. Die möglichen Inbetriebnahmeschritte sind in der IBN-Anleitung beschrieben. Dieser Alarm bleibt auch über Power Off hinweg anstehen.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Achsen in Regelung kommen lassen (eventuell anstehenden Urlöschmodus beenden) und dann die angezeigte Istposition kontrollieren. • Ist die Istposition nicht korrekt (z.B. nach Datenverlust im SRAM durch HW-Tausch) müssen die in der IBN-Anleitung beschriebenen Inbetriebnahmeschritte durchgeführt werden. • Alarm quittieren (nicht im Urlöschmodus möglich!) 	
2000*	SSFK – Rasterabst. unzul.	POWER ON
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Wegnahme von NC–START	
<i>Erläuterung</i>	Modulwert bei Spindel (z. B. Synchronspindelbetrieb) wurde für die entsprechende Achse ein Wert eingegeben, durch den 360° nicht ganzzahlig geteilt werden kann, das heißt Rasterabstand ist nicht gleich.	
<i>Abhilfe</i>	NC–MD 3440* kontrollieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2001*	Drehzahlsollw. Warngrenze	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–START	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Sollwert an den DAU ist höher als in NC–MD 268* "max. Drehzahlsollwert (DAU)" eingegeben. Eine weitere Erhöhung des Sollwertes ist nicht möglich. Der Alarm 2001* "Drehzahlsollwert Alarmgrenze" kann auftreten, wenn ein M19–Positionieren angefordert wird, während das Antriebsgerät nicht bereit ist (z. B. Sollwertkabelbruch: Steller ausgeschaltet; Steller durch PLC nicht freigegeben). • Im Spindel–Positionierbetrieb wurde ein falscher Regelsinn parametrier (Vorzeichenfehler) 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • kleinere Geschwindigkeit fahren • Kontrolle der Istwerte (Pulsgeber) • NC–MD "max. Drehzahlsollwert (DAU)" kontrollieren • Kontrolle des Antriebstellers 	

1.5.1 Alarmbeschreibung

2003*	Stillstandsüberwachung	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • beim Beschleunigen • im Stillstand • bei Klemmung • beim Abbremsen (Verzögern) 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach Ablauf der Zeit in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Schleppabstand konnte beim Positionieren nicht schneller als die in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" eingegebene Zeit abgebaut werden. • Bei Klemmung wurde die im NC–MD "Stillstandsüberwachung" festgelegte Grenze überschritten. • Mechanisch geklemmte Spindel ist aus der Position gedrückt worden. • Fehler am Ansteuergerät (Steller), am Tacho, am Motor, in der Mechanik, in der CNC–Messkreishardware oder am/im Pulsgeber. • bei Zuordnung des Sollwertausgangs falsche Angabe • bei Inbetriebnahme: falscher Lagerregelsinn 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–MD "Stillstandsüberwachung" muß größer sein als NC–MD "Genauhaltgrenze grob". • NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" muß so groß sein, daß der Schleppabstand innerhalb dieser Zeit abgebaut werden kann (gilt nur, wenn NC–MD "Verz.Stillstandsüberwachung" = 0). • NC–MD "Verzögerung Stillstandsüberwachung" muß so groß sein, daß der Schleppabstand der einzelnen Spindel innerhalb der eingegebenen Zeit abgebaut werden kann. • Istwerte (Pulscoder) und Lagerregelsinn kontrollieren. 	
2007*	Messkreis nicht vorhanden	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER ON 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Spindel wird nicht bearbeitet • Reglersperre für die betreffende Spindel • Wegnahme BAG–BB • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von NC RDY Relais 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • MD 400* bzw. MD 460* zeigt auf einen unbestückten Modulsteckplatz einer MK–Baugruppe, die Unterbaugruppen enthält. Beispiel: MD 460* = 01090000, die 1. MK–Baugruppe ist eine HMS–Baugruppe mit leerem Modulsteckplatz 2. • Meßkreisbaugruppe gezogen oder defekt. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • MD 400* bzw. MD 460* mit der Hardwarekonfiguration vergleichen und korrigieren. 	
2008*	Regelkreis Hardware Spindel	POWER ON
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Abfallen des Sollwertrelais, Sollwert 0 • Wegnahme von BAG–BB • Reglerfreigabe der Spindel wird nach Ablauf der Zeit in MD "Wartezeit für Reglerfreigabe weggenommen. 	
<i>Erläuterung</i>	Die Meßkreisdifferenzsignale <ul style="list-style-type: none"> • sind nicht gleichphasig • haben einen Masseschluß • fehlen ganz 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle, ob der Meßkreisstecker gesteckt wurde • Durch Aufstecken des Meßkreis kurzschlußsteckers kann kontrolliert werden, ob die Meßkreisbaugruppe in Ordnung ist. • Kontrolle der Differenzsignale mit Oszilloskop • Tausch der Meßgeber/Kabel 	

2009*	Verschmutzung Messsystem Spindel	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bei Meßsystemen mit Verschmutzungssignal (z.B. EXE) wird vom Meßsystem ein Fehler an die NC gemeldet. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des Meßsystems nach den Vorgaben des Herstellers. 	
2010*	Pulscoderueberwachung	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von BAG–Betriebsbereit • Verriegelung von NC–START • Alarm führt zu Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Übertragungsfehler oder Störeinflüsse vom Pulscoder 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Coder, Kabel, Stecker überprüfen 	
2011*	Nullmarken–Ueberwachung angesprochen	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zyklisch 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–START Verriegelung • Bearbeitungsstillstand 	
<i>Erläuterung</i>	Durch Übertragungsfehler oder Störeinflüsse oder zu hohe Drehzahl sind Impulse verloren gegangen, bezogen auf eine Geberumdrehung.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Geberimpulse kontrollieren • Übertragungsstrecke kontrollieren 	
2014*	Soll– bzw. Istdrehzahl Alarmgrenze überschritten	Taste Reset
2014*	Drehzahlsollwert Alarmgr. angespr.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von "BAG–BB" • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach der Zeit in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Der Motor konnte der Drehzahlsollwertvorgabe nicht folgen. • Bei Inbetriebnahme: falscher Lageregelsinn, falscher Spindelmultgain • Der Drehzahlwert überschreitet die maximale Spindeldrehzahl + Toleranz <p>Wird hier die Service-Nummer 309 angezeigt, dann ist die Ursache für den Alarm ein Formatüberlauf und kann durch Reduzierung der Auflösung verhindert werden. Die Ursache kann auch die Auflösung der zugeordneten C-Achse sein.</p>	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle des Antriebs • Lageregelsinn kontrollieren • Spindelmultgain (MD 468*) anpassen • Drehzahlsollwertkabel kontrollieren • Istwerte (Pulscoder) kontrollieren • Toleranz der max. Spindeldrehzahl (MD 445*) heraufsetzen • Die Beschleunigungszeitkonstante (MD419* – 426*) vergrößern 	
<i>Hinweis</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Alarm "Soll – bzw. Istdrehzahl Alarmgrenze überschritten": ab SW 4 • Alarm "Drehzahlsollwert Alarmgrenze angesprochen": bis SW 3 	
2015*	Drift zu hoch	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	bei Eingabe des NC–MD 401* oder bei halbautomatischem Driftabgleich (nur Achse)	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–START	
<i>Erläuterung</i>	Die eingegebene Drift ist größer ca. 500 mV. Bei halbautomatischem Driftabgleich ist die von der NC auszugleichende Drift über ca. 500 mV angestiegen.	
<i>Abhilfe</i>	Kontrolle ob die Drift am Antriebsgerät richtig justiert wurde.	

1.5.1 Alarmerbeschreibung

2016* Anschluss mehrfach belegt

ab SW 3: **POWER ON
Taste Reset**

- Abfrage* • bei Maschinendateneingabe für die Zuordnung der Spindeln
- Auswirkung* Keine Bearbeitung der Spindeln, bei der die betreffende Anschluß-Nummer zum wiederholten mal belegt wird.
- Reglersperre für die betreffende Spindel
- Erläuterung* • Wegnahme BAG-BB
- NC-START Verriegelung
 - Verriegelung von NC RDY Relais
- Abhilfe* • Eine Anschluß-Nummer einer MK-Baugruppe wird mehrfach unter den MD400* bzw. MD 460* angegeben. Beispiel: MD 4600 = 01060000, MD 4605 = 01060000. Anschluß Nummer 6 der 1. MK-Baugruppe wird somit mehrfach belegt.
- MD 400* bzw. MD 460* kontrollieren und korrigieren

2018* Drehzahlreglerbegrenzung**Taste Reset**

- Abfrage* zyklisch
- Auswirkung* • Verriegelung von BAG-BB
- Verriegelung von NC-START
 - Alarm führt zu Bearbeitungsstillstand
- Erläuterung* • Drehzahlreglerbegrenzung ausgelöst
- Abhilfe* • Stromregelung kontrollieren. Drehzahlregelkreis langsamer einstellen
- SIMODRIVE kontrollieren
 - Mechanik überprüfen

2019*	Parametrierfehler Antriebs–MD	Taste Reset
2019*	Parametrierfehler NC–MD	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • bei POWER–ON und Warmstart 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • entsprechende Spindeln auf Nachführbetrieb geschaltet • Bearbeitungsstillstand • NC–START Verriegelung • BAG–Betriebsbereit wird weggenommen 	
<i>Erläuterung</i>	<p>Vorgabefehler bei den Maschinendaten, z. B.</p> <ul style="list-style-type: none"> • zu großes Verhältnis zwischen IPO–Takt zu Lageregeltakt durch MD 160>80 • zu großer interner KV–Faktor durch Vorgabe von <ul style="list-style-type: none"> – Kv–Faktor (469*) – Multgain (468*) – Impulsbewertung • kein ganzzahliges Verhältnis von Taktverhältnis (MD 165) zur Vorgabe für die Feininterpolation (MD160) • falsche Meßsystemanpassung bei MD 455* zu MD 456* (Werte zu groß gewählt) • Allgemeiner Parametrierfehler eines Antr.–MD • Bei der Eingabe für den Wert der Impulservielfachung im Zusammenhang mit dem HMS–Meßsystem wurde ein unzulässiger Wert eingegeben. Zulässig sind: 1, 2, 4, 8, 16, 32, 64 und 128 • Fehler bei der Parametrierung der SI–Maschinendaten 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle und Neueingabe der entsprechenden Maschinendaten. • Im Servicebild SPINDEL wird die Servicenummer für Parametrierfehler und damit die genaue Ursache angezeigt (siehe Diagnoseanleitung, Kap. Parametrierfehler Spindel/Achse). 	
<i>Hinweis</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Alarm "Parametrierfehler Antriebs–MD": bis SW 3 • Alarm "Parametrierfehler NC–MD": ab SW 4 	
2021*	Spindel nicht synchronisiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Ausführen eines M19–Befehls	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsstillstand	
<i>Erläuterung</i>	Mit M19 soll eine Spindelposition angefahren werden, obwohl die Spindel noch nicht synchronisiert ist.	
<i>Abhilfe</i>	Spindel synchronisieren; M19 erneut ausführen.	
2028*	Option M19 nicht angewählt	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Abarbeiten in AUTOMATIC oder Vorgabe in MDA oder extern	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand <p>Im Teileprogramm wurde "M19 S..." programmiert, obwohl diese Funktion in der Steuerung nicht realisiert ist.</p>	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Programm kontrollieren 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • NC–MD kontrollieren 	

1.5.1 Alarmbeschreibung

2029*	Stoerung Antrieb	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 611–D–Alarm 300100 "Antriebskopplung aus • Power On / Reset Alarme (ZK1) vom 611–D 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach der Zeit in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen (nicht bei Alarm "Antriebskopplung aus") • Nachführbetrieb • 611–D–Statussignale "Antrieb bereit" und "Antrieb zugeschaltet" werden zurückgesetzt • weitere Detailinformationen zur Ursache im MMC–Diagnose–Bild 	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2030*	Spindeldrehzahl zu hoch	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Nur bei gesetztem NC–MD "Pulscoder vorhanden"	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsstillstand • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von "BAG–Betriebsbereit" 	
<i>Erläuterung</i>	Die Spindeldrehzahl ist höher als in den Maschinendaten oder Settingdaten festgelegt.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • kleineren S–Wert programmieren • NC–MD "max. Spindeldrehzahl für 1. bis 8. Getriebe" • NC–MD "Toleranzband der max. Spindeldrehzahl" • NC–MD "max. Spindeldrehzahl" • Getriebestufe von PLC kontrollieren • G92 S... bei "v = Konstant" kontrollieren • Settingdatum Spindeldrehzahlbegrenzung kontrollieren • G26 S... programmieren 	
2032*	Ausgang nicht vorhanden	POWER ON
<i>Abfrage</i>	bei fehlerhafter Sollwertzuordnung	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung von NC–Ready • Sollwert 0 • keine Reglerfreigabe • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	Zuordnung eines nicht existierenden digitalen Sollwertausgangs	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfung Maschinendaten zur Sollwertzuordnung	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2033*	Stoerung Antrieb	POWER ON
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 611–D–Alarme <ul style="list-style-type: none"> – Fehlerhafte Antriebskonfigurationsbeschreibung <ul style="list-style-type: none"> — Antriebsnummer — Antriebstyp (VSA/HSA) — Modulart (Ein–/Zweiachsmodul) – Hochlauffehler (Fehler beim 611–D–Hochlauf, Fehler beim Datenabgleich) – Fehler der Übertragungsstrecke (CRC, Bustimeout) 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–START • Verriegelung von BAG–BB • Verriegelung von NC–Ready • Sollwert 0 • Reglerfreigabe wird nach Ablauf der Zeit in NC–MD "Abschaltverzögerung Reglerfreigabe" weggenommen • Nachführbetrieb 	
<i>Erläuterung</i>	weitere Detailinformationen zur Ursache im MMC–Diagnose–Bild	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

2057* Notrueckzug ausgelost TASTE Reset

Abfrage Zyklisch im Servo-Takt, wenn KOP_EIN für die Folgespindel (vom Servo).

Auswirkung Bearbeitungsunterbrechung, Verriegelung von NC-START; Wegnahme der BAG-BB

Erläuterung Die für die Synchronlaufüberwachung programmierte Schwelle MD "Notrückzug-Schwelle" wurde überschritten und der Notrückzug ausgelöst.
Voraussetzung: Freigabe durch PLC-NS "Notrückzug freigegeben".

Abhilfe Kontrolle der Antriebe; Überprüfung der Geschw.- und -beschleunigungs-grenzwerte der Folgespindel; Überprüfung der Notrückzugsschwelle; Überprüfung der Koppelfaktoren.

Hinweis Alarm ab SW 3

2058* Ueberlagerung der Folgespindel nicht freigegeben TASTE Quittierung

Abfrage Bei Wegvorgabe für die Folgeachse (NCK).

Auswirkung Sollwert wird nicht ausgegeben, d. h. die Überlagerung nicht ausgeführt.

Erläuterung Überlagerte Verschiebung der Folgespindel, obwohl das PLC-NS "Freigabe FA-Überlagerung" nicht gesetzt ist.

Abhilfe Folgeachse über fiktive Leitachse verfahren oder PLC-NS "Freigabe FA-Überlagerung" setzen.

Hinweis Alarm ab SW 3

2059* Geschwindigkeitgrenze ueberschritten TASTE Quittierung

Abfrage Zyklisch im Servo-Takt, wenn KOP_EIN für die Folgespindel (vom Servo).

Auswirkung

- Keine Reaktion
- Keine Bearbeitungsunterbrechung

Die Geschwindigkeit der FS wird auf den prog. Maximalwert begrenzt; der vom Ausgleichsregler ermittelte Sollwert wird nicht eingerechnet.

Erläuterung Der für die Folgespindel prog. Maximalwert wurde überschritten. Der Synchronlauf ist gefährdet.

Abhilfe

- Vorschub- bzw. Drehzahlreduzierung der Leitspindeln
- Überprüfung des Grenzwerts für die Geschwindigkeit
- Überprüfung der Koppelfaktoren

Hinweis Alarm ab SW 3

2060* Beschleunigungsgrenze ueberschritten TASTE Quittierung

Abfrage Zyklisch im Servo-Takt, wenn KOP_EIN für die Folgespindel und wenn das MD-Bit "Unterdrückung der Beschleunigung" (MD 526*) nicht gesetzt ist (vom Servo).

Auswirkung

- Keine Reaktion
- Keine Bearbeitungsunterbrechung

Bei gesetztem NS "Beschleunigungsbegrenzung Synchron", es wird mit maximaler Beschleunigung weitergefahren; dabei unterdrückte TSW werden nachträglich abgefahren.
Bei nicht gesetztem NS "Beschleunigungsbegrenzung Synchron": unterdrückte TSW werden nicht abgefahren. Der vom Ausgleichsregler ermittelte Sollwert wird nicht gerechnet.

Erläuterung Der für die Folgespindel prog. Maximalwert wurde überschritten. Der Synchronlauf ist gefährdet.

Abhilfe

- Beschleunigungsreduzierung der Leitspindeln
- Überprüfung des Grenzwertes für die Beschleunigung
- Überprüfung der Koppelfaktoren

Hinweis Alarm ab SW 3

1.5.1 Alarmerbeschreibung

2061*	Folgespindel wird geregelt nachgefuehrt	Taste Reset
<i>Ursache</i>	Es ist ein Fehler aufgetreten, der zur Wegnahme von "BAG-betriebsbereit" gefuehrt hat.	
<i>Abfrage</i>	Zyklisch im Servo-Takt, sobald KOP_EIN	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitungsunterbrechung • Verriegelung von NC-Start • Umschaltung auf Ist-Lagekopplung 	
<i>Erlaeuterung</i>	Bei einer Spindel innerhalb der BAG ist ein Fehler aufgetreten, der normalerweise ein Umschalten in den Nachfuhrbetrieb bewirkt. Solange nicht die Folgespindel selbst von der Stoerung betroffen ist, wird die Kopplung bis zum Ablauf der "Wartezeit geregeltes Nachfuehren" aufrecht erhalten.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler an der gestoerten Spindel beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2065*	Umkonfiguration unzuellaessig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei UMKONFIGURATION ueber G-Funktion (G401), d. h. Hinzunahme, Streichung einer Leitachse oder Aenderung der Kopplungsstruktur oder bei KONFIGURATION LÖSCHEN (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	NC-Start-Verriegelung	
<i>Erlaeuterung</i>	Umkonfiguration zuelaessig nicht gesetzt (MD 525*, Bit 1)	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren, MD-Bit setzen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2066*	GI-Konfiguration unzuellaessig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung KONFIGURARION DEFINIEREN per G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Befehl wird nicht ausgefuehrt • Verriegelung von NC-START 	
<i>Erlaeuterung</i>	Mögliche Ursachen: <ul style="list-style-type: none"> • Sind Leit- und Folgeachsen mit Positionsmeßsystemen (Gebern) ausgestattet? • Koppelt die Folgeachse auf sich selbst als Leitachse? • Darf die Achse Folgeachse sein (MD 1844*)? • Umschaltung der Koppelstruktur nicht zuelaessig (MD 1844*) • Kopplungsart für die LA/LS unzuellaessig (MD 1456*/496*)? • Folgeachsen müssen immer real vorhanden sein, d. h. es muß ein Meßkreis (POS-Geber) definiert sein. Für Leitachsen-/spindeln muß bei Koppelstruktur K2 (Ist-Lage-Kopplung) ein Meßkreis definiert sein. • Leitachsen-/spindeln und Folgeachse nicht in derselben BAG. • Bei Folgespindel nicht genau eine Leitspindel definiert. • Eine Achse im GI-Verbund ist eine fiktive Transformationsachse. • Beim fliegenden Synchronisieren sind keine Synchronpositionen definiert. 	
<i>Abhilfe</i>	Konfiguration ueberpruefen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2067*	Umschaltung KF unzuellaessig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe eines neuen Koppelfaktors ueber G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Befehl wird nicht ausgefuehrt, der alte Koppelfaktor bleibt erhalten • Verriegelung von NC-Start 	
<i>Erlaeuterung</i>	Der Koppelfaktor darf gemäß Voreinstellung (MD 525*, Bit 2) nicht umgeschaltet werden.	
<i>Abhilfe</i>	Gegebenfalls die Voreinstellung aendern.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

2068*	Koppelfaktor KF unzulässig	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe eines neuen Koppelfaktors über G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Befehl wird nicht ausgeführt, der alte Koppelfaktor bleibt erhalten • Verriegelung von NC-Start. 	
<i>Erläuterung</i>	Nenner J = 0 programmiert	
<i>Abhilfe</i>	Koppelfaktor KF korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2069*	Überschreiben der Position unzul.	Taste Quittierung
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Position im GI-Befehl.	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • G-Befehl wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC-Start 	
<i>Erläuterung</i>	Ein Überschreiben der GI-Positionen ist nicht erlaubt (Freigabe durch MD 525*, Bit 3)	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2070*	Umkonfiguration/Löschen unzulässig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei UMKONFIGURATION über G-Funktion (G401), d.h. Hinzunahme, Streichung einer Leitspindel oder Änderung der Kopplungsstruktur oder bei KONFIGURATION LÖSCHEN (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-START; NC-Stop, Anhalten des Kanals, Befehl wird nicht ausgeführt, JOG-Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Eine UMKONFIGURATION oder KONFIGURATION LÖSCHEN ist ohne vorheriges KOP_AUS nicht zulässig. Umkonfiguration nicht zulässig (MD 525, Bit 1) Erneuter Konfigurationssatz; Folgespindel existiert bereits	
<i>Abhilfe</i>	Vorheriges KOP_AUS für den angegebenen GI-Verbund.	
2073*	Koppelfaktor KF unzulässig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe eines neuen Koppelfaktors über G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	Befehl wird nicht ausgeführt, der alte Koppelfaktor bleibt erhalten. Verriegelung von NC-Start; NC-Stop, Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Der eingegebene Koppelfaktor liegt nicht im Bereich $0.00000001 \leq /KF/ \leq 10.000000$ oder Nenner J=0 oder die einzelnen Werte sind so groß, daß interne Überläufe entstehen.	
<i>Abhilfe</i>	Koppelfaktor KF korrigieren.	
2074*	Umschaltung des Koppelfaktors KF unzul.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe eines neuen Koppelfaktors über G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Befehl wird nicht ausgeführt, der alte Koppelfaktor bleibt erhalten • Verriegelung von NC-Start • NC-Stop • Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Der Koppelfaktor darf gemäß Voreinstellung (MD525*) nicht umgeschaltet werden.	
<i>Abhilfe</i>	Gegebenfalls die Voreinstellung ändern.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

2075*	GI-Konfiguration unzulässig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung KONFIGURATION DEFINIEREN per G-Funktion (von NCK).	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Befehl wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC-START • NC-Stop • Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich 	
<i>Erläuterung</i>	<p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sind Leit- und Folgeachsen mit Positionsmesssystemen (Gebern) ausgestattet? • Koppelt die Folgeachse auf sich selbst als Leitachse? • Darf die Achse Folgeachse sein (MD 1844*)? • Umschaltung der Koppelstruktur nicht zulässig (MD 1844*) • Kopplungsart für die LA/LS unzulässig (MD 1456*/496*)? • Folgeachsen müssen immer real vorhanden sein, d. h. es muß ein Meßkreis (POS-Geber) definiert sein. Für Leitachsen-/spindeln muß bei Koppelstruktur K2 (Ist-Lage-Kopplung) ein Meßkreis definiert sein. • Leitachsen-/spindeln und Folgeachse nicht in derselben BAG. • Bei Folgespindel nicht genau eine Leitspindel definiert. • Eine Achse im GI-Verbund ist eine fiktive Transformationsachse. • Beim fliegenden Synchronisieren sind keine Synchronpositionen definiert. 	
<i>Abhilfe</i>	Konfiguration überprüfen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2076*	Folgespindel nicht definiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Spindel als Folgespindel, die nicht als solche definiert ist. (von NCK)	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • G-Befehl wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC-Start • NC-Stop • Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Ein GI-Verbund mit der angegebenen Achse als Folgespindel existiert nicht.	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2077*	Spindel nicht im Spindelbetrieb	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Die progr. Folgespindel hat eine C-Achse, für die C-Achsbetrieb angewählt ist.	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Befehl wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC-START • NC-Stop • Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Bei Programmierung einer Folgespindel, der eine C-Achse zugeordnet ist, muß sich diese in einer Spindelbetriebsart befinden. Bei G401 ist dies nicht notwendig, allerdings darf nicht gleichzeitig auch ein GI-Verbund für die C-Achse definiert sein.	
<i>Abhilfe</i>	Betriebsart/Eingabe korrigieren.	
2078*	Leitspindel nicht definiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Spindel als Leitspindel oder Achse als Leitachse, die nicht als solche definiert ist. (von NCK)	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • G-Befehl wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC-Start • NC-Stop • Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Ein GI-Verbund mit der angegebenen Achse als Leitachse existiert nicht.	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

2079*	Überschreiben der GI-Position unzulässig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Position im GI-Befehl.	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • G-Befehl wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC-Start • NC-Stop • Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Ein Überschreiben der GI-Positionen ist nicht erlaubt (Freigabe durch MD 525*, Bit 3)	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2080*	Falsche Zuordnung der Spindel zum Kanal	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung einer Position im GI-Befehl.	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • G-Befehl wird nicht ausgeführt • Verriegelung von NC-Start • NC-Stop • Anhalten des Kanals: JOG-Betrieb weiterhin möglich 	
<i>Erläuterung</i>	Der GI-Befehl für die Folgespindel darf nur in dem Kanal programmiert werden, dem die Spindel zugeordnet ist	
<i>Abhilfe</i>	Kanal wechseln oder Zuordnung ändern.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
2081*	Rückzugsspindel ist Folgespindel	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Decodierung des Rückzugsbefehls	
<i>Auswirkung</i>	Keine	
<i>Erläuterung</i>	Alarm tritt auf, wenn eine Folgespindel als Rückzugsspindel definiert wird, da durch den Rückzug die Kopplung verletzt wird. Außerdem muß von PLC die Überlagerung freigegeben sein	
<i>Abhilfe</i>	Andere Rückzugsspindel wählen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
2082*	Rückzugsspindel in mehreren Kanälen	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Decodierung G425/6	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsunterbrechung	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Spindel als Rückzugsachse programmiert, die bereits in einem anderen Kanal für Rückzug angewählt wurde.	
<i>Abhilfe</i>	Spindel aus dem Rückzugssatz herausnehmen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
2084*	IKA-Pfad Umkonfiguration unzul.	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung von G401/G411	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-Start Verriegelung von NC-Stillstand	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Es wurde ein IKA-Pfad definiert, der schon konfiguriert ist. • Es wurde versucht mit G411 einen IKA-Pfad zu löschen, der noch aktiv ist. 	
<i>Abhilfe</i>	Einen IKA-Pfad aktivieren, der noch nicht konfiguriert ist. Bei Abwahl: IKA inaktiv schalten.	
2085*	IKA-Pfad Eingang/Ausgang fehlerhaft	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Bei Programmierung von G410/G411/G412	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC-Start, NC-Stillstand	
<i>Erläuterung</i>	Wird bei G410/G411/G412 eine Eingangsgröße/Ausgangsgröße angegeben, die nicht mit der Konfiguration übereinstimmt oder zulässig ist, wird dieser Alarm ausgelöst.	
<i>Abhilfe</i>	Ein-/Ausgang richtig angeben oder bei G410 E/A-Bezeichnung weglassen.	

1.5.1 Alarmbeschreibung

2086*	Programmierte Spindel ist Slave	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Sollwertvorgabe an eine Slavespindel • Einleiten Pendelbetrieb für eine Slavespindel • M19 für eine Slavespindel 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Verriegelung von NC–Start • Nachführbetrieb • Wegnahme von BAG–BB • Bearbeitungsunterbrechung 	
<i>Erläuterung</i>	Die bezeichnete Spindel ist über eine Drehzahlsollwertkopplung an ihre Masterspindel gekoppelt. Die Vorgabe von Sollwerten ist deshalb zu unterlassen.	
<i>Abhilfe</i>	Sollwertvorgabe an Slavespindel unterlassen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
2087*	Keine Synchron–/Schaltpositionen definiert	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Beim Synchronisieren bzw. positionsbezogenem Einschalten von PLC.	
<i>Auswirkung</i>	Verriegelung von NC–START, BEARBEITUNGSSTILLSTAND	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde versucht, Leit– und Folgeachsen/–spindeln von PLC zu synchronisieren bzw. positionsbezogen einzuschalten, ohne daß Schalt– bzw. Synchronisierpositionen gültig waren. Ein Synchronisieren bzw. positionsbezogenes Einschalten ist deshalb nicht möglich.	
<i>Abhilfe</i>	z.B. Positionen über das GI–Eingabebild oder G403 vorgeben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
2088*	Teststop läuft	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1344*	
2089*	Stop E ausgelöst	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1348*	
2090*	Stop D ausgelöst	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1352*	
2091*	Stop C ausgelöst	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1356*	
2092*	Stop B ausgelöst	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1360*	
2093*	Stop A ausgelöst	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1364*	
2094*	Toleranz für sicheren Betriebs halt überschritten	POWER ON
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1324*	
2095*	Sichere Geschwindigkeit überschritten	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1328*	

2096*	Sichere Endlage überschritten	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1332*	
2097*	Defekt in einem Überwachungskanal	Taste Reset
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 1336*	
100001	Verbindung zur Tastatur gestoert!	
<i>Abfrage</i>	Bei Initialisierung und jeder Eingabe	
<i>Auswirkung</i>	Eingaben über die Bedientafel sind nicht mehr möglich	
<i>Erläuterung</i>	Verbindung zwischen Bedientafel und MMC-CPU ist unterbrochen	
<i>Abhilfe</i>	Verbindung wieder herstellen	
100002	Bedientafel: Puffer Ueberlauf	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Ständig	
<i>Auswirkung</i>	MMC-Absturz	
<i>Erläuterung</i>	Bedientafelsignale gehen verloren	
<i>Abhilfe</i>	Keine	
100003	Bedientafel-Schnittstelle nicht bereit	
<i>Abfrage</i>	Ständig	
<i>Auswirkung</i>	Keine Bedienung über Bedientafel möglich	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Power on	
100005	... (Alarmtext ist variabel)	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	spezieller Fehlertext	
<i>Erläuterung</i>	ergibt sich aus dem Bedienzusammenhang	
<i>Abhilfe</i>	–	
100006	Der Bereich ... soll beendet werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	Die Applikation wird beendet	
<i>Erläuterung</i>	Der Speicherplatz wird für eine andere Applikation benötigt. Der Vorgang kann mit Softkey ABRUCH abgebrochen werden.	
<i>Abhilfe</i>	–	
100007	Bereich ... konnte nicht beendet werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	Die Applikation wird nicht beendet	
<i>Erläuterung</i>	Die Applikation ist noch aktiv	
<i>Abhilfe</i>	Die Applikation per Bedienhandlung beenden	

1.5.1 Alarmbeschreibung

100008 ... (Alarmtext ist variabel)**Softkey OK**

Abfrage –
Auswirkung spezieller Fehlertext
Erläuterung ergibt sich aus dem Bedienzusammenhang
Abhilfe –

100009 Der Bereich ... wird beendet**Softkey OK**

Abfrage –
Auswirkung –
Erläuterung –
Abhilfe –

100202 Fehler im Aufbau der Datei <%1>

Abfrage Datenverwaltung bei Joblistenbearbeitung
Auswirkung Abarbeitung der Jobliste wird abgebrochen
Erläuterung Fehler in der Jobliste (Werkstück existiert nicht, Fehler beim Öffnen/Schließen der Dateien)
Abhilfe Jobliste korrigieren
Hinweis Alarm ab SW 6.3

100203 Zeitüberschreitung bei Applikationsausführung in Jobliste

Abfrage Datenverwaltung bei Abarbeitung des CALL-Befehls in der Jobliste
Auswirkung Die aufgerufene Applikation meldet sich innerhalb der WAIT-Zeit zurück. Die Abarbeitung der Jobliste wird abgebrochen.
Erläuterung Sie haben in der Jobliste eine CALL-Anweisung zum Anstoß einer MMC-Applikation implementiert. Bestandteil dieser CALL-Anweisung ist der WAIT-Parameter. Meldet sich die Applikation nicht ordnungsgemäß innerhalb der projektierten Zeitspanne (Datei sin840c.ini, Section Datenman, Entry Timeout) zurück, wird der o.g. Alarm abgesetzt.
Abhilfe Überprüfen Sie die CALL-Anweisung in der Jobliste, ob der Pfad und der Applikationsname korrekt ist. Stellen Sie fest, ob die Applikation auf der MMC-Platte vorhanden ist.
Hinweis Alarm ab SW 6.3

100204 Datei <%1> nicht übertragen

Abfrage Datenverwaltung bei Abarbeitung des LOAD-Befehls in der Jobliste oder wenn in einer Applikation mittels I-Code 421 Filetransfer angestoßen wird
Auswirkung Dateiübertragung findet nicht statt.
Erläuterung Der Fehler tritt auf, wenn bei Übertragung mehrerer Teileprogramme der Syntax nicht stimmt. Beispiel: vergessenes Komma im MPPF[1,999], d.h. MPPF[1999]
Abhilfe Syntax korrigieren
Hinweis Alarm ab SW 6.3

100205 Kopiervorgang aktiv <%1>

Abfrage Datenverwaltung bei Inch-/Metrisch-Umschaltung
Auswirkung Keine
Erläuterung Wird die Inch-/Metrisch-Umschaltung gestartet, wird das Laden der entsprechenden Maschinendaten gemeldet.
Abhilfe entfällt
Hinweis Alarm ab SW 6.3

100400 V24-Übertragung gestartet

Abfrage Beim Starten der V24-Übertragung

Auswirkung Keine

Erläuterung Wird die V24-Übertragung gestartet, wird dieser Vorgang durch diesen Alarm gemeldet

Abhilfe Alarm quittieren

Bemerkung Der Alarm 100400 wird ab SW 4.4 und 5.1 nicht mehr abgesetzt!

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100401 V24-Übertragung beendet

Abfrage Beim Beenden der V24-Übertragung

Auswirkung Keine

Erläuterung Wird die V24-Übertragung beendet, wird dieser Vorgang durch diesen Alarm gemeldet

Abhilfe Alarm quittieren

Bemerkung Der Alarm 100401 wird ab SW 4.4 und 5.1 nicht mehr abgesetzt!

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100402 Datenausgabe V24 läuft %0 %1

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Keine

Erläuterung Beim erfolgreichen Start der Datenübertragung über V24 wird diese Meldung in der Meldezeile ausgegeben

Abhilfe entfällt

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100403 Dateneingabe V24 läuft %0 %1

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Keine

Erläuterung Beim erfolgreichen Start der Datenübertragung über V24 wird diese Meldung in der Meldezeile ausgegeben

Abhilfe entfällt

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100404 Schnittstelle belegt (Port % 0)

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Datenübertragung findet nicht statt

Erläuterung Das Öffnen der seriellen Schnittstelle ist nicht möglich

Abhilfe Überprüfen ob:
Spezifizierte Hardware vorhanden ist
Baudrate und andere Einstellungen richtige Werte besitzen
Die Schnittstelle bereits in Benutzung ist

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100405 V24: Kein/falscher Aufrufparameter %0

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Keine

Erläuterung Die Schnittstellenparameter sind falsch oder überhaupt nicht vorhanden

Abhilfe Parameter überprüfen. Als Parameter darf Werkstück, Programm, Übertragungsrichtung (IN, OUT) auftreten.
Die Kombination Parameter "IN" und Gerätetyp "Drucker" ist nicht zugelassen.

Hinweis Alarm ab SW 6.3

1.5.1 Alarmbeschreibung

100406 V24: ASCII-Zeile zu lang

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Abbruch der Übertragung

Erläuterung Zeile zu lang in der Quelldatei, die maximale zulässige Länge beträgt 255 ASCII-Zeichen

Abhilfe Quelldatei kontrollieren

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100407 V24: Ungültige Pfadangabe

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Datei wird nicht übertragen

Erläuterung Der angegebene Datei-Pfad ist nicht korrekt

Abhilfe Pfad korrigieren

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100408 V24: Keine Schreibrechte

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Datei wird nicht übertragen

Erläuterung Es ist versucht worden, auf eine schreibgeschützte Datei zu schreiben

Abhilfe Schreibschutzrechte entfernen

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100410 V24: Kein Speicherplatz

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Datei wird nicht übertragen

Erläuterung Der Speicherplatz auf der Hard-Disk ist ausgeschöpft

Abhilfe Dateien und Verzeichnisse, die nicht mehr gebraucht werden, löschen

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100411 V24: Ungültige Anzahl von Ziffern

Abfrage Serielle Kommunikation über V24: Einlesen über Lochstreifen

Auswirkung Datei wird nicht übertragen

Erläuterung Der Name der zu übertragenden Datei ist syntaktisch nicht korrekt

Abhilfe Dateinamen korrigieren

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100412 V24: Unbekannter Objekttyp

Abfrage Serielle Kommunikation über V24: Lochstreifenformat

Auswirkung Datei wird nicht übertragen

Erläuterung Es wurde ein nicht bekannter Objekttyp Programmname entdeckt

Abhilfe Datentyp korrigieren (Syntax muß eingehalten werden, z.B. MPF, SPF, TEA1 ...)

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100413 V24: Zeitüberschreitung angesprochen

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Daten wurden nicht ein- bzw. nicht ausgelesen

Erläuterung In der parametrisierten Zeit (Datei par_v24.ini) wurden keine Dateien eingelesen bzw. abgeholt.

Abhilfe Kommunikationspartner prüfen

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100414 V24: Port kann nicht geschlossen werden (falsche ID)

Abfrage Serielle Kommunikation über V24

Auswirkung Eventuelle Kommunikationsprobleme

Erläuterung Interner Fehler beim Beenden der Kommunikation

Abhilfe Überprüfen der OEM-Anwendung auf fehlerhafte Kommunikation mit serieller Schnittstelle

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100503 Datei <%1> nicht geladen

Abfrage Laden der Servo- und Antriebsdaten

Auswirkung Datei wird nicht übertragen

Erläuterung Die zu ladende Datei aus einer der Urlader-Dateien im Verzeichnis c:\mmc.001\siem.069\servo.111 oder c:\mmc.001\user.005\servo.111 befindet sich nicht auf der Platte.

Abhilfe Datei <%1> auf die Festplatte kopieren.

Hinweis Alarm ab SW 6.3

100803 Bedientafel hat keine Verbindung

Abfrage Hochlauf der Steuerung

Auswirkung Bedientafel funktioniert nicht

Erläuterung Während des Hochlaufs der Steuerung, wenn die Kommunikation zwischen der Bedientafel und der MMC aufgebaut wird, ist ein Fehler aufgetreten.

Abhilfe Prüfen ob,
• Verbindung zwischen der Bedientafel und MMC in Ordnung ist
• V24 funktioniert
• Firmware der Bedientafel auf neuestem Stand ist.

Hinweis Alarm ab SW 6.3

101000 NCK-System wird geladen

Abfrage Wenn NCK-System geladen wird

Auswirkung Keine

Erläuterung Meldung erscheint im roten Balken, wenn System geladen wird

Abhilfe –

101001 PLC-System wird geladen

Abfrage Wenn PLC-System geladen wird

Auswirkung Keine

Erläuterung Meldung erscheint im roten Balken, wenn System geladen wird

Abhilfe –

1.5.1 Alarmbeschreibung

101002 NCK–Software auf Festplatte nicht verfuegbar*Abfrage* –*Auswirkung* NCK läuft nicht hoch: MMC läuft ohne NCK an*Erläuterung*

- Notwendige Ladedaten in definiertem Verzeichnis nicht vorhanden

Abhilfe

- Installation der NCK–Software auf MMC

101002 NCK–Anwender–Daten werden geladen*Abfrage* Wenn Anwenderdaten geladen werden.*Auswirkung* Keine*Erläuterung* Daten im Verzeichnis Anwender/NC/Daten werden geladen*Abhilfe**Hinweis* Alarm ab SW 5**101003 Quersummenfehler beim Booten des NCK***Abfrage* –*Auswirkung* NCK läuft nicht hoch: MMC läuft ohne NCK an*Erläuterung*

- Fehlerhaft geladene Datei (falsche Quersumme oder falsches Format)

Abhilfe

- POWER ON
- ggf. Neuinstallieren der NC–Software

Hinweis Alarm nur SW 2**101003 Anwenderdatei nicht geladen***Abfrage* Bei Systemhochlauf*Auswirkung* Datei im Verzeichnis Anwender/NC/Daten wird nicht geladen.*Erläuterung* Auf die Anwenderdatei ... konnte keine Dateioperation (lesen, positionieren, ...) durchgeführt werden oder es trat ein Fehler bei der Übertragung auf. Bei Dateioperationen entfällt zusätzlich die Meldung 105011 einen Verweis auf die fehlerhafte Datei–Operation.*Abhilfe* Daten im Verzeichnis Anwender/NC/Daten korrigieren*Hinweis* Alarm ab SW 5**101003 Fehler bei NCK/Anwender/Daten laden***Abfrage* Bei Systemanlauf*Auswirkung* Daten im Verzeichnis Anwender/NC/Daten werden nicht in den NCK geladen*Erläuterung* –*Abhilfe* Daten im Verzeichnis Anwender/NC/Daten korrigieren. Es sollen dort nur GIA–Daten (Dateiname GIA) und IKA–Daten (Dateinamen IKA1, IKA2, IKA3) abgelegt werden.*Hinweis* Alarm ab SW 3 bis SW 4.4**101004 Datenkopplung MMC–NC nicht bereit (Protokoll)***Abfrage* –*Auswirkung* NCK läuft nicht hoch: MMC läuft ohne NCK an*Erläuterung*

- Softwarefehler im Transportprotokoll
- Fehlerhaft geladene Datei

Abhilfe

- POWER ON
- HW–Tausch, Neuinstallation der Software

101005 Fehlerhafte Ladeliste auf MMC*Abfrage* –*Auswirkung* NCK läuft nicht hoch: MMC läuft ohne NCK an*Erläuterung* • Letztes File beim Booten ist nicht NCK_SYS*Abhilfe* • Neuinstallation der NCK-Software auf MMC**101006 Datenkopplung MMC-NC nicht bereit***Abfrage* –*Auswirkung* NCK läuft nicht hoch: MMC läuft ohne NCK an*Erläuterung* • interner Softwarefehler bei der Datenkopplung auf Treiberebene*Abhilfe* • Installation neuer Software auf MMC
• HW-Tausch**101008 EPROM Modul auf NC-CPU entfernen!***Abfrage* –*Auswirkung* NCK läuft nicht hoch: MMC läuft ohne NCK an*Erläuterung* EPROM Modul steckt auf NC-CPU 386*Abhilfe* • siehe Text der Fehlermeldung: Evtl. ganze CPU tauschen (wenn kein RESTART-EPROM steckt)**101200 Speicher reicht nicht für ASM***Abfrage* Hochlauf der Steuerung*Auswirkung* ASM wird nicht geladen*Erläuterung* Das ASM (Kunden- oder Siemens-ASM) kann mit der aktuellen Speicherkonfiguration nicht geladen werden, da es größer ist als im NC-MD 60000 (ab SW 4; bis SW 3 fest 512 KB) eingestellt*Abhilfe* Speicherkonfiguration ändern (ab SW 4); MD 60000 entsprechend setzen*Hinweis* Alarm ab SW 6.3**101201 Standard-Speicherkonfiguration – Fehler in Konfigurationsdatei***Abfrage* Hochlauf der Steuerung nach Datenverlust*Auswirkung* Booten mit Standardkonfigurierung*Erläuterung* Speicherkonfigurierung konnte nicht geladen und angestoßen werden. Fehler in der Anwender-Konfiguration*Abhilfe* Anwender-Konfiguration neu erstellen.*Hinweis* Alarm ab SW 6.3**101202 Datei %1 nicht übertragen***Abfrage* Hochlauf der Steuerung, wenn der Anwender mit Hilfe von load840c.ini Dateien in die NC laden möchte.*Auswirkung* Datei %1 wird nicht in die NC übertragen*Erläuterung* Der Anwender hat in der Datei load840c.ini die Namen der Dateien eingetragen, die in die NC geladen werden sollen. Eine Datei kann nicht übertragen werden.*Abhilfe* Dateinamen (inkl. Pfad) prüfen*Hinweis* Alarm ab SW 6.3**102000 Verzeichnis auf Festplatte nicht vorhanden****Softkey OK***Abfrage* • Bei Aufblenden eines Datenselektors in MMC*Auswirkung* • Rücksetzen auf projektierten Urzustand des Datenselektors*Erläuterung* • Der Datenselektor versucht, einen in der Datenhaltung nicht mehr vorhandenen Bereich anzuzeigen*Abhilfe* –

1.5.1 Alarmbeschreibung

102010	Projektierungsfehler	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Erstmaliges Aufblenden eines Datenselektors in MMC 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Leere Anzeige 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Eventuell Folgefehler, da Datenselektor nicht arbeiten kann, bei Dienste, Diagnose, Programmierung 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Projektierung ASM/FASM prüfen/ändern. 	
102013	Nur ... von ... Elementen angezeigt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Aufruf Datenselektor	
<i>Auswirkung</i>	Nur ein Teil der Daten wird angezeigt	
<i>Erläuterung</i>	Anzahl der angezeigten Daten ist intern begrenzt	
<i>Abhilfe</i>	–	
103000	DUAL PORT RAM Fehler!	
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Hardware–Problem oder Fehlinstallation durch OEM	
<i>Abhilfe</i>	Evtl. Hardwaretausch	
104000	Maximale Zeilenlaenge erreicht	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei Eingabe/Einfügen in ASCII–Editor auf MMC	
<i>Auswirkung</i>	Operation wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Die maximale Zeilenlänge des ASCII–Editors wird überschritten	
<i>Abhilfe</i>	Kleinere Zeilen	
104001	Suchtext nicht gefunden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei Suchauftrag	
<i>Auswirkung</i>	Keine	
<i>Erläuterung</i>	Der ASCII–Editor in MMC meldet, daß die Suche nach einer Zeichenkette nicht erfolgreich war.	
<i>Abhilfe</i>	–	
104002	Datei kann nicht geoeffnet werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Beim Aufblenden eines ASCII–Editors in MMC	
<i>Auswirkung</i>	Leere Anzeige in ASCII–Editor	
<i>Erläuterung</i>	Der ASCII–Editor findet die zu bearbeitende Datei nicht in der Datenhaltung	
<i>Abhilfe</i>	Keine	
104004	Puffer ist leer	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	ASCII–Editor beim Einfügen aus Ablage	
<i>Auswirkung</i>	Operation wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Per Bedienung wird ASCII–Editor aufgefordert, aus der Ablage in die bearbeitete Datei einzufügen. Die Ablage ist jedoch leer, nicht vorhanden oder fehlerhaft. Evtl. Bedienfehler	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Andere Bedienung • Ablage füllen 	

104005	Achtung Datei enthaelt ueberlange Zeilen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Einlesen einer Datei	
<i>Auswirkung</i>	Zeilenumbruch mit LF	
<i>Erläuterung</i>	Zeilenlänge > 128 Zeichen (ab SW 4: > 256 Zeichen)	
<i>Abhilfe</i>	–	
<i>Hinweis</i>	Alarm bis SW 4.5	
104005	Datei oder Festplatte defekt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Im ASCII-Editor	
<i>Auswirkung</i>	Operation wird abgebrochen.	
<i>Erläuterung</i>	Bei einer Schreib-/Leseoperation auf der Festplatte ist im Editor ein Fehler aufgetreten.	
<i>Abhilfe</i>	chkdisk durchführen; MMC tauschen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	
104006	Die Festplatte ist voll	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Beim Erweitern der aktuellen Datei in ASCII-Editor	
<i>Auswirkung</i>	Operation wird abgebrochen	
<i>Erläuterung</i>	Der ASCII-Editor kann keine interne Hilfsdateien mehr anlegen.	
<i>Abhilfe</i>	Dateibestände auf Festplatte lichten.	
<i>Hinweis</i>	Alarm bis SW 4	
104006	Datei kann nicht weiter bearbeitet werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	ASCII-Editor	
<i>Auswirkung</i>		
<i>Erläuterung</i>	Mögliche Ursachen sind 1. Datei ist \geq 8 MB 2. Datei wurde \geq 8 MB weiter bearbeitet 3. Festplatte ist voll 4. Festplattenfehler	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • zu 1, 3, 4: Datei ohne Sichern verlassen • zu 2: Änderungen, die bis zu dieser Meldung gemacht wurden, können gesichert werden. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
104007	Zeilenumbruch wegen ueberlanger Zeilen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Einlesen einer Datei	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Zeilenlänge > 128 Zeichen (ab SW 4: > 256 Zeichen)	
<i>Abhilfe</i>	–	
104008	Sichern zur Zeit nicht moeglich	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern einer Datei	
<i>Auswirkung</i>	Datei wird nicht gesichert	
<i>Erläuterung</i>	Datei ist anderweitig geöffnet (z.B. Abarbeiten von Festplatte)	
<i>Abhilfe</i>	Warten bis Abarbeitung beendet ist	

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 104009 Datei kann nicht in NCK geladen werden** **Softkey OK**
- Abfrage* Beim SK Sichern und Laden in NCK
- Auswirkung* Operation wird abgebrochen
- Erläuterung* Beim Laden der Datei in NCK ist ein Fehler aufgetreten. Ursachen können sein: Dateityp nicht in NCK ladbar; falsche Schlüsselschalterstellung; keine Kommunikation zum NCK.
- Hinweis* Alarm ab SW 5
- 105000 MMC–Hochlauf**
- Abfrage* Hochlauf
- Auswirkung* keine
- Erläuterung* Zeitpunkt des MMC–Hochlaufs wird im Protokoll vermerkt
- Abhilfe* kein Fehler
- 105001 Zu viele Meldungen**
- Abfrage* Setzen von Alarmen/Meldungen
- Auswirkung* Neu auftretende Alarme werden solange nicht mehr angezeigt, bis wieder Alarme quittiert werden
- Erläuterung* Zu viele Alarme/Meldungen stehen an und der/die nächste Alarm/Meldung wird gemeldet
- Abhilfe* Alarme/Meldungen (Power On) löschen oder in der Datei alarm.ini
[Alarm]
Entries= <Anzahl Alarme>, Wert < Anzahl Alarme hochsetzen
- Hinweis* Gibt es die Datei alarm.ini nicht oder ist kein Wert eingetragen, ist der Standardwert für <Anzahl Alarme> gleich 500.
- Hinweis* Alarm ab SW 6.3
- 105002 Keine Kommunikation zum NCK!**
- Abfrage* Hochlauf
- Auswirkung* MMC läuft ohne NCK hoch
- Erläuterung* Eine nähere Fehlerdiagnose wird mit der Meldung 105011 ins Protokoll eingetragen. Falsche MD z. B. zu kurze Ipo–Takte, Steuerung wird durch falsche Parametrierung überlastet.
- Abhilfe* Service verständigen, POWER ON
- 105003 NCK–Fehler ausgefallen mit Fehler ...**
- Abfrage* Hochlauf
- Auswirkung* zusätzlich wird der Alarm 105005 erzeugt —> siehe dort
- Erläuterung* [EPROM_ERROR]: EPROM–Fehler
[DRAM_ERROR]: DRAM–Fehler im Hochlauf erkannt
[DRAM_PROG_ERROR]: DRAM–Systemprogramm–Fehler
- Abhilfe* POWER ON, ggf. NCK–Hardware tauschen
- 105004 NCK–Reset – Bitte warten ...**
- Abfrage* Hochlauf
- Auswirkung* System ist vorübergehend nicht bedienbar
- Erläuterung* NCK befindet sich im Hochlauf
- Abhilfe* Warten bis NCK–Reset beendet ist und Meldung verschwindet
- 105005 Bitte NCK–Reset auslösen**
- Abfrage* Hochlauf
- Auswirkung*
 - NCK ist nicht bedienbar
 - Verriegelung von NC–START
- Erläuterung* Durch MMC–Absturz und anschließendem MMC–Hochlauf wird das Bearbeitungsprogramm **nicht unterbrochen**. Aus Sicherheitsgründen muß zu einem geeigneten Zeitpunkt ein NCK–RESET ausgelöst werden. Ein NCK–Systemfehler trat auf. Genauere Diagnose in den Meldungen 105003 oder 105020.
- Abhilfe* NCK–RESET auslösen

105006	System–Absturz – Bitte Steuerung aus–/einschalten	POWER ON
105006	!!! System–Absturz – neu booten !!!	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Hochlauf	
<i>Auswirkung</i>	Nach 5 Sekunden wird MMC neu gebootet	
<i>Erläuterung</i>	Absturz von Applikationen oder des Bediensystems oder MMC–Hardware–Fehler	
<i>Abhilfe</i>	POWER ON	
105007	Bediensystem–Initialisierung gescheitert	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Hochlauf	
<i>Auswirkung</i>	MMC läuft nicht hoch	
<i>Erläuterung</i>	System–interner Fehler beim Hochlauf	
<i>Abhilfe</i>	System–Service benachrichtigen	
105008	Hardware–Fehler: ...	
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	zusätzlich wird der Alarm 105006 erzeugt —> siehe dort	
<i>Erläuterung</i>	DPR–Treiber erkennt NMI aufgrund eines MMC–Hardware–Fehlers: I/O channel check error oder RAM parity error	
<i>Abhilfe</i>	POWER ON	
105009	ASM zu gross —> ASM wurde nicht geladen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Hochlauf	
<i>Auswirkung</i>	Kein Laden von ASM	
<i>Erläuterung</i>	Das ASM (Kunden– oder Siemens–ASM) kann mit der aktuellen Speicherkonfiguration nicht geladen werden, da es größer als im NC–MD 60000 (ab SW 4; bis SW 3 fest 512kB) eingestellt.	
<i>Abhilfe</i>	Speicherkonfigurierung ändern (ab SW 4); MD 60000 entsprechend setzen	
105010	Regie–Initialisierung gescheitert	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Hochlauf	
<i>Auswirkung</i>	MMC läuft nicht hoch	
<i>Erläuterung</i>	System–interner Fehler beim Hochlauf	
<i>Abhilfe</i>	System–Service benachrichtigen.	
105011	Interner Fehler: ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	zusätzlich wird der Alarm 105002, 105012 oder 105013 erzeugt —> siehe dort	
<i>Erläuterung</i>	System–interner Fehler	
<i>Abhilfe</i>	siehe Alarm 105002, 105012 oder 105013	
105012	ASM fehlerhaft —> ASM wurde nicht geladen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Hochlauf	
<i>Auswirkung</i>	Kein Laden von ASM	
<i>Erläuterung</i>	Eine nähere Fehlerdiagnose wird mit der Meldung 105011 ins Protokoll eingetragen	
<i>Abhilfe</i>	Kunden–ASM überprüfen, POWER ON	

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 105013 Standard-Konfig. kann nicht geladen werden** **POWER ON**
Abfrage Hochlauf
Auswirkung Es erfolgt ein Booten des MMC-Systems ohne NCK.
Erläuterung Die Siemens-Konfigurationsdatei NCMEMCFG.020 existiert nicht, bei der Übertragung der Standardkonfigurierung ist ein Fehler aufgetreten oder der NCK meldet einen Fehler bei der Speicherkonfigurierung.
Abhilfe Neue System-SW
- 105014 Bedientafel-Initialisierung gescheitert** **POWER ON**
Abfrage Hochlauf
Auswirkung MMC läuft nicht hoch
Erläuterung Bedientafel lässt sich nicht initialisieren
Abhilfe Überprüfen, ob serieller Treiber geladen ist, POWER ON
- 105015 Verzeichnis fuer temporaere Dateien fehlt!** **POWER ON**
Abfrage Hochlauf
Auswirkung MMC läuft nicht hoch
Erläuterung In der Datenhaltung fehlt das Verzeichnis für temporäre Dateien
Abhilfe MMC-Software neu installieren
- 105017 Boot-Datei ... nicht ladbar** **Softkey OK**
Abfrage Beim Laden von NCK, PLC oder SIMODRIVE 611-D
Auswirkung –
Erläuterung –
Abhilfe –
Hinweis Alarm bis SW 4
- 105017 Systemdatei nicht geladen** **Taste Quittierung**
Abfrage Beim Laden von NCK/PLC oder SIMODRIVE 611D.
Auswirkung MMC läuft ohne NCK hoch und es erscheint die Meldung 105002.
Erläuterung Auf die Systemdatei ... konnte keine Dateioperation (lesen, positionieren, ...) durchgeführt werden oder es trat ein Fehler bei der Übertragung auf. Bei Dateioperationen entfällt zusätzlich die Meldung 105011 einen Verweis auf die fehlerhafte Dateioperation.
Abhilfe Systemservice benachrichtigen.
Hinweis Alarm ab SW 5
- 105018 Speicherkonf. fehlerhaft —> Standardkonf. geladen** **Softkey OK**
Abfrage –
Auswirkung Booten mit Standardkonfigurierung
Erläuterung Speicherkonfigurierung konnte nicht geladen und angestoßen werden. Fehler in der Kunden-Konfiguration.
Abhilfe Kunden-Konfiguration neu erstellen
- 105020 NCK-Absturz ... 10 Folgezeilen** **POWER ON**
Abfrage Ständig
Auswirkung Der Register-Dump wird in den Meldungen 105031–105039 ins Alarm-Protokoll geschrieben
Zusätzlich wird der Alarm 105005 erzeugt —> siehe dort
Erläuterung NCK ist abgestürzt und hat Register-Dump gerettet
Abhilfe Register-Dump aus Alarmprotokoll an Siemens SERVICE melden, POWER ON

105030 **Except... 386–Error... Task...**

105031 **CS: ... EIP: ...**

105032 **SS: ... ESP: ...**

105033 **EFLAGS: ...**

105034 **DS: ... ES: ...**

105035 **FS: ... GS: ...**

105036 **EAX: ... EBX: ...**

105037 **ECX: ... EDX: ...**

105038 **ESI: ... EDI: ...**

105039 **EBP: ... LDTR: ... CR0: ...**

Abfrage Ständig

Auswirkung siehe Alarm 105020

Erläuterung Unter diesen Alarmnummern werden die Register–Inhalte des NCK–Absturzes in die Alarmliste eingetragen

Abhilfe Siehe Alarm 105020

Hinweis:

Diese Alarme werden nur kurz zur Anzeige gebracht. Sie werden in die Alarmliste eingetragen.

105040 **Falsche Textnr. bei Meldenr. ...**

Taste Quittierung

Abfrage Beim Hochlauf

Auswirkung Es wird die Textnummer 0 angenommen.

Erläuterung Fehler bei Konvertierung der ASCII–Dateien. Eine Meldung hat eine Textnummer die größer oder gleich der Anzahl der Texte ist.

Abhilfe Fehler in der Alarmprojektierung beheben.

Hinweis Ab SW 5

105041 **Falscher Verw. auf Meld.–beschr. bei Nr. ...**

Taste Quittierung

Abfrage Beim Hochlauf

Auswirkung Verweis auf die erste Meldebeschreibung

Erläuterung Fehler bei Konvertierung der ASCII–Dateien. Eine Meldung hat einen Verweis auf eine Meldezeilenbeschreibung die größer oder gleich der Anzahl der Meldezeilenbeschreibungen ist.

Abhilfe Fehler in der Alarmprojektierung beheben.

Hinweis Ab SW 5

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 105042 Falscher Verw. auf Dialogbeschr. bei Nr. ... Taste Quittierung**
Abfrage Beim Hochlauf
Auswirkung Verweis auf die erste Dialogbeschreibung eingestellt.
Erläuterung Fehler bei Konvertierung der ASCII-Dateien. Eine Meldung hat einen Verweis auf eine Dialogbeschreibung die größer oder gleich der Anzahl der Dialogbeschreibungen ist.
Abhilfe Fehler in der Alarmprojektierung beheben.
Hinweis Ab SW 5
- 105043 Melden. ... kein Dial. oder Meld. Taste Quittierung**
Abfrage Beim Hochlauf
Auswirkung Es wird der Wert 0 angenommen.
Erläuterung Fehler bei Konvertierung der ASCII-Dateien. Der drittletzte Parameter der Meldungsbeschreibung ist nicht 0 oder 1 (0 für Meldezeile, 1 für Dialogbox)
Abhilfe Fehler in der Alarmprojektierung beheben.
Hinweis Ab SW 5
- 105044 Syntaxfehler bei Meldungsprojekt. Taste Quittierung**
Abfrage Beim Hochlauf
Auswirkung Es wurden die Binärdateien aus dem Siemenszweig eingelesen.
Erläuterung Fehler bei Konvertierung der ASCII-Dateien. Der Konverter konnte die Zeile ... in der Meldeattribut-/Meldetextdatei nicht interpretieren.
Abhilfe Fehler in der Alarmprojektierung beheben.
Hinweis Ab SW 5
- 105045 Keine Kommunikation zur PLC**
Abfrage Ständig
Auswirkung MMC kann nicht mit PLC kommunizieren
Erläuterung Nach einem Fehler oder Zeitüberschreitung wird die Kommunikation zur PLC abgebrochen
Abhilfe Kontrollieren ob Baugruppe richtig steckt, Service verständigen!
- 105046 PLC ausgefallen mit Fehler ...**
Abfrage Ständig
Auswirkung Falls die PLC einen Fehler meldet, wird die Fehler-Nr. ins Alarmprotokoll eingetragen
Erläuterung Dient zur Protokollierung der PLC-Fehler-Nr.
Abhilfe Fehler-Nr. an Siemens melden, Baugruppe Protokoll
- 105047 PLC-Reset – Bitte warten ...**
Abfrage Ständig
Auswirkung Zur Zeit ist keine Kommunikation zur PLC möglich
Erläuterung Während des Startens der Kommunikation, z.B. nach Koppelbus-Reset steht dieser Alarm an. Er geht nach kurzer Zeit wieder weg
Abhilfe Warten
- 105048 Texte in ... nicht vorhanden**
Abfrage Nach Power On
Auswirkung Im Konfig-File der Regie wurde eine nicht vorhandene Sprache eingestellt
Erläuterung Es gelten die Siemens-Einstellungen
Abhilfe Richtige Sprache einstellen und Power On

105049 Bedientafel-Schnittstelle ... fehlerhaft*Abfrage* Nach Power On*Auswirkung* Im Konfig-File der Regie wurde eine nicht vorhandene Schnittstelle eingestellt*Erläuterung* Es gelten die Siemens-Einstellungen*Abhilfe* Richtige Schnittstelle einstellen und Power On**105050 Schlüsselwort unbekannt in ... Zeile (Regie)***Abfrage* Nach Power On*Auswirkung* Im Konfig-File der Regie steht ein unbekanntes Schlüsselwort*Erläuterung* Zeile wird ignoriert*Abhilfe* Berichtigen und Power On**105051 Falscher Wert in ... Zeile (Regie)***Abfrage* Nach Power On*Auswirkung* Im Konfig-File der Regie steht nach Schlüsselwort ein falscher Wert*Erläuterung* Es wird der Wert 0 angenommen*Abhilfe* Berichtigen und Power On**105052 Text zu lang in ... Zeile (Regie)***Abfrage* Nach Power On*Auswirkung* Im Konfig-File der Regie ist ein String zu lang*Erläuterung* Zeile wird ignoriert*Abhilfe* Berichtigen und Power On**105053 Fehlender Wert in ... Zeile (Regie)***Abfrage* Nach Power On*Auswirkung* Im Konfig-File der Regie fehlt nach Schlüsselwort der Wert*Erläuterung* Zeile wird ignoriert*Abhilfe* Berichtigen und Power On**105054 Zu viele Masken in ... Zeile (Regie)***Abfrage* Nach Power On*Auswirkung* Im Konfig-File der Regie stehen zu viele Masken zur Festlegung der Alarme, die in das Protokoll eingetragen werden sollen*Erläuterung* Zeile wird ignoriert*Abhilfe* Beschränken auf weniger Masken und Power On**105055 Protokoll ... neu angelegt****Softkey OK***Abfrage* Hochlauf*Auswirkung* Alte Eintragungen wurden gelöscht.*Erläuterung* Es konnte auf das vorhandene Protokoll (Alarmprotokoll = 1, Serviceprotokoll = 2) nicht mehr zugegriffen werden.*Abhilfe* –*Hinweis* Alarm ab SW 4

1.5.1 Alarmbeschreibung

105056 Protokoll ... kann nicht angelegt werden**Softkey OK***Abfrage* Hochlauf*Auswirkung* Hochlauf ohne Protokoll*Erläuterung* Es konnte keine Protokolldatei (Alarmprotokoll = 1, Serviceprotokoll = 2) angelegt werden (Platte defekt oder voll).*Abhilfe* Platte prüfen*Hinweis* Alarm ab SW 4**105057 ACHTUNG: Viren-Alarm!!!***Abfrage* Hochlauf der Steuerung nachdem SysLock einen Viren-Alarm ausgelöst hat*Auswirkung* Keine*Erläuterung* Erkennt das Programm SysLock, daß sich die Größe des Hauptspeichers seit seiner erstmaligen Initialisierung verändert hat, wird ein Viren-Alarm ausgelöst.*Abhilfe* Kommt es zu einer solchen Virenmeldung, muß das System mit einem Virenschanner überprüft und bereinigt werden. Hierzu muß das System unbedingt von einer virenfreien Bootdiskette gestartet werden, damit der verwendete Virenschanner richtig arbeiten kann!*Hinweis* Alarm ab SW 6.3**106000 Listenbild-Texte ... nicht lesbar***Abfrage* MMC-Hochlauf*Auswirkung* Listenbilder sind nicht bedienbar.*Erläuterung* Eine unverzichtbare Systemdatei ist nicht lesbar.*Abhilfe* Service verständigen.*Hinweis* Alarm ab SW 4**106001 Listenbild ... wird aufbereitet***Abfrage* Anwahl eines Listenbildes*Auswirkung* Das angewählte Listenbild wird einmalig aufbereitet.*Erläuterung* Dies ist lediglich ein Hinweistext, der eine evtl. auftretende Wartezeit erläutern soll. Bei der nächsten Anwahl des gleichen Listenbildes muß dieses nicht mehr aufbereitet werden.*Abhilfe* Warten bis Hinweis wieder verschwindet.*Hinweis* Alarm ab SW 4**106002 ... wird gelesen***Abfrage* Dateifunktionen MDD*Auswirkung* Ein Datensatz von Festplatte wird eingelesen.*Erläuterung* Dies ist lediglich ein Hinweistext, der eine evtl. auftretende Wartezeit erläutern soll.*Abhilfe* Warten bis Hinweis wieder verschwindet.*Hinweis* Alarm ab SW 4**106003 ... : Fehler in Datensatz***Abfrage* Dateifunktionen MDD*Auswirkung* Ein Datensatz wurde nur unvollständig eingelesen.*Erläuterung* Ein von Festplatte eingelesener Datensatz (sog. Lochstreifenformat) enthält einen Fehler.*Abhilfe* Fehler korrigieren, soweit möglich, und Vorgang wiederholen.*Hinweis* Alarm ab SW 4

106004	... : Dieser Datenbereich nur online	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateifunktionen MDD mit Anwenderbildern.	
<i>Auswirkung</i>	Diese Funktion ist nicht möglich.	
<i>Erläuterung</i>	Der gewählte Datenbereich kann nur mit Datensatzwahl 0 (d.h. immer online) kombiniert werden. Ablage auf Festplatte im sog. Lochstreifenformat ist nicht möglich.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler korrigieren, soweit möglich, und Vorgang wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
106005	Speicherueberlauf	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateifunktionen MDD	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird abgebrochen	
<i>Erläuterung</i>	Der Hauptspeicher (RAM) ist voll	
<i>Abhilfe</i>	Eine andere Anwendung beenden und Vorgang wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
106006	Festplatte voll	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateifunktionen MDD	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird abgebrochen.	
<i>Erläuterung</i>	Die Festplatte (Harddisk) ist voll.	
<i>Abhilfe</i>	Eine andere Datei löschen und Vorgang wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
106007	MD-Fehler:	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Einzelfelder mit Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird abgebrochen	
<i>Erläuterung</i>	Eingabe- oder Projektierfehler	
<i>Abhilfe</i>	–	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
110000	Hier koennen keine Daten erzeugt werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	FUNKTION / NEU	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Im aktuellen Verzeichnis können vom Anwender keine Daten angelegt werden	
<i>Abhilfe</i>	Anderes Verzeichnis anwählen	
110001	Bitte korrekten Namen eingeben	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	VERWALTUNG / KOPIEREN / EINFUEGEN / OK	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Eingegebener Name darf nur Buchstaben, Ziffern oder Unterstrich enthalten. Für Teileprogramm %3 = MPF3 < 3 = SPF3. Die Länge des Dateinamen darf max. 8 Zeichen betragen.	
<i>Abhilfe</i>	Namen korrigieren	
110002	Name ... existiert bereits	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	KOPIEREN / EINFÜGEN	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Der eingegebene Name existiert fuer den Datentyp bereits	
<i>Abhilfe</i>	Anderen Namen eingeben	

1.5.1 Alarmbeschreibung

110003	Daten koennen nicht angelegt werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	KOPIEREN / EINFÜGEN / OK	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht angelegt	
<i>Erläuterung</i>	Datentyp darf nur einmal angelegt werden.	
<i>Abhilfe</i>	Andere Datenobjekttypen auswählen	
110004	Keine Daten ausgewaehlt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Im Bereich DIENSTE bei Datenauswahl	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Der Datenselektor steht auf dem Verzeichnis .. oder	
<i>Abhilfe</i>	Mit dem Curser Daten auswählen	
110005	Auf diese Daten keine Leserechte	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATENVERWALTUNG / KOPIEREN / KOPIEREN / DATEN EIN–AUS / DRUCKEN / START	
<i>Auswirkung</i>	Daten können nicht bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Auf die ausgewählten Daten existieren für die eingestellte Benutzerklasse keine Leserechte bzw. beim Drucken keine Druckrechte	
<i>Abhilfe</i>	Kennwort setzen, Schlüsselschalter freigeben	
110006	Keine Schreibrechte an dieser Stelle	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATENVERWALTUNG / NEU / OK / KOPIEREN / EINFUEGEN	
<i>Auswirkung</i>	Daten können nicht angelegt/kopiert oder geschrieben werden	
<i>Erläuterung</i>	Auf die ausgewählten Daten existieren für die eingestellte Benutzerklasse keine Schreibrechte	
<i>Abhilfe</i>	Kennwort setzen, Schlüsselschalter freigeben	
110007	Daten duerfen nicht geloescht werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	VERWALTUNG / LOESCHEN / OK	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht gelöscht	
<i>Erläuterung</i>	Auf die ausgewählten Daten existieren für die eingestellte Benutzerklasse keine Schreibrechte bzw. sie können überhaupt nicht gelöscht werden	
<i>Abhilfe</i>	Kennwort setzen, Schlüsselschalter freigeben	
110008	Ausgewaehlte Daten sind nicht editierbar	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	VERWALTUNG / EDITIEREN	
<i>Auswirkung</i>	Editor wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Die ausgewählten Daten sind nicht editierbar (z.B. ein Verzeichnis)	
<i>Abhilfe</i>	Andere Daten auswählen	
110009	Keine Schnittstellendatei	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	Schnittstelle wird nicht parametrisiert und kann dadurch nicht verwendet werden.	
<i>Erläuterung</i>	s. o.	
<i>Abhilfe</i>	Gültige Schnittstelle anwählen bzw. erzeugen	

110010	Werkstueckarchivierung nur im LS-Format	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / WERKSTUECKE	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Die Archivierung eines Werkstückes über Jobliste geht nur im Lochstreifen format	
<i>Abhilfe</i>	Über Togglefeld Lochstreifenformat anwählen	
110011	Kein Fehlerprotokoll vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Fehlerprotokoll	
<i>Auswirkung</i>	Keine	
<i>Erläuterung</i>	Bei der vorangegangenen Datenübertragung wurde kein Fehlerprotokoll angelegt	
<i>Abhilfe</i>	–	
110012	Ausgewaehlte Daten sind nicht druckbar	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DRUCKEN	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Ausgewählte Daten sind in einem nichtdruckbaren Format	
<i>Abhilfe</i>	druckbare Daten (z.B. MPF..) auswählen	
110013	Keine Auftragsliste fuer Drucker	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DRUCKEN / AUFTRAGSLISTE	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Der Drucker hat zur Zeit keinen Auftrag in Bearbeitung	
<i>Abhilfe</i>	–	
110015	Floppy wurde nicht formatiert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / FORMATIEREN / OK	
<i>Auswirkung</i>	Diskette nicht formatiert	
<i>Erläuterung</i>	Allgemeiner Fehler beim Formatieren	
<i>Abhilfe</i>	Diskettenlaufwerk/Kabel überprüfen	
110016	Floppy ist schreibgeschuetzt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / ... / START (NAECHSTE DISKETTE EINLEGEN) OK DATEN EIN-AUS / FORMATIEREN / OK	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht gespeichert bzw. Diskette nicht formatiert	
<i>Erläuterung</i>	Der Schieber auf der Diskette steht falsch	
<i>Abhilfe</i>	Schreibschutz lösen bzw. andere Diskette einlegen	
110017	Keine Floppy eingelegt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / ... / START DATEN EIN-AUS / DATEN EINGABE / START (NAECHSTE DISKETTE EINLEGEN) OK DATEN EIN-AUS / FORMATIEREN / OK	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Im Floppylaufwerk ist keine Diskette	
<i>Abhilfe</i>	Diskette einlegen	

1.5.1 Alarmbeschreibung

110018	Schnittstelle ... nicht initialisiert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / GERAETE / ANWAHL	
<i>Auswirkung</i>	Keine Datenübertragung möglich	
<i>Erläuterung</i>	Schnittstelle falsch oder nicht parametrier	
<i>Abhilfe</i>	Geeignete Schnittstellendatei auswählen und neu parametrieren, bei Floppy anwahl muß Floppy an Schnittstelle angeschlossen sein	
110019	Fehlerprotokoll beachten	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / (EIN- BZW. AUSGABE)	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Datenübertragung traten Fehler auf. Die betroffenen Daten sind im Protokoll aufgelistet und zu überprüfen. Ursachen: Daten sind bereits vorhanden, überschreiben nicht gewünscht. Keine Lese/Schreibrechte beim Einlesen fehlerhaftes Lochstreifenformat	
<i>Abhilfe</i>	Ursache beheben (falls möglich) und erneut einlesen	
110020	Floppy ist nicht formatiert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / (EIN- BZW. AUSGABE) / START (NAECHSTE DISKETTE EINLEGEN) OK	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht gelesen/geschrieben	
<i>Erläuterung</i>	Die Floppy ist nicht/falsch formatiert	
<i>Abhilfe</i>	Formatierte Diskette einlegen	
110021	Fehler beim Lesen des Archivs	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DATEN EINGABE / START	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht gelesen	
<i>Erläuterung</i>	Archivfile ist fehlerhaft	
<i>Abhilfe</i>	–	
110022	Kein Werkstueck ausgewählt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC LADEN / WERKSTATTBLATT	
<i>Auswirkung</i>	Keine Anzeige	
<i>Erläuterung</i>	Ausgewählte Daten sind keine Werkstücke	
<i>Abhilfe</i>	Werkstück unter LOCAL bzw. GLOBAL anwählen	
110023	Kein Kommentar zu ... vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC LADEN / WERKSTATTBLATT / KOMMENTAR	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Zum aktuellen Werkstück existiert kein Kommentar	
<i>Abhilfe</i>	In Programmierung anlegen	
110024	Archivierungs/Jobliste ist leer	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / ARCHIVLISTE	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine Daten ausgelesen	
<i>Erläuterung</i>	Auf kein Objekt der Archivliste ist zugreifbar	
<i>Abhilfe</i>	Archivliste überprüfen	

110025	Floppy ist voll	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / ... / START	
<i>Auswirkung</i>	Warten	
<i>Erläuterung</i>	Die Diskette ist voll	
<i>Abhilfe</i>	Andere Diskette einlegen, mit Softkey OK fortsetzen	
110026	Archiv nicht angelegt/gefunden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DATEN EINGABE / START DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / ... / START	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Das Archiv wurde nicht geschrieben bzw. es wurde kein Archiv gefunden	
<i>Abhilfe</i>	Einlesen: anderes Archiv übertragen Auslesen: Daten/Archiv bzw. Jobliste/Übertragungsformat überprüfen	
110027	... ist keine Archivdatei	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / ARCHIVLISTE	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Das ausgewählte Datum ist keine Archivliste	
<i>Abhilfe</i>	Archivliste mit Datenselektor auswählen	
110028	Kein Arbeitsgang fuer ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC LADEN / WERKSTATTBLATT / ARBEITSGANG	
<i>Auswirkung</i>	Keine	
<i>Erläuterung</i>	Das ausgewählte Werkstück hat keinen Arbeitsgang	
<i>Abhilfe</i>	Daten anlegen	
110029	Keine Hexadezimalzahl	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / GERAETE / EDITIEREN / SPEICHERN	
<i>Auswirkung</i>	Kein Abspeichern	
<i>Erläuterung</i>	Als Hexadezimalzahl: a–f,A–F,0–9	
<i>Abhilfe</i>	Korrigieren	
110030	Keine Dezimalzahl	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / GERAETE / EDITIEREN / SPEICHERN	
<i>Auswirkung</i>	Kein Abspeichern/Keine Ausführung des Softkeys	
<i>Erläuterung</i>	Dezimalzahl: 0–9 ohne Vorzeichen	
<i>Abhilfe</i>	Korrigieren	
110031	Schnittstelle uebertraegt noch Daten	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN-AUS / GERAETE / ANWAHL	
<i>Auswirkung</i>	Schnittstellenwahl wird nicht durchgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Während Ausgaben (z. B. durch Drucken) kann keine Schnittstellenwahl erfolgen	
<i>Abhilfe</i>	Druckjobs löschen bzw. abwarten	

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 110032 Archivierungsdatei ist fehlerhaft** **Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN-AUS / DATEN EINGABE / START
Auswirkung Die Daten werden nicht bzw. nur fehlerhaft eingelesen
Erläuterung Archivierungsliste ist fehlerhaft
Abhilfe Korrigieren
- 110033 Fehler beim Schreiben des Archivs** **Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / ... / START
Auswirkung Das Auslesen der Daten wurde abgebrochen
Erläuterung Daten werden vom Ausgabemedium (externes Gerät) nicht ausgewertet (Hardwarefehler)
Abhilfe Neu starten
- 110034 Timeout = > 0 und < = 60 Sekunden** **Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN-AUS / GERAETE / EDITIEREN / SPEICHERN
 DATEN EIN-AUS / GERAETE / ANWAHL
Auswirkung Kein Abspeichern möglich/keine Geräteanwahl
Erläuterung Zeit muß im angegebenen Bereich liegen
Abhilfe $0 \leq \text{Zeit} \leq 60$ Sekunden eingeben
- 110035 Falsches Ausgabemedium parametriert** **Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN-AUS / FORMATIERENDATEN EIN-AUS / DRUCKEN
Auswirkung Keine
Erläuterung Auf parametrierte Floppy kann nicht gedruckt, auf parametrierte Universalschnittstelle nicht formatiert werden
Abhilfe Parametrierung der Schnittstelle ändern
- 110036 Keine Daten zu ...** **Softkey OK**
Abfrage NC LADEN / WERKSTATTBLATT / ARBEITSPLAN / ARBEITSGANG
 NC LADEN / WERKSTATTBLATT / ARBEITSPLAN
 NC LADEN / WERKSTATTBLATT / ROHTEIL
Auswirkung Keine
Erläuterung Die entsprechenden Daten zum Werkstattblatt sind nicht vorhanden
Abhilfe Daten anlegen
- 110037 Die Festplatte ist voll** **Softkey OK**
Abfrage DATENVERWALTUNG / KOPIEREN / KOPIEREN / DATEN EIN-AUS /
 DATEN EINGABE / START/ NC-SICHERN / NC-QUELLE / START
Auswirkung Abspeichern bzw. Anlegen nicht möglich
Erläuterung –
Abhilfe Löschen nicht benötigter Daten
- 110038 Syntaxfehler in Jobliste Zeile ...** **Softkey OK**
Abfrage NC LADEN / START
 DATEN EIN-AUS / DATEN AUSGABE / WERKSTUECKE / START
Auswirkung Daten werden nicht archiviert/in die NC geladen
Erläuterung Syntaxfehler in der Jobliste
Abhilfe Korrigieren

- 110039 Daten koennen nicht kopiert werden Softkey OK**
Abfrage VERWALTUNG / KOPIEREN / EINFUEGEN / OK
Auswirkung Daten werden nicht kopiert
Erläuterung Allgemeiner Fehler, z. B. Datentyp darf nur einmal vorhanden sein
Abhilfe z. B. Daten vorher löschen
- 110041 Fehler in NCK Namen Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / DATEN EINGABE / START
Auswirkung Daten im Lochstreifenformat werden nicht vollständig eingelesen
Erläuterung Bei Daten E/A im Lochstreifenformat wird zu Beginn der Übertragung der Name übertragen. NCK–Daten müssen mit %MPF, %SPF, %TOA, ,%TEA, %SEA, %ASM, %RPA, %IKA beginnen.
Abhilfe Externe Daten ändern
- 110042 Syntaxfehler in ASM–Datei Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / DATEN EINGABE / START
Auswirkung ASM–File nicht richtig eingelesen
Erläuterung Fehler in den Daten
Abhilfe Externe Daten ändern
- 110043 Bitte den vorgeschlagenen Namen nehmen Softkey OK**
Abfrage VERWALTUNG / NEU / OK
Auswirkung Daten werden nicht angelegt
Erläuterung –
Abhilfe Vorgeschlagenen Namen übernehmen
- 110044 Zu viele Druckauftraege in Bearbeitung Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / DRUCKEN / START
Auswirkung Daten werden nicht an Drucker geschickt
Erläuterung Die Anzahl der Druckjobs ist begrenzt
Abhilfe Auf Beendigung des nächsten Druckjobs warten bzw. einen Druckjob aus der Auftragsliste entfernen
- 110045 ... meldet Uebertragungsfehler Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / (DATEN EIN– BZW. AUSGABE)
Auswirkung Daten wurden nicht bzw. nur teilweise oder fehlerhaft übertragen
Erläuterung allgemeiner Fehler
Abhilfe Partner und Kabel überprüfen, Schnittstelle neu anwählen
- 110046 Systemfehler ... Softkey OK**
Abfrage Keine
Auswirkung Keine korrekte Ausführung der letzten Aktion
Erläuterung Keine
Abhilfe Service verständigen

1.5.1 Alarmbeschreibung

110047	Schnittstelle ist noch aktiv	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	Eine Datenübertragung auf dieser Schnittstelle ist noch nicht abgeschlossen.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Datenübertragung beenden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
110048	Schnittstelle meldet Overrun	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN–AUS / DATEN EINGABE / START	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht richtig eingelesen	
<i>Erläuterung</i>	Hardwareproblem	
<i>Abhilfe</i>	–	
110049	Schnittstellenparametrierung ueberpruefen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN–AUS / DATEN EINGABE / START	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht richtig eingelesen	
<i>Erläuterung</i>	Baudrate, Parität, Datenlänge, Anzahl der Stoppbits falsch	
<i>Abhilfe</i>	Schnittstellendaten ändern und neu anwählen	
110050	Floppy ist bereits voll	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN–AUS / DATEN AUSGABE / ... / START (NAECHSTE DISKETTE EINLEGEN) OK	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht archiviert	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine volle Diskette eingelegt	
<i>Abhilfe</i>	Neue Diskette einlegen	
110051	... wurde nicht gedruckt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN–AUS / DRUCKEN SERIELL / START	
<i>Auswirkung</i>	Das angegebene Datenobjekt wurde nicht bzw. nur teilweise gedruckt	
<i>Erläuterung</i>	Keine	
<i>Abhilfe</i>	Schnittstelle/Drucker überprüfen	
110052	... meldet Zeitueberwachung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	(DATEN EIN– BZW. AUSGABE)	
<i>Auswirkung</i>	Daten wurden nicht ein– bzw. ausgelesen	
<i>Erläuterung</i>	In der parametrierten Zeit (TIMEOUT) wurden keine Daten eingelesen bzw. abgeholt	
<i>Abhilfe</i>	Partner überprüfen	
110053	Uebertragungsende ohne Endekennung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	DATEN EIN–AUS / DATENEINGABE / START	
<i>Auswirkung</i>	Keine oder Daten können nicht oder nur teilweise eingelesen werden	
<i>Erläuterung</i>	z. B. Datenende ohne M02 / M30 bzw. Endekennzeichen	
<i>Abhilfe</i>	Partner und Kabel überprüfen	

- 110054 Kein/fehlerhaftes Lochstreifenformat Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / DATEN EINGABE / START
Auswirkung Kein Einlesen
Erläuterung Keine Lochstreifenkennung im Archiv gefunden, Archiv hat auch kein PC–Format bzw. Übertragung zum falschen Zeitpunkt gestartet
Abhilfe Externe Daten überprüfen
- 110055 Zu viele Daten gefunden Softkey OK**
Abfrage DIENSTE / DATENAUSGABE
Auswirkung Es gibt noch mehr Daten, auf die nicht zugegriffen werden kann
Erläuterung Im aktuell ausgewählten Werkstück sind mehr Daten vorhanden, als angezeigt oder bearbeitet werden können (max. 240 Dateien)
Abhilfe Kleinere Dateianzahl zur Ausgabe anwählen
- 110056 PC–Format nur mit 8 Datenbits Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / ... / ... / START
Auswirkung Keine Daten ein/ausgelesen
Erläuterung Für das Ein–/Auslesen im PC–Format muß das Gerät mit 8 Datenbits parametrieren
Abhilfe Schnittstelle geeignet parametrieren
- 110057 Datei nicht vorhanden Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / ... / ... / START
Auswirkung Datei nicht ausgelesen
Erläuterung Die Datei ist auf MMC zur Archivierungszeit nicht vorhanden
Abhilfe Fehlerhafte Archivliste bzw. Zeitproblem
- 110058 Abbruch der Uebertragung Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / ... / ... / START
Auswirkung Daten wurden nicht vollständig übertragen
Erläuterung Der Abbruch erfolgte beim Übertragen der Datei.
Abhilfe Kabel und Partner überprüfen.
- 110059 Nicht im Lochstreifenformat uebertragbar Softkey OK**
Abfrage Archivierung
Auswirkung Daten werden nicht archiviert.
Erläuterung Es können im LS–Format nur MPF, SPF, TOA, RPA, ZOA, ASM, SEA, TEA1, TEA2, TEA4 übertragen werden.
Abhilfe Andere Daten anwählen oder im PC–Format archivieren
- 110060 Eintrag in die Zwischenablage Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / DATEN EINGABE / START
Auswirkung Die Datei wurde in die Zwischenablage eingetragen
Erläuterung Die Datei konnte in das aktuelle Verzeichnis nicht eingetragen werden (nicht möglich, keine Rechte, Datei von PC–Editor eröffnet)
Abhilfe Von der Zwischenablage an den gewünschten Ablageort einfügen

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 110061 Kein Werkstueck in Jobliste Zeile ...** **Softkey OK**
Abfrage NC LADEN / START
Auswirkung Die Joblistenbearbeitung wurde abgebrochen
Erläuterung Der Werkstückname in der LOAD–Anweisung existiert nicht
Abhilfe Jobliste ändern
- 110062 ... in Jobliste nicht gefunden** **Softkey OK**
Abfrage NC LADEN / START
Auswirkung Die Joblistenbearbeitung wurde abgebrochen
Erläuterung Der Dateiname in der LOAD–Anweisung existiert nicht
Abhilfe Jobliste ändern
- 110063 Hier kein Werkstueck anlegbar** **Softkey OK**
Abfrage DATEN EIN–AUS / DATEN EINGABE / IN NEUES WERKST.
Auswirkung Keine
Erläuterung An der aktuellen Stelle kann kein Werkstück angelegt werden
Abhilfe In das Verzeichnis PC/ANWENDER/LOCAL oder PC/ANWENDER/GLOBAL gehen
- 110064 Datentyp existiert bereits** **Softkey OK**
Abfrage Datenverwaltung / Neu
 Datenverwaltung / Einfuegen aus Ablage
Auswirkung Datei wird nicht angelegt / kopiert
Erläuterung An der aktuellen Stelle kann der Datentyp nur einmal angelegt werden.
Abhilfe Die existierende Datei vorher löschen
- 110065 Zur Zeit nicht moeglich** **Softkey OK**
Abfrage Bei Datenausgabe über V24 und gleichzeitigem Sichern auf Festplatte von z.B. einem MPF in der Programmierung. Wenn im PC–Editor Datei in Bearbeitung ist.
Auswirkung Daten werden nicht übertragen.
Erläuterung –
Abhilfe Warten bis Sichern im ASCII–Editor beendet ist.
Hinweis Alarm ab SW 4.4
- 110066 Daten im Siemenszweig nicht ablegbar** **Softkey OK**
Abfrage Datenverwaltung / Neu
 Datenverwaltung / Einfuegen aus Ablage
Auswirkung Datei wird nicht angelegt / kopiert
Erläuterung Im Siemenszweig kann keine Datei angelegt werden.
Abhilfe In den Anwenderzweig gehen
- 110067 Bitte korrekten Archivnamen eingeben** **Softkey OK**
Abfrage Daten Eingabe
 Daten Ausgabe
Auswirkung Funktion wird nicht bearbeitet
Erläuterung Der Archivname muß der Syntax eines Dateinamens genügen
Abhilfe korrekten Namen eingeben

110068	Schnittstelle ... ist gesperrt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Daten Eingabe Daten Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht bearbeitet	
<i>Erläuterung</i>	Die Schnittstelle ist durch eine andere Applikation (PG–SW, WOP, Transferauftrag durch PLC) gesperrt	
<i>Abhilfe</i>	Warten bis Schnittstelle wieder freigegeben	
110069	Werkzeugliste nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	PROGRAMMIERUNG: Werkstattblatt /TO–Datei erzeugen / OK	
<i>Auswirkung</i>	TO–Datei wird nicht angelegt	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Werkzeugliste erzeugen	
110070	D–Nummer(n) mehrfach vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	PROGRAMMIERUNG: Werkstattblatt /TO–Datei erzeugen / OK	
<i>Auswirkung</i>	Datensätze in TO–Datei sind mehrfach vorhanden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Werkzeugliste bearbeiten	
110071	Rechnerkopplung: Fehlernummer ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Rechnerkopplung / Fehlerprotok.	
<i>Auswirkung</i>	Fehler bei der Übertragung	
<i>Erläuterung</i>	Bei der Übertragung wurde die Fehlernummer gemeldet	
<i>Abhilfe</i>	–	
110100	Datum/Teileprogramm ... nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC–LADEN / START	
<i>Auswirkung</i>	Teileprogr. ... wird nicht geladen	
<i>Erläuterung</i>	Ein in der Jobliste aufgeführtes Datum / Teileprogr. existiert nicht	
<i>Abhilfe</i>	Jobliste berichtigen	
110101	Kanalnummer / BAG / PLC–Nr. nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC–LADEN, NC–SICHERN	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht gesichert oder geladen	
<i>Erläuterung</i>	TOA, SEA4, RPA, ZOA (TOA, SEA4 > 0) RPA, ZOA ≥ 0	
<i>Abhilfe</i>	alle Daten ≤ 4 (bzw. 6 ab SW 4)	
110102	Keine Lese/Schreibrechte fuer ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC sichern / NC Quelle / Start	
<i>Auswirkung</i>	Datenobjekt wird nicht auf MMC angelegt bzw. nicht gelesen werden	
<i>Erläuterung</i>	Keine Lese–/Schreibrechte für die eingestellte Benutzerklasse, z.B. weil PLC in Stop oder Schlüsselschalter in PLC nicht bearbeitet wird.	
<i>Abhilfe</i>	Schlüsselschalter in Stellung < 3 bzw. Kennwort setzen	

1.5.1 Alarmbeschreibung

110103	Speicher auf NCK ist voll	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC–LADEN oder AUTOMATIC–Grundbild / WERKSTUECK LADEN	
<i>Auswirkung</i>	Teileprogramm wird nicht übertragen	
<i>Erläuterung</i>	Keine	
<i>Abhilfe</i>	Nicht benötigte Teilprogramme auf der NCK löschen	
110104	Fehler in Daten/Teileprogramm ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC–LADEN oder AUTOMATIC–Grundbild / WERKSTUECK LADEN	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht bzw. nur teilweise übertragen	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Zu ladende NC–Daten sind fehlerhaft • Lesefehler auf Festplatte bei Abarbeiten von Festplatte 	
<i>Abhilfe</i>	Daten überprüfen	
110105	Fehler waehrend Auftragsbearbeitung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC–LADEN, NC–Sichern oder Automatikgrundbild, Werkstück laden	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
110107	NC–Daten/Teileprogramm hier nicht anlegbar	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC SICHERN / NC QUELLE / START VERWALTUNG / KOPIEREN / EINFUEGEN DATEN EIN–AUS / ZWISCHENABLAGE / EINORDNEN	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht gesichert, kopiert oder eingeordnet	
<i>Erläuterung</i>	Die Daten sind im aktuellen Verzeichnis nicht ablegbar	
<i>Abhilfe</i>	Anderes Verzeichnis auswählen	
110108	Werkstueck ... nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	(AUTOMATIC)	
<i>Auswirkung</i>	Werkstück wird nicht geladen	
<i>Erläuterung</i>	Das von NCK gewünschte Werkstück existiert auf MMC nicht	
<i>Abhilfe</i>	Eingegebenen Namen überprüfen	
110109	Nur Werkstuecke/NCK–Daten ladbar	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC LADEN / START	
<i>Auswirkung</i>	Keine	
<i>Erläuterung</i>	Es können nur Werkstücke bzw. NCK–Daten geladen werden	
<i>Abhilfe</i>	Über Datenselektor ein Werkstück unter LOCAL bzw. GLOBAL oder ein NCK–Daten unter einem Werkstück oder aus NC–Daten auswählen	
110110	Auf SPF0 kein Zugriff	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC SICHERN / NC QUELLE / START	
<i>Auswirkung</i>	SPF0 wird nicht gesichert	
<i>Erläuterung</i>	Der Name SPF 0 ist nicht zulässig (bis SW2)	
<i>Abhilfe</i>	Auswahl ab SPF 1	

110111	... in Bearbeitung oder Zyklensperre	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC SICHERN / NC QUELLE / START / NC-LADEN / START	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht auf MMC gesichert bzw. NCK geladen	
<i>Erläuterung</i>	Das Teileprogramm hat entweder Zyklensperre oder ist in Bearbeitung / wird editiert	
<i>Abhilfe</i>	Sperre aufheben bzw. Bearbeitung abbrechen	
<i>Hinweis</i>	Alarm bis SW 2	
110112	... ist kein korrekter NCK-Name	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC-LADEN / START	
<i>Auswirkung</i>	Daten werden nicht zur NC übertragen	
<i>Erläuterung</i>	Fehler im Teileprogrammnamen, z. B. MPF_1	
<i>Abhilfe</i>	Namen auf MMC korrigieren	
110113	Keine Kommunikation zum NCK	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	(Hochlauf) NC LADEN / START NC SICHERN / NC-QUELLE	
<i>Auswirkung</i>	keine Datenübertragung	
<i>Erläuterung</i>	Die Verbindung zu NCK steht nicht. Eine nähere Fehlerdiagnose wird mit der Meldung 105011 und ggf. 105030 bis 105039 ins Alarmprotokoll eingetragen. Falsche MD z.B. zu kurze IPO-Takte.	
<i>Abhilfe</i>	System-Service benachrichtigen	
110114	... unvollständig uebertragen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	AUTOMATIC-Grundbild abbrechen NC LADEN / START / ABBRUCH NC SICHERN / NC-QUELLE / START / ABBRUCH	
<i>Auswirkung</i>	Die Daten vom MMC bzw. zum NCK sind nur unvollständig übertragen worden	
<i>Erläuterung</i>	Die vollständige Datei kann eventuell nicht mehr in NCK geladen werden	
<i>Abhilfe</i>	Daten vom NCK erneut vollständig sichern bzw. vollständig in den NCK übertragen	
110115	... Zeile ist zu lang	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC LADEN / START	
<i>Auswirkung</i>	Unvollständige Datenübertragung	
<i>Erläuterung</i>	Zeile darf max. 120 Zeichen ohne Leerzeichen bzw. im Kommentar 120 Zeichen mit Leerzeichen enthalten.	
<i>Abhilfe</i>	Über Editor ändern	
<i>Hinweis</i>	Alarm bis SW 2	
110116	Keine Daten fuer ... uebertragen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC LADEN / ... / START NC SICHERN / ... / START	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Es wurden keine übertragbaren Daten selektiert	
<i>Abhilfe</i>	Übertragbare Daten anwählen / Jobliste korrigieren	
110117	Falsche Kanalnummer	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NC SICHERN / . . / START	
<i>Auswirkung</i>	Keine Datenübertragung	
<i>Erläuterung</i>	Die Kanalnummer muß $\geq 0 \geq 4$ (≥ 6 , ab SW 4) sein	
<i>Abhilfe</i>	–	

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 110118 Ablage von ... hier nicht zulaessig** **Softkey OK**
Abfrage NC sichern / NC Quelle / Start
Auswirkung Keine Datenübertragung
Erläuterung Der Parameter ... steht für den NC–Namen.
 Teileprogramme MFP/SPF können nur in einem Werkstück und GIA Daten können nur unter NC–Daten abgelegt werden.
Abhilfe Mit Datenselektor auf / in ein Werkstück oder für GIA Daten auf NC–Daten positionieren.
- 110119 Daten nicht / unvollstaendig uebertragen** **Softkey OK**
Abfrage Rechnerkopplung / Sichern Start
 Rechnerkopplung / Laden Start / OK
Auswirkung nicht alle Datenübertragungen, die letzte Datei ist eventuell nur unvollständig übertragen
Erläuterung Ursache eventuell im Fehlerprotokoll
Abhilfe Ursache beheben, Übertragung neu starten
- 110120 Daten koennen nicht eingelesen werden** **Softkey OK**
Abhilfe DATENEINGABE START
Auswirkung Datei ist weder im Clipboard (Zwischenablage) noch unter dem Zielpfad eingelesen worden.
Erläuterung Ursache (z.B. keine Schreibrechte, Datei von ASCII–Editor geöffnet) ist aus dem Fehlerprotokoll zu entnehmen.
Abhilfe Ursache beheben. Dateneingabe neu starten.
Hinweis Alarm ab SW 4.4
- 110121 Option nicht vorhanden** **Softkey OK**
Abfrage bei Rechnerkopplung
Auswirkung –
Erläuterung Rechnerkopplungsbaugruppe ist nicht gesteckt bzw. nicht aktiv
Abhilfe Rechnerkopplungsbaugruppe (CP) aktivieren
- 110122 NCK–Kennwort nicht gesetzt** **Softkey OK**
Abfrage beim Laden von NCK–Daten
Auswirkung Die ausgewählten Daten werden nicht geladen
Erläuterung zum Laden der GIA–Daten ist das Kennwort erforderlich
Abhilfe in der Diagnose das Kennwort setzen
- 110123 Konvertierungsfehler in Werkstück <%1>**
Abfrage In der Programmierung beim Betätigen des Softkeys "Konverter starten" oder wenn von NCK aus ein Werkstück geladen werden soll.
Auswirkung Das fehlerhafte Teileprogramm MPF (ggf. auch SPFs) wird (werden) angelegt.
Erläuterung Zeigt den Namen des Werkstücks (<%1>) an, bei dem der Konvertierungsfehler aufgetreten ist.
Abhilfe Den Fehler laut Protokoll im entsprechenden EPF beheben und den Konverter nochmals starten.
Hinweis Alarm ab SW 6.3
- 110124 Konvertierungswarnung in Werkstück <%1>**
Hinweis wie 110123; jedoch wird ein Programmfehler als Warnung gewertet.
 Alarm ab SW 6.3

120000 Kennwort gesetzt

- Abfrage* Beim Betätigen des SK's Kennwort setzen; das Kennwort ist richtig und wurde gesetzt.
- Auswirkung* Die Dateien können mit dem ASCII-Editor abgespeichert werden.
Es können neue Daten angelegt bzw. gelöscht werden.
Es kann ein Backup durchgeführt werden.
- Erläuterung* –
- Abhilfe* –

120001 Kennwort zurueckgesetzt

- Abfrage* Beim Betätigen des SK's Kennwort löschen; das Kennwort wurde zurückgesetzt.
- Auswirkung* Kennwortgeschützte Daten können nicht geändert werden.
- Erläuterung* –
- Abhilfe* –

120002 Falsche Zeit-/Datumsangabe**Softkey OK**

- Abfrage* Beim Betätigen des Softkeys "Uhr stellen"
- Auswirkung* –
- Erläuterung* Nicht korrekte Uhrzeit oder Datumsangabe vorgenommen.
- Abhilfe* Eingabefelder kontrollieren
Eingabewerte für
- | | |
|---------|-----------------|
| Stunde: | 0 . . . 23 |
| Minute: | 0 . . . 59 |
| Tag: | 1 . . . 31 |
| Monat: | 1 . . . 12 |
| Jahr: | 1980 . . . 1999 |

120003 Kein Kennwort gesetzt**Softkey OK**

- Abfrage* Es wurde versucht, eine Datei zu sichern oder das Backup auszuführen.
- Auswirkung* Die Dateien können mit dem ASCII-Editor nicht abgespeichert werden.
Es können keine Daten angelegt bzw. gelöscht werden.
Es kann kein Backup durchgeführt werden.
- Erläuterung* Das Kennwort ist nicht gesetzt.
- Abhilfe* In der entsprechenden Maske das Kennwort eingeben und setzen.

120004 Kein Logbuch gefunden**Softkey OK**

- Abfrage* Beim Aufruf durch den SK Logbuch anzeigen.
- Auswirkung* –
- Erläuterung* Das Logbuch im MMC-Bereich wurde illegal gelöscht.
- Abhilfe* Durch den Anwender nicht möglich

120005 Keine Daten ausgewaehlt**Softkey OK**

- Abfrage* Mit dem Datenselektor wurde die Kennung ". ." oder "- ." angewählt und ein Softkey (z.B. "editieren") betätigt.
- Auswirkung* Weiterschalten auf Folgebild verhindert.
- Erläuterung* Es wurden Daten selektiert, die nicht editierbar sind.
- Abhilfe* Mit Datenselektor einen gültigen Dateinamen anwählen und den Softkey (z.B. "editieren") erneut betätigen.

120006 Uebertr.-fehler ...**Softkey OK**

- Abfrage* Während der Datenübertragung (PLC-/NC-DATEN) trat der Fehler auf.
- Auswirkung* Die Daten wurden nicht oder fehlerhaft übertragen.
- Erläuterung* Der Wert kennzeichnet einen Datentransferfehler, wenn die Ursache nicht durch eine Meldung in Klartextform ausgegeben werden kann.
- Abhilfe* Einstellungen an der NC kontrollieren und Eingabefelder prüfen und Übertragung nochmals starten.

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 120007 Keine Daten – Vorbelegung moeglich Softkey OK**
Abfrage Eine Standardvorbelegung konnte nicht erstellt werden.
Auswirkung Es wird mit der SIEMENS–Vorbelegung gearbeitet.
Erläuterung –
Abhilfe Pfadangabe von Datenselektor im SIEMENS–Zweig prüfen; der Pfad muß auch im Anwenderzweig existieren.
- 120008 Hier keine Datenablage moeglich Softkey OK**
Abfrage Im SIEMENS–Bereich können keine NC–/PLC–Daten gesichert werden.
Auswirkung Keine
Erläuterung Es können nur Daten vom NCK in den Anwenderbereichen des MMC übertragen werden.
Abhilfe Anwenderbereich anwählen.
- 120009 Kennwort inkorrekt Softkey OK**
Abfrage Es wurde ein falsches Kennwort eingegeben.
Auswirkung Siehe Meldung 120003 "kein Kennwort gesetzt"
Erläuterung Keine
Abhilfe Korrektes Kennwort eingeben, Taste "Return" und den Softkey "setzen" betätigen.

- 120010 Fehler bei Alarmprotokoll erzeugen** **Softkey OK**
Abfrage Es konnte kein Protokoll angelegt werden.
Auswirkung Es wird kein Protokoll angezeigt.
Erläuterung Die Regie erstellt auf Anforderung der Diagnose die Protokolle
Abhilfe In der Konfigurations-Datei der Regie den Eintrag für die Länge der Protokolle prüfen und ggf. ändern.
- 120011 Fehler bei Serviceprotokoll erzeugen** **Softkey OK**
Abfrage Es konnte kein Protokoll angelegt werden.
Auswirkung Es wird kein Protokoll angezeigt.
Erläuterung Die Regie erstellt auf Anforderung der Diagnose die Protokolle
Abhilfe In der Konfigurations-Datei der Regie den Eintrag für die Länge der Protokolle prüfen und ggf. ändern.
- 120012 ... kann nicht angelegt werden** **Softkey OK**
Abfrage Fehler beim Erzeugen des angegebenen Datendatei.
Auswirkung Datei wird nicht oder nur unvollständig angelegt.
Erläuterung –
Abhilfe Eine Datei löschen, da u. U. zu viele Dateien unter diesem Verzeichnis abgelegt wurden, Schlüsselschalterstellung überprüfen, Kapazität der Festplatte prüfen.
- 120013 Keine Schreibrechte an dieser Stelle** **Softkey OK**
Abfrage Es wurde versucht, eine Datei im SIEMENS-Zweig zu speichern. Oder NC-Daten im Anwenderzweig bei nicht gesetzter Schlüsselschalterstellung 1 oder 2 zu speichern.
Auswirkung Datei kann nicht gespeichert werden.
Erläuterung Die Stellungen des Schlüsselschalters kontrollieren.
Abhilfe Editor über RECALL-Taste verlassen.
- 120014 ... nicht vorhanden** **Softkey OK**
Abfrage Die angegebene Datei (z.B. PCF17) wurde im NCK nicht gefunden.
Auswirkung Keine
Erläuterung Es können nur in der NC vorhandene PLC-Fehlermeldungen gesichert werden.
Abhilfe Andere Programm-Nr. für PCF Datei wählen.
- 120015 Betriebssystem – Fehler ...** **Softkey OK**
Abfrage Bei der Datenübertragung wurde ein Fehler bei einem Betriebssystemaufruf verursacht.
Auswirkung Systemausfall
Erläuterung Betriebssystem – Fehler [0x4005]
d.h.: Keine Kommunikation zum NCK
Abhilfe Service benachrichtigen
- 120016 NCK – Kennwort nicht gesetzt** **Softkey OK**
Abfrage Es wurde versucht, NC-Dateien nach NCK zu übertragen, bei denen ein Kennwort erforderlich ist.
Auswirkung Datei wird nicht übertragen
Erläuterung Keine
Abhilfe Auf NCK-Seite das Kennwort setzen.

1.5.1 Alarmbeschreibung

120017	Übertragung abgebrochen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Der Anwender hat den Datentransfer mit Softkey abgebrochen.	
<i>Auswirkung</i>	Die Daten wurden nicht oder nur unvollständig übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Andere Datei anwählen, Übertragung neu starten.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
120018	Fehler bei Kanal–Nr./TO–Bereich	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der angegebenen NC–Quelle ist die Kanal–Nr. bzw. TO–Bereichsangabe nicht zulässig.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wird nicht übertragen	
<i>Erläuterung</i>	Keine	
<i>Abhilfe</i>	Nummer korrigieren.	
120019	Name ... nicht zulaessig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Es wurde ein unzulässiger Dateiname eingegeben.	
<i>Auswirkung</i>	Die Datei mit dem Namen wird auf MMC–Seite nicht angelegt.	
<i>Erläuterung</i>	Zulässig sind die Buchstaben A...Z, die Ziffern 0...9 und der Unterstrich.	
<i>Abhilfe</i>	Bitte korrekten Namen eingeben, z.B. ABC _123	
120020	Datum/Teileprog. ... nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht oder nur unvollständig übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
120021	Fehler bei NCK Name	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht oder nur unvollständig übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	Der Name für die NC ist falsch. Er setzt sich zusammen aus einer NC–Kennung (RPA für R–Parameter) und der Kanal–Nr. z.B.: R–Parameter für Kanal 2 → Name = RPA2	
<i>Abhilfe</i>	Name und/oder Kanal–Nr. korrigieren	
120022	Keine Lese–/Schreibrechte fuer ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Schlüsselschalter für die Daten setzen.	
120023	Speicher auf NC ist voll	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht oder nur unvollständig übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	Der NC–Teileprogrammspeicher ist voll.	
<i>Abhilfe</i>	ggf. Teileprogramme aus dem Speicher löschen.	

120024	Fehler in Datum/Teileprogramme ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht oder nur unvollständig übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	Syntaxfehler im Dateiaufbau. z.B.: % MPF in Teileprogramm auf MMC	
<i>Abhilfe</i>	Datei korrigieren	
120025	Fehler waehrend Auftragsbearb.	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht oder nur unvollständig übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	Ausgewählte Dateien überprüfen	
<i>Abhilfe</i>	Übertragung neu starten	
120026	Nur im Reset möglich	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht oder nur unvollständig übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	Die angewählten Daten können nur im RESET übertragen werden.	
<i>Abhilfe</i>	NC-Reset auslösen und übertragen; nochmals starten.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
120027	Fehler in Dateiaufbau	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht oder nur unvollständig übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	Syntaxfehler im Dateiaufbau. Datum nach Listenende. Nach M02 folgt noch ein Datum.	
<i>Abhilfe</i>	In der Datei die Korrekturen vornehmen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4.4	
120028	Zyklensperre gesetzt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei der Übertragung der o.g. Datei trat der Fehler auf.	
<i>Auswirkung</i>	Datei wurde nicht übertragen.	
<i>Erläuterung</i>	Die Zyklensperre ist gesetzt.	
<i>Abhilfe</i>	Zyklensperren ggf. aufheben.	
120029	Keine Kommunikation zum NCK	
<i>Abfrage</i>	Siehe Alarm 110113	
<i>Auswirkung</i>		
<i>Erläuterung</i>		
<i>Abhilfe</i>		
120030	Option nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Bei Aktivierung der PG-Funktion	
<i>Auswirkung</i>	Das S5 Paket für die Programmierfunktionen kann nicht aufgerufen werden.	
<i>Erläuterung</i>	keine	
<i>Abhilfe</i>	Option aktivieren	

120031	Falsches Options–Passwort	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Das eingegebene Passwort für die Optionen ist inkorrekt.	
<i>Auswirkung</i>	Die angezeigten Optionen können nicht geändert werden.	
<i>Erläuterung</i>	keine	
<i>Abhilfe</i>	Korrektes Passwort eingeben.	
120032	Fehler in Optionsliste ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Beim Aktivieren der Option <Nxxx>.	
<i>Auswirkung</i>	Die entsprechende Option wird nicht aktiviert bzw. deaktiviert.	
<i>Erläuterung</i>	keine	
<i>Abhilfe</i>	Service verständigen!	
120033	Hilfstexte ... nicht gefunden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Beim Betätigen der I–Taste im Alarm–Grundbild der Diagnose.	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine Alarm–/Meldungshilfstexte angezeigt.	
<i>Erläuterung</i>	keine	
<i>Abhilfe</i>	Unter Inbetriebnahme PC–Daten mit dem Softkey Vorbelegung die Datei "MELDINFO" aus dem Zweig Standard (Regie/Sprache) nach Anwender kopieren. Im Anwender–Zweig kann die Datei dann editiert und bei gesetztem Kennwort auch abgespeichert werden.	
120034	Die Festplatte ist voll	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	PC–Daten Vorbelegung PLC–Programm sichern	
<i>Auswirkung</i>	Abspeichern bzw. Anlegen der Daten nicht möglich.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Löschen nicht benötigter Daten	
120035	PLC–Programm ... kann nicht angelegt werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	PLC–Programm sichern	
<i>Auswirkung</i>	Das PLC–Anwenderprogramm konnte nicht ordnungsgemäß auf die Festplatte gesichert werden.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
130000	Werkstueck/Datei existiert bereits	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NEU / ERZEUGEN / Maske zur Eingabe eines Objektnamens	
<i>Auswirkung</i>	Es wird kein neues Objekt erzeugt	
<i>Erläuterung</i>	Werkstück oder Datei ist in der Datenhaltung schon vorhanden und darf nicht doppelt erzeugt werden.	
<i>Abhilfe</i>	neuen/anderen Namen angeben	
130001	Kein Element selektiert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	PROGRAMMIEREN oder EDITIEREN	
<i>Auswirkung</i>	Es kann keine Datei bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Cursor steht auf '..' oder '-.', es ist keine Datei angewählt, die bearbeitet werden kann	
<i>Abhilfe</i>	Mit Cursor eine Datei anwählen	

130002	Kein Datentyp selektiert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NEU / ERZEUGEN	
<i>Auswirkung</i>	Es kann keine neue Datei erzeugt werden	
<i>Erläuterung</i>	In der Dateitypliste zum Erzeugen neuer Dateien ist kein Element angewählt (Systemfehler)	
<i>Abhilfe</i>	neue Version Programmierung/Datenselektor	
130003	Kein Schreibrecht auf diese Datei	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	EDITIEREN	
<i>Auswirkung</i>	Datei kann nicht bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Datei selektiert deren Bearbeitungsrecht ein Ändern nicht zulässt	
<i>Abhilfe</i>	Schlüsselschalter auf Stellung > 0 drehen; in Diagnose Kennwort eingeben	
130004	Kein Leserecht auf diese Datei	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	EDITIEREN	
<i>Auswirkung</i>	Datei kann nicht bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine Datei selektiert deren Bearbeitungsrecht ein Lesen nicht zulässt	
<i>Abhilfe</i>	Schlüsselschalter auf Stellung > 3 drehen; in Diagnose Kennwort eingeben	
130005	Keine Standard-Jobliste vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NEU / JOBLISTE / ERZEUGEN → Erzeugen einer neuen Jobliste	
<i>Auswirkung</i>	Es kann keine Jobliste erzeugt werden	
<i>Erläuterung</i>	In der Datenhaltung fehlt die Standard-Jobliste und/oder das Verzeichnis "ERFAHRUNGSWERTE". Beim Erzeugen einer Jobliste wird diese auf die neue Jobliste kopiert.	
<i>Abhilfe</i>	System-Service benachrichtigen	
130006	Jobliste existiert nicht	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	JOBLISTE	
<i>Auswirkung</i>	Jobliste kann nicht bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Es existiert unter einem Werkstück keine Jobliste	
<i>Abhilfe</i>	Erzeugen einer Jobliste unter dem Werkstückknoten über Softkey NEU	
130007	Werkstueck/Datei kann nicht angelegt werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NEU / ERZEUGEN / Maske zur Eingabe eines Objektnamens	
<i>Auswirkung</i>	Es wird kein neues Werkstück oder Datei erzeugt	
<i>Erläuterung</i>	Fehler in der Projektierung der Datenhaltung zu wenig Speicherplatz Falscher Objektname (Fehlermeldung aus der Erzeugefunktion der Datenhaltung)	
<i>Abhilfe</i>	Mehr Speicherplatz beschaffen neue Version der Programmierung/Datenhaltung	
130008	Bitte Werkstueck waehlen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	PROGRAMMIEREN	
<i>Auswirkung</i>	Werkstück kann nicht bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Cursor steht auf '.', es wurde kein Werkstück ausgewählt, das bearbeitet werden kann	
<i>Abhilfe</i>	Setzen des Cursors auf einen Werkstücknamen	

130009	Bitte Name angeben	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NEU / ERZEUGEN / Maske zur Eingabe eines Objektnamens	
<i>Auswirkung</i>	Es wird kein neues Werkstück oder Datei erzeugt	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde kein Name angegeben Der Name wurde nicht mit Input abgeschlossen	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe eines Namens oder Abschließen der Eingabe mit der Inputtaste	
130010	Nur NCK–Daten/Teileprogramme editierbar	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	EDITIEREN	
<i>Auswirkung</i>	Datei kann nicht bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde zum Bearbeiten mit dem Editor keine Datei (erkennbar an der Länge, auch Länge 0 möglich) ausgewählt	
<i>Abhilfe</i>	Setzen des Cursors auf ein Element mit Längeneintrag	
130011	Fuer Jobliste ein Werkstueck waehlen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	JOBLISTE	
<i>Auswirkung</i>	Jobliste kann nicht bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde kein Werkstück ausgewählt, dessen Jobliste bearbeitet werden kann	
<i>Abhilfe</i>	Setzen des Cursors auf ein Werkstück	
130012	Programmiersystem nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	PROGRAMMIEREN	
<i>Auswirkung</i>	Es kann nicht grafisch programmiert werden	
<i>Erläuterung</i>	Grafisches Programmiersystem nicht vorhanden.	
<i>Abhilfe</i>	Option GRAFISCHES PROGRAMMIERSYSTEM installieren.	
130013	Name nicht zulaessig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	NEU / ERZEUGEN / Maske zur Eingabe eines Dateinamens	
<i>Auswirkung</i>	Es wird kein neues Objekt erzeugt	
<i>Erläuterung</i>	Syntax des eingegebenen Namens ist falsch, es sind nur alphanumerische Zeichen und '_' zulässig	
<i>Abhilfe</i>	korrekten Namen eingeben	
130014	Es darf kein Werkstueck/Datei angelegt werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey NEU auf oberster Ebene 'LOCAL' 'GLOBAL'	
<i>Auswirkung</i>	Es wird kein neues Objekt erzeugt	
<i>Erläuterung</i>	Der Datenhaltungsbaum läßt kein Erzeugen eines Verzeichnisses auf dieser Ebene zu	
<i>Abhilfe</i>	–	
130015	Zugriff verweigert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	PROGRAMMIEREN	
<i>Auswirkung</i>	Werkstück kann nicht bearbeitet werden	
<i>Erläuterung</i>	Falsche Schlüsselschalterstellung keine Berechtigung zum Bearbeiten eines Werstückes	
<i>Abhilfe</i>	Schlüsselschalter auf Stellung 1 oder 2; in DIAGNOSE Kennwort eingeben	

- 130016 Kein Speicherplatz mehr verfuegbar Softkey OK**
Abfrage NEU / ERZEUGEN
Auswirkung Verzeichnis/Datei kann nicht angelegt werden
Erläuterung Kein Speicherplatz mehr frei, um Verzeichnis/Datei anzulegen
Abhilfe Werkstücke/Dateien, die nicht mehr benötigt werden, können gelöscht werden
- 130017 Platte ist voll! Keine grafische Programmierung Softkey OK**
Abfrage PROGRAMMIEREN
Auswirkung Werkstück kann nicht bearbeitet werden
Erläuterung Kein Speicherplatz verfügbar, um Programmiersystemdaten zu laden
Abhilfe Werkstücke/Dateien, die nicht mehr benötigt werden, können gelöscht werden
- 130018 Datei nicht vorhanden Softkey OK**
Abfrage ERFAHRUNGSWERTE
Auswirkung Erfahrungswerte-Datei kann nicht bearbeitet werden
Erläuterung Es existiert im Datenhaltungsbaum keine Erfahrungswertedatei, die in den Anwenderzweig zur Bearbeitung kopiert werden kann.
Abhilfe Service verständigen!
- 130019 Datenübertragung läuft! Beenden? Softkey Abbruch/OK**
Abfrage –
Auswirkung –
Erläuterung Falls eine MMC-CPU mit 8 MB vorhanden ist, darf das grafische Programmiersystem (WOP) nicht gestartet werden, während die V24-Datenübertragung läuft.
Abhilfe
 - Mit Betätigen von Softkey OK wird die V24-Datenübertragung abgebrochen.
 - Mit Betätigen von Softkey ABBRUCH wird das WOP nicht gestartet.*Hinweis* Alarm ab SW 4.4
- 130020 Datei wurde geändert! Änderung verwerfen? Softkey Abbruch/OK**
Abfrage –
Auswirkung –
Erläuterung Datei wurde nach einer Änderung mit RECALL und ohne Softkey SICHERN verlassen.
Abhilfe
 - Softkey ABBRUCH betätigen, wenn im Edit-Mode weitere Änderungen gemacht werden sollen.
 - Softkey OK betätigen, wenn die Änderungen verworfen werden sollen.*Hinweis* Alarm ab SW 4.4

1.5.1 Alarmbeschreibung

Hinweis Im folgenden bekommen Sie eine Liste aller möglichen Alarme und Meldungen, die im Bereich SIMULATION möglich sind.

Die Meldungen und Alarme sind selbsterklärend bzw. erklären sich aus der letzten Bedienung heraus. Die Mehrzahl der Alarme und Meldungen weist auf einen Programmierfehler in den Sätzen des Simulationsprogrammes hin. Die Erläuterung der Programmierfunktionen ist nicht Gegenstand dieser Dokumentation. Lesen Sie dazu bitte die Programmieranleitung.

Einige Alarme bzw. Meldungen besitzen Formatierungen mit der Kennung %... Diese Formatierungen werden bei der Anzeige durch die Ursache ersetzt, z.B.:

141497 "Werkstück %1 wird geladen"

Anzeige:

141497 "Werkstück TEIL3 wird geladen"

- 141102 "Fehler bei Werkstueckanwahl !"
- 141104 "Kein Programm angewaehlt !"
- 141105 "Auswahl nur nach Programmende/RESET erlaubt!"
- 141106 "Werkstueck leer, bitte neu anwaehlen."
- 141107 "Programmanwahlfehler! Werkstueck neu waehlen!"
- 141122 "Masstabaenderung nicht erlaubt !"
- 141123 "Masstabwert unzuessaessig !"
- 141124 "Koordinatendrehung nicht erlaubt !"
- 141130 "Drehen nur in perspekt. Ansicht zulaessig !"
- 141132 "Funktion bei nur einer Ansicht unzuessaessig."
- 141134 "Schnitt bei 3D- und Seitenansicht erlaubt !"
- 141135 "Bitte numerische Eingabe anwaehlen."
- 141136 "Darstellung nicht mehr moeglich."
- 141137 "Im Modus DREHEN ist kein Schnitt moeglich."
- 141140 "Bitte zuerst das vertikale Menue verlassen"
- 141141 "Kein Programmende (M02/M30/M17) programmiert."
- 141142 "Programm-Stop wegen M0/M1."
- 141490 "Speicherbegrenzung, bitte Simulation beenden!"
- 141495 "Parameter sichern laeuft."
- 141496 "Initialisieren der Simulation."
- 141497 "Werkstueck %1 wird geladen."
- 141498 "Interner Fehler ! Ergebnis evtl. fehlerhaft !"
- 141499 "Interner Fehler ! Bitte Simulation beenden !"
- 142001 "Kein Rohteil vorhanden !"
- 142002 "Keine Werkzeuge geruestet !"
- 142003 "Keine Spannmittel vorhanden !"
- 142004 "Fehler beim Laden der Maschinendaten !"
- 142005 "Fehler beim Laden der R-Parameter !"
- 142006 "Fehler beim Laden der ZOA-Daten !"

142007	"Fehler beim Laden der TOA-Daten !"
142008	"Fehler beim Laden der SEA-Daten !"
142009	"Keine Bediendaten, Defaulteinstellung !"
142010	"Keine Fertigteile vorhanden !"
142011	"Zu viele Konturpunkte in %1" !
142015	"Fehler beim Bediendaten speichern !"
142020	"Fehler beim Laden der TOA-Daten !"
142021	"Fehler beim Laden der TOA-Daten !"
142022	"Keine D-Nummern in WZ-Liste !"
142025	"Programm %1 existiert nicht !"
142026	"Syntaxfehler in Jobliste !"
142027	"Jobliste konnte nicht ausgewertet werden!"
142030	"ACHSE VOM Transmit-Datensatz nicht definiert"
142031	"Achse vom Transmit-Daten als fiktiv erwartet"
142032	"Achse vom Transmit-Datensatz als real erwartet"
142033	"Achse im Transmit-Datensatz mehrfach vorhanden"
142034	"Nicht belegte Transmit-MD falsch initialisiert"
142035	"Kein Datensatz fuer TRANSMIT vorhanden !"
143000	"Zugriff ueber P-Adresse existiert nicht !"
143001	"Zeiger in P-Zelle ungueltig !"
143002	"R-Parameteradresse beim LESEN ungueltig !"
143003	"R-Parameteradresse beim SCHREIBEN ungueltig !"
143004	"TO-Bereich nicht vorhanden !"
143005	"D-Korrekturspeicher nicht vorhanden !"
143006	"Kein Zugriff auf einstellb. N-pkt.-Verschieb."
143007	"Kein Zugriff auf Progr. N-pkt.-Verschieb."
143008	"Vorgegebene Winkel-Nr. ungleich 1 !"
143009	"Kein Zugriff auf Einstellb. Koord.-Drehung"
143010	"Kein Zugriff auf Progr. Koord.-Drehung"
144051	"Kreisendpunktfehler bei Kreisprogrammierung"
144052	"Vollkreis bei Kreisradiusprogr. nicht erlaubt"
144053	"Radius zu klein fuer progr. Kreis"
144100	"Eingabe fuer Konturzug falsch ! "
144101	"Kein Schnittpunkt moeglich !"
144102	"Winkelwert unzuessaessig !"
144103	"Radiuswert unzuessaessig !"

1.5.1 Alarmbeschreibung

144104	"Falsche Anwahl G02/03 !"
144105	"Satzfolge falsch !"
144106	"Werte fuer Konturzug fehlerhaft !"
144108	"Falsche Achse fuer Konturzug programmiert !"
144109	"Zielpunkt nicht erreichbar!"
144150	"Massstabaenderung nicht erlaubt !"
144151	"Massstabwert unzuessaessig !"
144152	"Koordinatendrehung nicht erlaubt !"
144200	"Anwahl WAA nicht moeglich !"
144201	"Abwahl WAA nicht moeglich !"
144202	"Falsche WAA-Ebene !"
144203	"Bei WAA-Anwahl keine WRK angewaehlt !"
144204	"Keine Achsergaenzung bei WAA !"
144205	"An-/Abwahl WRK nicht moeglich !"
144206	"Konturverletzung WRK !"
144207	"Zu viele Saetze ohne Weg programmiert !"
144208	"Kein aequidistanter Schnittpunkt vorhanden!"
144209	"Transform. bei aktiver WRK nicht erlaubt !"
144210	"Keine Achsergaenzung bei WRK !"
144211	"Keine Achsergaenzung bei WLK !"
144300	"Transmitverband %1 in Kanal %2 unzuessaessig !"
144301	"Aktuelle Transformation nicht abgewaehlt !"
144302	"Transformationsart %1 nicht definiert !"
144304	"Achse %1 bei TRANSMIT nicht verfahrbar !"
144305	"Vorschub ist Null !"
144309	"Kreisendpunktfehler bei Interpolation !"
144311	"G4 S progr., Spindel dreht nicht !"
144312	"G96 S progr., Leitspindel fehlt!"
144313	"Geschwindigkeitsbegrenzung"
144316	"Rundachsvorschub G98: G1 oder G36 notwendig !"
144318	"Bahn durch Transformationsmitte nicht erlaubt."
144319	"Geschw. der Transmit-Rundachse wird zu hoch"
144320	"Geschw. der Transmit-Linearachse wird zu hoch"
144350	"Achse %1 nicht moeglich. z.Z nur 3 Achsen"
144351	"Achse %2 in Kanal%1 nicht erlaubt !"
144352	"Achse %2 gesperrt von Kanal %3!"

144353	" Spindel %2 nicht im Rundachsbetrieb !"
144354	" Sollwert Achse%1 setzen nicht erlaubt !"
144355	" Sollwert Achse%1 setzen nicht erlaubt !"
144356	"Begrenzung auf Softwareendschalter"
144357	"Spindel in anderen Kanal aktiv"
144358	"Rundachsbetrieb fuer Spindel nicht moeglich"
144359	"Spindel %1 wird zur Zeit als Achse verfahren"
144450	"@71x: R-Parameter konnten nicht gelesen werden"
144451	"@71x: R-Parameter konnten nicht geschrieben werden"
144452	"@71x: R-Parameter konnten nicht kopiert werden"
144453	"@711: Keine Richtungsgerade festgelegt"
144454	"@711: Kein Konturelement in R-Parameter abgelegt"
144455	"@711: Kein Kreiselement in R-Parameter abgelegt"
144456	"@711: Kreiselement ueberschreitet 2 Quadranten"
144457	"@711: Kein Schnittpunkt vorhanden"
144458	"@710: %1 konnte nicht geoeffnet werden"
144459	"@710: Falscher Steuerparameter im R%1"
144460	"@710: NC-Satz aus Kontur-%1 nicht lesbar"
144461	"@710: Unzulaessiger NC-Satz im Kontur-%1"
144462	"@710: Unzulaessige Drehsinn-Kennung"
144463	"@710: Fehlerhafter NC-Satz im Kontur-%1"
144464	"Kreis nicht in angewaehlter Ebene programmiert"
144465	"DIN: %1"
144501	"Kein Speicherplatz mehr verfuegbar !"
144502	"Kein Speicherplatz mehr verfuegbar !"
144504	"Geometrie '%1' fehlerhaft !"
146000	"DIN: ... %1 ..."
146001	"Ueberlange Zeile abgeschnitten"
146002	"Satz ist nicht mit Linefeed abgeschlossen"
146003	"Sprungziel %1 nicht gefunden"
146004	"Programm SPF%1 nicht vorhanden"
146005	"Zu viele SPFs: SPF%1 nicht geoeffnet"
146006	"M17 in MPF nicht erlaubt"
146007	"M02/M30 in SPF nicht erlaubt"
146010	"Kommentar/Programmkoordinierung geschachtelt"
146011	"Zeilenende in Kommentar/Programmkoordinierung"

1.5.1 Alarmbeschreibung

- 146012 "Ungueltiges Zeichen im Satz"
- 146013 "Zuviele Zeichen im Satz"
- 146014 "Ein Punkt allein ist keine zulaessige Zahl"
- 146015 "Satz zu lang: schliessende Klammer eingefuegt"
- 146020 "Hier nur R-Parameter zulaessig"
- 146021 "Hier nur Konstante zulaessig"
- 146022 "Hier nur Konstante oder R-Parameter zulaessig"
- 146023 "Nur das erste Vorzeichen wird beruecksichtigt"
- 146024 "Unzulaessige Adress-Erweiterung"
- 146025 "Unzulaessiger Wert"
- 146026 "Unzulaessige R-Parameter-Nummer"
- 146027 "Unzulaessige P-Parameter-Nummer"
- 146028 "Unzulaessige Konstante in @-Funktion"
- 146029 "Vorzeichen in Adress-Erweiterung unzulaessig"
- 146030 "Unzulaessige Konstante"
- 146040 "'=' fehlt nach Zielparameter"
- 146041 "Nach 'R' muss Nummer oder '=' folgen"
- 146042 "Hier nur 'R', 'P' oder Konstante zulaessig"
- 146043 "Division durch NULL"
- 146044 "Fehlerhafte Rechnung"
- 146050 "Unzulaessiger Wortbeginn"
- 146051 "Zu viele Informationen im Satz"
- 146052 "Wert muss ganzzahlig sein"
- 146053 "R-Parameter-Nummer nicht ganzzahlig"
- 146054 "Unzulaessiger Wortwert"
- 146055 "Fehlerhaftes Wort"
- 146060 "%1-Wort bereits programmiert im Satz"
- 146061 "Zu viele M-Funktionen im Satz"
- 146062 "Schnelle HIFU durch neg. %1-Wert unzulaessig"
- 146063 "Adress-Erweiterung bei %1-Wort unzulaessig"
- 146064 "Angewaehlte D-Nummer nicht vorhanden"
- 146065 "S-Wort muss nach M19 stehen"
- 146066 "Spindelnummer unzulaessig"
- 146067 "M-Funktion der %1. Gruppe bereits programmiert"
- 146068 "Bedeutung des P-Wortes unbestimmt"
- 146069 "Die Satznummer steht nicht am Zeilenanfang"

146070	"Unzulaessige Achs-Adress-Erweiterung"
146071	"Adresse mit Erweiterung unzulaessig"
146072	"Adresse unzulaessig"
146073	"Adress-Erweiterung b. Verweilzeit unzulaessig"
146074	"Wert-Ueberlauf (negativ)"
146075	"Wert-Ueberlauf (positiv)"
146076	"Hauptsatz nur in Programmebene 0 zulaessig"
146077	"P-Wort muss direkt hinter G92 stehen"
146078	"P-Wort muss direkt hinter L-Wort stehen"
146079	"Wort ist nach G%1 unzulaessig"
146080	"G%1: I, J, K, IKA oder IKP nicht zugeordnet"
146081	"G%1: gleiche Spindel mehrfach programmiert"
146082	"G%1: Es fehlt I vor J"
146083	"Transformationsan-/abwahl mehrfach im Satz"
146084	"Anwahl nur in abgewaehlter Stellung moeglich"
146085	"Gueltiger Transformationsdatensatz fehlt"
146100	"Weitere Alarme im Satz werden unterdrueckt"
146110	"Wiederholte Anwahl einer G-Gruppe unzulaessig"
146111	"Unzulaessige G-Funktion"
146112	"Konflikt: @706 <-> G53"
146113	"G%1 Satz nicht simulierbar"
146114	"G%1 wird als LF interpretiert"
146115	"Weiches Abfahren verlangt G40"
146116	"Durch WAB wurde intern bereits G40 gesetzt"
146117	"Funktion nicht mehr wirksam"
146118	"Transmit nicht simulierbar"
146120	"G%1 wird nicht simuliert"
146130	"@-Funktion wird nicht simuliert"
146131	"@-Funktion kann nicht exakt simuliert werden"
146132	"@-Funktion fuer PLC wird nicht simuliert"
146133	"@-Nummer unzulaessig"
146134	"Unzulaessige @-Funktion"
146135	"Wert muss hier ganzzahlig sein"
146136	"Wertueberlauf"
146137	"Wert muss hier Bitmuster sein"
146138	"Zu wenige Parameter fuer @-Funktion"

1.5.1 Alarmbeschreibung

146139	"Zeilenende in @-Parameter-Liste"
146140	"Parameter-Typ unzuverlässig"
146141	"Unzuverlässiges Vorzeichen"
146142	"Hier nur Wert 0 oder 1 zuverlässig"
146143	"Hier nur Wert 0 bis 7 zuverlässig"
146144	"Nr des Maschinen-/Settingdatums unzuverlässig"
146145	"Typ des Maschinen-/Settingdatums unzuverlässig"
146146	"1. Parameter: Anzahl muß positiv sein"
146147	"Stackgrenze wird ueber-/unterschritten"
146148	"Quelle/Ziel liegt im Stackbereich"
146149	"Unzuverlässige EZS-Adresse"
146150	"EZS-Zelle nicht initialisiert"
146151	"Funktion der G-Gruppe nicht selbthaltend"
146152	"R-Nummer fuer Ergebnis von @713 unzuverlässig"
146153	"Achse nicht definiert"
146154	"Zur Achse existiert kein IPO-Parameter"
146155	"@-Ausdruck fehlerhaft"
146156	"Kennung in @3FF nicht simulierbar"
146157	"Typ in 3FF Datengruppe nicht simulierbar"
146158	"Keine D-Nummer aktiv – Zyklus-Alarm 4100"
146159	"WZ-Radius = 0 – Zyklus-Alarm 4101"
146160	"Fraeserradius zu gross – Zyklus-Alarm 4102"
146161	"Werkzeug zu breit – Zyklus-Alarm 4103"
146162	"Kein M03/M04 programmiert – Zyklus-Alarm 4120"
146163	"Spindel nicht in Toleranz – Zyklus-Alarm 4121"
146164	"Fertigteildurchm. zu klein – Zyklus-Alarm 4140"
146165	"Option nicht vorhanden – Zyklus-Alarm 4180"
146166	"Definition R (Nxxx) pruefen – Zyklus-Alarm 4200"
146167	"Gewindelaenge zu kurz – Zyklus-Alarm 4153"
146168	"Zyklenalarmnummer nicht definiert"
146169	"Nur Winkel Nr. 1 erlaubt"
146170	"Nur Achse 1 bis 9 moeglich"
146171	"@-Position im Satz unzuverlässig"
146200	"Die Achse ist laut Achs-MD gesperrt"
146201	"G16-Satz erlaubt im Achswort nur Vorzeichen"
146202	"Achse bereits programmiert im Satz"

146203	"Nach Achse etc: Masssystem nicht mehr aendern"
146204	"Zu viele Achsen programmiert im Satz"
146205	"Zu viele Radien und/oder Fasen im Satz"
146206	"Zu viele Winkel programmiert im Satz"
146207	"Zu viele Interpolations-Parameter im Satz"
146208	"Hier nur K-Parameter zulaessig"
146209	"R-Parameter als Spline-Koeffiz. unzuulaessig"
146210	"Spline-Koeffizient muss ganzzahlig sein"
146211	"X-Wort unzuulaessig"
146212	"Verweilzeit bereits programmiert im Satz"
146213	"Haltewinkel wurde 'modulo 360' korrigiert"
146214	"Negativer S-Wert fuer Drehzahl unzuulaessig"
146215	"Zu viele Komponenten fuer Konturzug im Satz"
146216	"G92 S / G96 S nur fuer Leitspindel zulaessig"
146217	"Unzuulaessiger Achs-Sollwert"
146218	"Unzuulaessiger Runddachs-Sollwert"
146219	"Unzuulaessiger Modulo-Runddachs-Sollwert"
146220	"G%1 in diesem Satz nicht erlaubt"
146221	"Achse mit akt. Transformation nicht erlaubt"
146231	"MD%1: MD konnte nicht gelesen werden"*
146232	"MD%1: Name von Radius/Fase unzuulaessig"*
146233	"MD%1: Name des Winkels unzuulaessig"*
146234	"MD%1: Namenskonflikt: Radius/Fase <-> Winkel"*
146235	"MD%1: Adr.-Erweiterung bei Radius/Fase unzul."*
146236	"MD%1: Adr.-Erweiterung bei Winkel unzul."*
146237	"MD%1: Eingabefeinheit unzuulaessig"*
146238	"MD%1: Achs-Name unzuulaessig"*
146239	"MD%1: Achse in BAG unzuulaessig"*
146240	"MD%1: Achs-Name mehrfach vergeben"*
146241	"MD%1: IPO-Parameter unzuulaessig"*
146242	"MD%1: Achs-Name fuer Ebene unzuulaessig"*
146243	"MD%1: G-Nummer als Grundstellung unzul."*
146253	"Eilgangsatz generiert"
146254	"G15 wird nicht simuliert"

* Simulation muß abgebrochen werden und ein korrigierter Maschinendatensatz mit der Ladeliste per Neuanwahl aktiviert werden.

1.5.1 Alarmbeschreibung

146255	"Splineinterpolation G06 nicht simulierbar"
146256	"Splineinterpolation G06 nicht simulierbar"
146261	"Fliegendes Messen @720 wird nicht simuliert"
146262	"Programmkoord. [...] wird nicht simuliert"
146263	"Mitschleppen wird nicht simuliert"
146264	"G200 wird nicht simuliert"
146265	"G103 wird nicht simuliert"
146266	"G104 wird nicht simuliert"
146267	"G105 wird nicht simuliert"
146268	"G119 wird nicht simuliert"
146269	"G24 wird nicht simuliert"
146271	"Hochlaufzeit G92 T wird nicht simuliert"
146272	"Startwinkelversatz G92 A wird nicht simuliert"
146273	"Arbeitsfeld–Begrenzg G25 wird nicht simuliert"
146274	"Arbeitsfeld–Begrenzg G26 wird nicht simuliert"
146275	"M36/M37 wird nicht simuliert"
146276	"Genauhalt G60 wird nicht simuliert"
146277	"Geschwind.–Reduzierg G62 wird nicht simuliert"
146278	"Geschwind.–Reduzierg G64 wird nicht simuliert"
146290	"Kontext: Messfunktion @720"
146291	"Kontext: G–Funktion der 7. Gruppe"
146292	"Kontext: Masstabsaenderung G51"
146293	"Kontext: synchronis. Spindelhalt M19S"
146294	"Kontext: Programm–Sprung"
146295	"Kontext: auszublendender Satz"
146296	"Kontext: Verweilzeit"
146297	"Kontext: Referenzaufbereitung f. Abspanzyklus"
146298	"Kontext: Schnittpktberechnung f. Abspanzyklus"
146299	"Kontext: Ebenenanwahl mit freier Achsanwahl"
146300	"Kontext: Zylinderinterpolation G92P"
146301	"Kontext: Transformation"
146302	"Kontext: Referenzpunktfahrt"
146303	"Kontext: Pol–Angabe"
146304	"Kontext: Splineinterpolation ist angewaehlt"
146305	"Kontext: Stop der Satzaufbereitung durch @714"
146307	"Kontext: G200 – Satz"

146310	"Kontext: G15–Satz erwartet"
146311	"Kontext: G220–G222–Satz erwartet"
146312	"Kontext: G420–G426–Satz erwartet"
146320	"Konflikt: Messfunktion @720 unzuverlässig"
146321	"Konflikt: G–Funktion der 7.Gruppe unzuverlässig"
146322	"Konflikt: Massstabsänderung unzuverlässig"
146323	"Konflikt: synchronis. Spindelhalt unzuverlässig"
146324	"Konflikt: Sprung unzul.: Dennoch ausgeführt!"
146326	"Konflikt: Verweilzeit unzuverlässig"
146327	"Konflikt: Referenzauflbereitung unzuverlässig"
146328	"Konflikt: Schnittpunktberechnung unzuverlässig"
146329	"Konflikt: Ebenenwahl unzuverlässig"
146330	"Konflikt: Zylinderinterpolation unzuverlässig"
146331	"Konflikt: Transformation unzuverlässig"
146332	"Konflikt: Referenzpunktfahrt unzuverlässig"
146333	"Konflikt: Polanwahl unzuverlässig"
146335	"Konflikt: @714 unzuverlässig"
146337	"Konflikt: G200 – Satz unzuverlässig"
146340	"Konflikt: G15–Satz unzuverlässig"
146341	"Konflikt: G200–G222–Satz unzuverlässig"
146342	"Konflikt: G420–G426–Satz unzuverlässig"
146400	"G%1: Mehr als 1 Radius im Satz"
146401	"G%1: Radius fehlt -> Wert 0 ergaenzt"
146402	"G%1 ignoriert wegen weichem An-/Abfahren"
146403	"G%1: Ebenen–Achse fehlt im Satz"
146404	"G48 ohne vorher. Anfahren / Abstand 0 progr."
146405	"G%1: Radius 0 programmiert"
146406	"G%1: Betrag zum negativen Radius gebildet"
146407	"G%1: nur mit G0/G1/G2/G3 zuverlässig"
146410	"G%1: Interpolationsparameter fehlt"
146411	"G%1: Gew.steigg mehrfach progr. -> 1. gilt"
146412	"G%1: Gew.steiggs–Param. passt nicht zu Achsen"
146415	"G%1: Es werden 1 oder 2 Achsen erwartet"
146416	"G%1: Gewindesteigung muss positiv sein"
146417	"G%1: Keine Achse programmiert"
146418	"G%1: Gewindesteigungs–Änderung F fehlt"

1.5.1 Alarmbeschreibung

146420	"G%1: Nur genau eine Rundachse zulaessig"
146421	"G%1: Es werden 2 bis 3 Achsen erwartet"
146422	"G%1: Gewindesteigungs-Parameter = 0"
146423	"G36: C ist Ebenenachse aber G%1 angewaehlt"
146430	"G%1: Noch kein Pol definiert"
146431	"G%1: Negativer Radius unzulaessig"
146432	"G%1: Programmierte Achse ist keine Polachse"
146433	"G%1: Mehr als 2 Achsen programmiert"
146434	"G%1: Entweder Achse oder Radius programmieren"
146435	"G%1: Entweder Achse oder Winkel programmieren"
146436	"G%1: Poldefinition mit G90 fehlt"
146437	"G%1: Poldefinition nur mit genau 2 Achsen"
146438	"G%1: G91 nur fuer bestehende Polachsen zul."
146439	"G%1: Radius fehlt im Satz"
146440	"G%1: Negativer Radius unzulaessig"
146441	"G%1: Winkel fehlt im Satz"
146442	"G%1: G91 fuer Winkel nur nach G90 zulaessig"
146443	"G%1: Mehr als ein Radius programmiert"
146444	"G%1: Mehr als ein Winkel programmiert"
146450	"G%1: keine Achsen programmiert"
146451	"Eilgang fuer Konturzug unzulaessig"
146452	"G%1: Reihenfolge/Anzahl Elemente unzulaessig"
146453	"Hier nur positiver Radius zulaessig"
146454	"Progr. Elemente bilden keinen Verfahrssatz"
146455	"Konturzug: Achse nicht ergaenzbar"
146456	"Konturzug: Mehr als 2 Achsen programmiert"
146457	"G%1: G935 muss mit G1 programmiert werden"
146458	"Konturzug: Kreisparameter fehlerhaft"
146459	"Konturzug: Kreisparameter mehrfach programm."
146460	"Kreisachse nicht ergaenzbar"
146461	"Kreisparameter fehlerhaft"
146470	"G16: mindestens 2 Achsen erwartet"
146471	"G%1: Ebenenachsen identisch"
146472	"G16: maximal 4 Achsen simulierbar"
146480	"Achsen prog. -> C-Achse ein/aus ignoriert"
146481	"M19 S: weitere M-Funktionen ignoriert"

- 146482 "Pro Satz nur 1 Spindel programmierbar"
- 146483 "M19 hier nicht zulaessig"
- 146484 "M-Gruppen nicht erlaubt in diesem Satz"
- 146490 "G06: Inch-Metrik-Wandlung unzulaessig"
- 146491 "G06: Zu IPO-Parametern fehlen die Achsen"
- 146492 "G06: Hier nur IPO-Parameter I zulaessig"
- 146493 "G06: Positive Bahnlaenge I erwartet"
- 146494 "G06: Genau 3 Koeffizienten K erwartet"
- 146500 "L%1 ignoriert, da M2, M30 oder M17 im Satz"
- 146501 "G%1 abgewaehlt, da M2, M30 oder M17 im Satz"
- 146502 "G%1 abgewaehlt, da L-Aufruf im Satz"
- 146510 "@720 nur in Verfahrersatz moeglich"
- 146511 "@714 muss alleine im Satz stehen"
- 146512 "@%1 ist im Konturprogramm unzulässig"
- 146513 "Verfahrersatz muss in eigenem Satz stehen"
- 146520 "G96: Schnittgeschwindigkeit S fehlt"
- 146521 "Vorschub fehlt"
- 146522 "G98 nur mit G0/G1/G36 zulaessig"
- 146523 "G96 nicht zusammen mit M19 zulaessig"
- 146524 "G36: G98 wird generiert und G%1 abgewaehlt"
- 146530 "Option fuer G%1 fehlt"
- 146531 "Option Zylinderinterpolation fehlt"
- 146532 "Option Kreisradiusprogrammierung fehlt"
- 146533 "Option Konturzug SPRINT I fehlt"
- 146534 "Option 5D-Helikale fehlt"
- 146535 "Option Programmkoordinierung fehlt"
- 146536 "Option Referenzaufbereitung fehlt"
- 146537 "Option Erweitertes Gewindepaket fehlt"
- 146550 "G%1 hier unzulaessig -> ignoriert"
- 146551 "G04-Satz: Verweilzeit F, X oder S fehlt"
- 146552 "S/T/Winkel fehlt -> G92 ignoriert"
- 146553 "G92 T: T-Wert > 5 unzulaessig"
- 146554 "G92 P: Genau eine Achse erwartet"
- 146555 "G92 P: Achse ist keine Rundachse"
- 146556 "G%1: Achsen fehlen fuer Arbeitsfeldbegr."
- 146557 "G%1: Achse oder Winkel fehlen"

1.5.1 Alarmbeschreibung

146558	"G%1: Genau eine Achse erwartet"
146559	"G63 nur mit G01 zulaessig, nicht mit G%1"
146560	"Bei G51 fehlt der P-Faktor"
146561	"G175 intern eingefuegt wegen G%1"
146562	"G175 intern eingefuegt wegen @706"
146563	"G175 intern eingefuegt wegen D-Wort"
146564	"G%1: NPV bei G51 nur absolut moeglich"
146565	"@711: Beide Ebenenachsen werden erwartet"
146566	"@711: G0, G1, G10 oder G11 muss aktiv sein"
146567	"G15: 3 Linear- und 2 Rundachsen erwartet"
146568	"G%1 wird nicht simuliert"
146569	"G%1: Keine Antriebe programmiert"
146570	"G%1: Leitantrieb fehlt"
146571	"G%1: Maximal 1 Spindel bei Leitantrieben zul."
146572	"G%1: Folgeantrieb laut MD unzuessaessig"
146573	"G%1: I, J, K, IKA, IKP fuer Folgeantrieb unzul."
146574	"G%1: Achsen, IKA oder IKP nicht simulierbar"
146575	"G%1: Keine Position fuer Antriebe erlaubt"
146576	"G%1: Keine Position fuer Folgeantriebe erlaubt"
146577	"G%1: Fuer Folgeantrieb fehlt die Position"
146578	"G%1: Bei einem Leitantrieb fehlt die Position"
146579	"G%1: I, J oder IKP fuer Leitantriebe unzuessaessig"
146580	"G%1: Koppelstruktur K erlaubt kein IKA-Wort"
146581	"G%1: Koppelstruktur K benoetigt IKA-Wort"
146582	"G%1: Wegen IKP-Wort wird IKA-Wort erwartet"
146583	"G%1: K-Wort nicht erlaubt"
146600	"DIN: ... %1 ..."
146700	"G%1-Satz: zu viel Information im Satz"
146701	"Satzinformation vor Sprung ignoriert"
146702	"Satz mit G92 P: zu viel Information im Satz"
146703	"Zu viel Information im Splinekoeff.-Satz"
146704	"Satz mit G92 T: zu viel Information im Satz"
146705	"Zu viel Information im Satz mit G92 Winkel"
146706	"Satz mit G92 S: zu viel Information im Satz"
146707	"Satz mit M19 S: zu viel Information im Satz"
146708	"Satz mit @710: zu viel Information im Satz"

- 146709 "Satz mit @711: zu viel Information im Satz"
- 146730 "Achsen hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146731 "IPO-Parameter hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146732 "Radien hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146733 "Winkel hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146734 "F-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146735 "M-Worte hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146736 "S-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146737 "T-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146738 "H-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146739 "D-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146740 "Kommentar hier unzuverlässig"
- 146741 ":-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146742 "Hier nur @714 zuverlässig. Andere @ ignoriert"
- 146743 "@706/@715/@720 hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146744 "Prog.-Koord. [...] hier unzul. → ignoriert"
- 146745 "L-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146746 "N-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"
- 146747 "P-Wort hier unzuverlässig → ignoriert"

160001 Achse bereits belegt **Softkey OK**
Abfrage bei Betätigung von "START"
Auswirkung Die angewählte Funktion wird nicht gestartet
Erläuterung Mit der angegebenen Achsnummer kann keine weitere IBN-Funktion mehr gestartet werden
Abhilfe Beenden der bereits aktiven IBN-Funktion dieser Achse

160002 Achse nicht oder falsch konfiguriert **Softkey OK**
Abfrage IBN-Applikation
Auswirkung IBN-Funktion wird nicht ausgeführt
Erläuterung Angewählte Achse ist nicht vorhanden
Abhilfe Vorhandene Achse auswählen

160003 Antriebsmodul nicht oder falsch konfiguriert **Softkey OK**
Abfrage IBN-Applikation
Auswirkung IBN-Funktion wird nicht ausgeführt
Erläuterung Angewählte Antriebsnummer ist nicht vorhanden
Abhilfe Vorhandenes Antriebsmodul auswählen

1.5.1 Alarmbeschreibung

160004	Daten–Code ... , Fehler ... , 0x ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	undefiniert	
<i>Erläuterung</i>	Interner Systemfehler mit angegebenen Fehlerparametern	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und Vorgang wiederholen, ggf. Service verständigen.	
160005	Funktions–Code ... , Fehler ... , 0x ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	undefiniert	
<i>Erläuterung</i>	Interner Systemfehler	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und Vorgang wiederholen, ggf. Service verständigen.	
160006	Dateitrans–kenn ... , Fehler ... , 0x ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	undefiniert; Verlust von Messdaten	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Interner Systemfehler • Dateitransferfehler beim Auslesen eines Meßpuffers mit angegebenen Fehlerparametern 	
<i>Abhilfe</i>	MMC–Systemkonfiguration und Hardware prüfen	
160007	Unzul. Messung/Antriebstyp–Kombination	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start von Messfunktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die angewählte Funktion wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Die angewählte Funktion ist mit dem angesprochenen Antriebstyp nicht möglich	
<i>Abhilfe</i>	keine	
160008	Unzul. Betriebsart/Antriebstyp–Kombination	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start von Messfunktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die angewählte Funktion wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Die angewählte Funktion ist mit dem angesprochenen Antriebstyp nicht möglich	
<i>Abhilfe</i>	keine	
160009	Unzul. Betriebsart/Signaltyp–Kombination	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start von Messfunktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die angewählte Funktion wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Der angewählte Signaltyp ist nicht verfügbar	
<i>Abhilfe</i>	Signalauswahl korrigieren	
160010	Zu viele Funktionsgeneratoren in Betrieb	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start des Funktionsgenerators	
<i>Auswirkung</i>	Der Funktionsgenerator wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Es kann immer nur ein Funktionsgenerator aktiv sein	
<i>Abhilfe</i>	Aktiven Funktionsgenerator stoppen und Vorgang wiederholen	

160011	Dateiname ... ungueltig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Anwahl von Dateifunktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die Eingabe wird abgewiesen	
<i>Erläuterung</i>	Dateinamen dürfen nur alphanumerische Zeichen enthalten	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren und Vorgang wiederholen	
160012	Ungueltige Eingabefeinheit (...)	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	siehe Maschinendatenbeschreibung	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendatum Eingabefeinheit überprüfen/korrigieren	
160013	Ungueltige Lageregelfeinheit (...)	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	siehe Maschinendatenbeschreibung	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendatum Lageregelfeinheit überprüfen/korrigieren	
160014	Ungueltiger Maximalstrom des Leistungsteils	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	siehe Maschinendatenbeschreibung	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendatum Maximalstrom überprüfen/korrigieren	
160015	Ungueltige max. Achsgeschw./Spindeldrehz.	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	siehe Maschinendatenbeschreibung	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendaten f. Maximalgeschwindigkeiten überprüfen/korrigieren	
160016	Ungueltige Abtastzeit des Stromreglers	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	siehe Maschinendatenbeschreibung	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendatum f. Stromreglertastzeit überprüfen/korrigieren	
160017	Ungueltige Abtastzeit des Lagereglers	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	siehe Maschinendatenbeschreibung	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendatum f. Lagereglertastzeit überprüfen/korrigieren	
160018	Ungueltige Abtastzeit des Drehzahlreglers	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	siehe Maschinendatenbeschreibung	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendatum f. Drehzahlreglertastzeit überprüfen/korrigieren	

160019	Ungueltige Tachoanpassung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	siehe Maschinendatenbeschreibung	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendaten f. Tachoanpassung überprüfen/korrigieren	
160020	Bereits eine Messfunktion aktiv	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start von IBN-Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN-Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Es kann immer nur eine Messfunktion aktiv sein	
<i>Abhilfe</i>	Vorherige Messfunktion stoppen und Vorgang wiederholen	
160022	Unzulaessige Busauswahl	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU-Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Interner Fehler der IBN-Applikation; Zugriff auf 611D-Hardware nicht möglich	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und Vorgang wiederholen	
160023	Unzulaessige Komponente	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU-Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Signalauswahl passt nicht zur Antriebskomponente	
<i>Abhilfe</i>	Parametrierung korrigieren	
160024	Signal nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU-Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Das angewählte Signal ist nicht verfügbar	
<i>Abhilfe</i>	Signalauswahl korrigieren	
160025	geschuetzter Datenbereich selektiert (Segment)	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU-Ausgabe von Speicherzellen	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Der gewählte Adressbereich ist nicht erlaubt	
<i>Abhilfe</i>	Segment-Parametrierung korrigieren	
160026	geschuetzter Datenbereich selektiert (Offset)	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU-Ausgabe von Speicherzellen	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Der gewählte Adressbereich ist nicht erlaubt	
<i>Abhilfe</i>	Offset-Parametrierung korrigieren	
160027	unzulaessiger Offset parametriert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU-Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Der Offsetwert ist ausserhalb des zulässigen Bereichs	
<i>Abhilfe</i>	Offsetwert korrigieren	

160028	unzulaessiger Shifffaktor parametrier	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU–Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU–Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Der Shifffaktor ist ausserhalb des zulässigen Bereichs	
<i>Abhilfe</i>	Shifffaktor korrigieren	
160029	Fehlende Zielhardware	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU–Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU–Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
160030	nicht vorhandener DAU gestartet	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU–Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU–Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	es wurde nicht konfiguriertes Antriebsmodul angewählt	
<i>Abhilfe</i>	vorhandenes Antriebsmodul anwählen	
160031	Max. Anzahl an Servosignalen ueberschritten	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der DAU–Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU–Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Es können maximal 4 SERVO–Signale auf DAU–Kanäle ausgegeben werden	
<i>Abhilfe</i>	Anzahl der ausgegebenen SERVO–Signale reduzieren	
160032	Max. Anzahl aktiver DAU's ueberschritten	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start der DAU–Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU–Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Interner Fehler der IBN–Applikation	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und Vorgang wiederholen	
160033	DAU von anderer Zweiachsmodule–Haelfte belegt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start der DAU–Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU–Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Auf Zweiachsmodulen gibt es drei DAU–Kanäle für beide Achsen	
<i>Abhilfe</i>	anderen Ausgabekanal wählen und Vorgang wiederholen oder belegten DAU stoppen	
160034	Keine Achse konfiguriert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Anwahl des IBN–Menüs für Achsen	
<i>Auswirkung</i>	IBN–Menü für Achsen ist verriegelt	
<i>Erläuterung</i>	IBN–Menü für Achsen setzt wenigstens eine NC–Achse voraus	
<i>Abhilfe</i>	NC–Achskonfiguration eingeben	
160035	Kein Antriebsmodul konfiguriert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Anwahl des Menüs für DAU–Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	IBN–Menü für DAU ist verriegelt	
<i>Erläuterung</i>	Menü für DAU–Ausgabe setzt wenigstens ein 611D–Modul voraus	
<i>Abhilfe</i>	–	

160036	Keine Mixed-I/O-Baugruppe konfiguriert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Anwahl des Menüs für MIX-I/O-Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	IBN-Menü für MIX-I/O-Ausgabe ist verriegelt	
<i>Erläuterung</i>	Menü für MIX-I/O-Ausgabe setzt MIX-I/O-Hardware voraus	
<i>Abhilfe</i>	–	
160037	Keine Spindel konfiguriert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Anwahl des IBN-Menüs für Spindeln	
<i>Auswirkung</i>	IBN-Menü für Spindeln ist verriegelt	
<i>Erläuterung</i>	IBN-Menü für Spindeln setzt wenigstens eine NC-Spindel voraus	
<i>Abhilfe</i>	NC-Spindelkonfiguration eingeben	
160038	Fehler bei DAU-Initialisierung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der IBN-Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Interner Fehler der IBN-Applikation	
<i>Abhilfe</i>	System neu hochfahren und Vorgang wiederholen	
160039	Fehler bei DAU-Anwahl fuer digitale Antriebe	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung der DAU-Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die DAU-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Interner Fehler der IBN-Applikation	
<i>Abhilfe</i>	Applikation neu starten und Vorgang wiederholen	
160040	Fehler bei DAU-Anwahl fuer Mixed-I/O	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung der MIX-I/O-Ausgabe	
<i>Auswirkung</i>	Die MIX-I/O-Ausgabe kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Interner Fehler der IBN-Applikation	
<i>Abhilfe</i>	Applikation neu starten und Vorgang wiederholen	
160041	Kein Speicherplatz mehr verfuegbar	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start der IBN-Applikation	
<i>Auswirkung</i>	IBN-Funktionen können nicht ausgeführt werden	
<i>Erläuterung</i>	Es ist kein Systemspeicher mehr verfügbar	
<i>Abhilfe</i>	andere Bereichsapplikation beenden u. Vorgang wiederholen	
160042	Messwerte ungueltig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Messfunktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die Messfunktion wird abgebrochen	
<i>Erläuterung</i>	Die aufgenommenen Messwerte sind nicht brauchbar	
<i>Abhilfe</i>	Messparameter überprüfen und Vorgang wiederholen. Insbesondere bei der Streckenfrequenzgangmessung ist die Amplitude höher zu wählen.	

160043	Unzul. Messung/Messgrösse–Kombination	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung/Start von Messfunktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die Messfunktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die gewählte Messung ist mit dem angewählten Signal nicht verfügbar	
<i>Abhilfe</i>	Signalauswahl oder Auswahl Messung korrigieren	
160044	Fahrfunktion kann nicht gestartet werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start von IBN–Fahrbewegungen	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Infolge eines Alarms, fehlender Regler– oder Vorschubfreigabe ist die Fahrfunktion nicht möglich	
<i>Abhilfe</i>	Freigaben kontrollieren, Alarme quittieren und Vorgang wiederholen	
160045	Falsche Achs–/Antriebs–/Kanalnummer	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	IBN–Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Angewählte Achs–/Antriebsnummer ist nicht vorhanden	
<i>Abhilfe</i>	Vorhandene Achs–/Antriebsnummer anwählen	
160046	Achse/Spindel hat einen analogen Antrieb	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start von IBN–Funktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die IBN–Funktion wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine mit Analogantrieben nicht verfügbare IBN–Funktion angewählt	
<i>Abhilfe</i>	andere IBN–Funktion auswählen	
160047	Achse/Spindel hat einen HSA–Antrieb	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey Parameter–VSA	
<i>Auswirkung</i>	VSA–Parameter werden nicht aufgeblendet	
<i>Erläuterung</i>	Für HSA–Antrieb existieren keine VSA–Parameter	
<i>Abhilfe</i>	keine	
160048	Achse/Spindel hat einen VSA–Antrieb	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey Parameter–HSA	
<i>Auswirkung</i>	HSA–Parameter werden nicht aufgeblendet	
<i>Erläuterung</i>	Für VSA–Antrieb existieren keine HSA–Parameter	
<i>Abhilfe</i>	keine	
160049	Vergleichsfehler	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	
160050	Datum nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei internem Datenzugriff	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	

1.5.1 Alarmbeschreibung

160051	Division durch 0	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten; Messparameter prüfen;	
160052	Antrieb quittiert Telegramme nicht	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	611D–Kommunikation	
<i>Auswirkung</i>	611D–Antriebe können nicht angesprochen werden	
<i>Erläuterung</i>	Kommunikationspartner auf Antriebsseite ist nicht verfügbar	
<i>Abhilfe</i>	Steuerung/Antrieb neu hochfahren; Fehlerhaftes Modul abwählen	
160053	Funktionsgenerator bereits aktiv	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start Funktionsgenerator	
<i>Auswirkung</i>	Das Startkommando wird ignoriert, wenn der Funktionsgenerator schon läuft.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
160054	Falsche(r) Bausteinnummer / Dateiname	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	611D–Kommunikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	
160055	Generell keine Zugriffsrechte	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	IBN–Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Zugriff auf benötigte Daten ist nicht möglich	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	
160056	Fehler waehrend der Auftragsbearbeitung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	611D–Kommunikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	
160057	Zustand laesst den Auftrag nicht zu	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	611D–Kommunikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	
160058	Auftrag konnte nicht bearbeitet werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	

160059	Messfunktion bereits aktiv	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Start Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Das Startkommando wird ignoriert, wenn die Messfunktion schon läuft.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
160060	Messung laeuft	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation Messfunktionen	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Betriebsmeldung während Messfunktion	
<i>Abhilfe</i>	–	
160061	PI–Funktions–Code ... , Fehler 0x ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	
160062	Paketfolgefehler	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	
160063	Softkey 'Konfiguration uebernehmen' druecken	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Applikation arbeitet mit inkonsistenten Daten	
<i>Erläuterung</i>	Nach NCK–Reset oder 611D–Hochlauf muss die Antriebskonfiguration aktualisiert werden	
<i>Abhilfe</i>	Softkey 'OK' und 'Konfiguration uebernehmen' druecken	
160064	Protokollfehler	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	611D–Kommunikation	
<i>Auswirkung</i>	Funktionsabbruch	
<i>Erläuterung</i>	Fehler bei interner Konsistenzüberprüfung	
<i>Abhilfe</i>	Steuerung/Antrieb neu hochfahren; Fehlerhaftes Modul abwählen	
160065	Systemfehler IBN–Applikation	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	undefiniert	
<i>Erläuterung</i>	Die IBN–Applikation ist nicht mehr stabil	
<i>Abhilfe</i>	MMC–Reset	
160066	Voruebergehend keine Zugriffsrechte	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	IBN–Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Applikation besitzt fuer benötigte Daten kein Zugriffsrecht	
<i>Abhilfe</i>	Kennwort eingeben / Schlüsselschalterstellung verändern	

1.5.1 Alarmbeschreibung

160067	Time-Out	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN-Applikation	
<i>Auswirkung</i>	IBN-Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Time-Out-Fehler bei interner Kommunikation	
<i>Abhilfe</i>	Applikation beenden und neu starten	
160068	Unzulaessige Amplitude	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator oder Messfunktionen	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die angegebene Amplitude ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Sinnvollen Amplitudenwert eingeben	
160069	Unzulaessige Amplitude 1	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator (Rechteck)	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die angegebene Amplitude ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Sinnvollen Amplitudenwert eingeben	
160070	Unzulaessige Amplitude 2	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator (Treppe)	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die angegebene Amplitude ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Sinnvollen Amplitudenwert eingeben	
160071	Unzulaessige Bandbreite	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die Bandbreite muss \leq der halben Abtastrate sein	
<i>Abhilfe</i>	Zulässige Bandbreite vorgeben	
160072	Unzulaessige Normierung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Zulässige Normierung vorgeben	
160073	Unzulaessige Periodendauer	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Sinnvollen Wert ungleich Null eingeben	
160074	Unzulaessige Begrenzung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Kleineren Wert ungleich Null vorgeben	

160075	Unzulaessige Messzeit	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die angegebene Messdauer ist zu gross	
<i>Abhilfe</i>	Kleineren Wert ungleich Null vorgeben	
160076	Unzulaessige Betriebsart	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die angegebene Betriebsart ist nicht ausführbar (Überprüfung durch Servo/611D) Mögliche Ursachen:	
	<ul style="list-style-type: none"> • IBN-Funktion einer Achse in Spindelbetrieb • IBN-Funktion einer Spindel in C-Achsbetrieb • Fahren auf Festanschlag ist aktiv • Die Achse/Spindel ist eine GI-Folgeachse/-spindel • Die Achse/Spindel ist eine Slaveachse/-spindel • IBN-Funktion einer Spindel ohne Geber (MD 520*, Bit 2) 	
<i>Abhilfe</i>	Andere Betriebsart vorgeben	
160077	Unzulaessiger Offset	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Der angegebene Wert ist zu gross	
<i>Abhilfe</i>	Kleineren Wert vorgeben	
160078	Unzulaessige Einschwingzeit	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Der angegebene Wert ist zu gross	
<i>Abhilfe</i>	Kleineren Wert vorgeben	
160079	Unzulaessige Pulsbreite	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Sinnvollen Wert vorgeben	
160080	Unzulaessige Rampendauer	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Kleineren Wert vorgeben	
160081	Unzulaessige Verfahrbereichsgrenzen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Kleineren Wert vorgeben; "0" bedeutet keine Überwachung;	

1.5.1 Alarmbeschreibung

160082	Unzulaessiger Signaltyp	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die gewählte Funktion ist mit diesem Signal nicht möglich	
<i>Abhilfe</i>	Signaltyp ändern	
160083	Wert unzulaessig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	der betr. Wert liegt nicht im gültigen Wertebereich (negative Quittung beim Variablendienst)	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren	
160084	Wert > Maximalwert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	der betreffende Wert überschreitet den zulässigen Maximalwert	
<i>Abhilfe</i>	Kleineren Wert vorgeben	
160085	Wert < Minimalwert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung Funktionsgenerator/Messfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	der betreffende Wert unterschreitet den zulässigen Minimalwert	
<i>Abhilfe</i>	Grösseren Wert vorgeben	
160086	Max. Beschleunigung zu gross Initialisierungswert zu gross Feinquantisierung zu gross Anzahl der Lerndurchläufe zu gross	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Umparametrierung der maximalen Beschleunigung (Funktionsparameter der neuronalen Quadrantenfehlerkompensation) • Umparametrierung des Initialisierungswertes (Funktionsparameter der neuronalen Quadrantenfehlerkompensation) • Umparametrierung der Feinquantisierung (Funktionsparameter der neuronalen Quadrantenfehlerkompensation) • Umparametrierung dder Anzahl der Lerndurchläufe (Funktionsparameter der neuronalen Quadrantenfehlerkompensation) 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Abbruch der IBN–Funktion 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • a) Der maximale Arbeitsbereich wurde größer als in MD 276* erlaubt eingegeben und der Funktionsgenerator damit gestartet. • b) Der maximale Arbeitsbereich überschreitet interne Formatgrenzen (auch ohne Funktionsgeneratorstart). • Der Initialisierungswert der neuronalen QFK wird auf 1% der Maximaldrehzahl begrenzt, um unkontrollierte Aufschaltungen während der Lernphase zu verhindern, wenn das Netz die Kennlinie noch nicht ermittelt hat. Beim 1. Lerndurchlauf wird dieser Wert als Aufschaltamplitude verwendet. • Die Feinquantisierung muß größer/gleich 4 und kleiner/gleich 32 sein. • Die Anzahl der Lerndurchläufe < 5 oder > 40 ist nicht erlaubt. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Einen kleineren Wert in den Funktionsparameter max. Beschleunigung eintragen. • Einen Wert zwischen 0 und 1% eingeben (Auflösung 0.001%) • Einen gültigen Wert in die Feinquantisierung eintragen. • Einen gültigen Wert eingeben. 	

160087	Max. Beschleunigung zu klein Feinquantisierung zu klein Grobquantisierung zu klein Anzahl der Lerndurchläufe zu klein	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Umparametrierung der maximalen Beschleunigung (Funktionsparameter der neuronalen Quadrantenfehlerkompensation) • Umparametrierung der Feinquantisierung (Funktionsparameter der neuronalen Quadrantenfehlerkompensation) • Umparametrierung der Grobquantisierung (Funktionsparameter der neuronalen Quadrantenfehlerkompensation) • Umparametrierung dder Anzahl der Lerndurchläufe (Funktionsparameter der neuronalen Quadrantenfehlerkompensation) 	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Abbruch der IBN-Funktion 	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Eine Eingabe der maximalen Beschleunigung von 0 ist nicht zulässig. • Die Feinquantisierung muß größer/gleich 4 und kleiner/gleich 32 sein. • Die Grobquantisierung muß größer 1 sein. • Eine Anzahl der Lerndurchläufe < 5 oder > 40 ist nicht erlaubt. 	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Einen größeren Wert in den Funktionsparameter max. Beschleunigung eintragen. • Einen gültigen Wert in die Feinquantisierung eintragen. • Einen gültigen Wert in die Grobquantisierung eintragen. • Einen gültigen Wert eingeben. 	
160088	Achs-/Spindelname ... ungueltig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung DAU-Funktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die bezeichnete Achse/Spindel existiert nicht	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren	
160089	Achs-/Spindelnummer ... ungueltig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Parametrierung DAU-Funktion	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die bezeichnete Achse/Spindel existiert nicht	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe korrigieren	
160090	Festplatte voll, Anlegen Datei ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN-Applikation	
<i>Auswirkung</i>	Der betroffene Datensatz wird nicht gespeichert	
<i>Erläuterung</i>	Nicht genügend Speicher auf Harddisk	
<i>Abhilfe</i>	Nicht benötigte Dateien entfernen	
160091	Datensatz der Datei ... ungueltig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN-Applikation (Lesen)	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine Daten gelesen	
<i>Erläuterung</i>	Der Inhalt der gewählten Datei ist nicht konsistent	
<i>Abhilfe</i>	Keine	
160092	Datei ... unvollstaendig geladen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN-Applikation (Lesen)	
<i>Auswirkung</i>	Der gelesene Datensatz ist nicht komplett	
<i>Erläuterung</i>	Der Dateiinhalt wurde nicht vollständig übertragen	
<i>Abhilfe</i>	Vorgang wiederholen	

1.5.1 Alarmbeschreibung

160093	Datei ... unvollstaendig gesichert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN–Applikation (Schreiben)	
<i>Auswirkung</i>	Unvollständiger Datensatz erzeugt	
<i>Erläuterung</i>	Der Dateinhalt wurde nicht vollständig übertragen	
<i>Abhilfe</i>	Vorgang wiederholen	
160094	Datei ... nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN–Applikation (Lesen)	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine Daten gelesen	
<i>Erläuterung</i>	Die angegebene Datei existiert nicht	
<i>Abhilfe</i>	Dateiauswahl korrigieren	
160095	Fehler beim Lesen von Datei ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN–Applikation (Lesen)	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine oder inkonsistente Daten gelesen	
<i>Erläuterung</i>	Probleme bei Massenspeicherzugriff	
<i>Abhilfe</i>	Service kontaktieren	
160096	Fehler im Aufbau der Datei ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN–Applikation (Lesen)	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine Daten gelesen	
<i>Erläuterung</i>	Die Datei besitzt nicht das richtige Format	
<i>Abhilfe</i>	Keine	
160097	Festplatte voll, Schreiben Datei ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN–Applikation (Schreiben)	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine oder inkonsistente Daten geschrieben	
<i>Erläuterung</i>	Probleme bei Massenspeicherzugriff	
<i>Abhilfe</i>	Nicht benötigte Dateien entfernen	
160098	Datensatz der Datei ... nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN–Applikation (Lesen)	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine Daten gelesen	
<i>Erläuterung</i>	Die Datei enthaelt fuer die angewählte Achse/ Antrieb keine Daten	
<i>Abhilfe</i>	Keine	
160099	Datei ... nicht geladen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN–Applikation (Lesen)	
<i>Auswirkung</i>	Es werden keine Daten gelesen	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Vorgang wiederholen	
160100	Datei ... nicht gesichert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Dateidienste IBN–Applikation (Schreiben)	
<i>Auswirkung</i>	Der Datensatz ist nicht gesichert	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Vorgang wiederholen	

160101	Interner Fehler, IBN beenden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	IBN–Applikation kann wegen internem Fehler nicht ausgeführt werden	
<i>Abhilfe</i>	keine bzw. IBN–Applikation beenden	
160102	Speicherbereich ueberschritten	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der neuronalen QFK	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Feinquantisierung * (Grobquantisierung+1) muß <= 1000 sein	
<i>Abhilfe</i>	Feinquantisierung und Grobquantisierung verkleinern	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160103	Adressaufteilung unzuverlässig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der neuronalen QFK	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Fehler in der Parametrierung von Grenze unterer oder oberer Bereich	
<i>Abhilfe</i>	Eingaben korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160104	Lernphase aktiv. Dateifunktionen nicht möglich	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation bei Dateifunktionen in der neuronalen QFK	
<i>Auswirkung</i>	Zugang zu den Dateifunktionen nicht möglich	
<i>Erläuterung</i>	Während laufender Messung sind keine Dateifunktionen erlaubt	
<i>Abhilfe</i>	Messung stoppen oder Ende der Messung abwarten	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160105	QFK–Bits nicht gesetzt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der neuronalen QFK	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Das Aktivierungsbit der neuronalen QFK (NC–MD) ist nicht gesetzt	
<i>Abhilfe</i>	QFK–Bits setzen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160106	Vorsteuerung nicht aktiviert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der neuronalen QFK	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Die Drehzahlvorsteuerung muß aktiviert sein	
<i>Abhilfe</i>	Drehzahlvorsteuerung aktivieren (Option, NC–MD, PLC–Bit)	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160107	Achsen nicht konfiguriert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start des Kreisformtestes	
<i>Auswirkung</i>	Die Funktion kann nicht gestartet werden	
<i>Erläuterung</i>	Es müssen 2 reale Achsen konfiguriert sein	
<i>Abhilfe</i>	Achsen konfigurieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

1.5.1 Alarmbeschreibung

160108	Kein Trace aktiviert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Alle Traces sind passiv geschaltet oder kein Signal ausgewählt	
<i>Abhilfe</i>	Mindestens ein Trace aktiv schalten	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160109	Tracebuffer bereits belegt ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Tracepuffer ist durch Meßfunktion belegt	
<i>Abhilfe</i>	Meßfunktion stoppen – Trace erneut starten	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160110	Unzulaessige NC–Nr. ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	NC–Nr. ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Achsnamen für eine gültige NC–Achse/–Spindel vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160111	Unzulaessige Komponente ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Komponente ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Gültige Komponente (SERVO) vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160112	Unzulaessige Signalauswahl ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Signalnummer ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Gültige Signalnummer vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160113	Unzulaessige Segmentadresse ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Segmentadresse ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Zulässige Segmentadresse vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

160114	Unzulaessige Offsetadresse ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Offsetadresse ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Zulässige Offsetadresse vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160115	Unzulaessige Messdauer ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Meßdauer ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Zulässige Meßdauer vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160116	Unzulaessige Triggerzeit ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Triggerzeit ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Zulässige Triggerzeit vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160117	Unzulaessiger Modus ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Modus ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Zulässigen Modus (0) vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160118	Unzulaessige Triggerbedingung ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	Triggerbedingung ist unzulässig	
<i>Abhilfe</i>	Zulässige Triggerbedingung vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160119	Fehler beim Umrechnen ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Umrechnen der TRACE–Puffer	
<i>Auswirkung</i>	Signalwerte im Tracepuffer können nicht umgerechnet werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

1.5.1 Alarmerbeschreibung

160120	Falsche Tracenummer (Domain) ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Auslesen der TRACE–Puffer	
<i>Auswirkung</i>	Tracepuffer können nicht angezeigt werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160121	Traceheader nicht initialisiert (Domain) ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Auslesen der TRACE–Puffer	
<i>Auswirkung</i>	Tracepuffer können nicht angezeigt werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160122	Trace aktiv, keine Daten (Domain) ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Auslesen der TRACE–Puffer bei laufender Tracefunktion	
<i>Auswirkung</i>	Tracepuffer können nicht angezeigt werden	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160123	Unzulaessige Triggerschwelle ...	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start der SERVO–TRACE Funktion	
<i>Auswirkung</i>	SERVO–Trace wird nicht gestartet	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	–	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160124	Option nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation bei Anwahl der Kreisformtest–Funktion	
<i>Auswirkung</i>	Kreisformtest kann nicht angewählt werden.	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Option Kreisformtest setzen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
160125	Tracebuffer bereits belegt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	IBN–Applikation beim Start einer Meßfunktion	
<i>Auswirkung</i>	Meßfunktion wird nicht gestartet.	
<i>Erläuterung</i>	Tracepuffer ist durch Servo–Trace bereits belegt.	
<i>Abhilfe</i>	Servo–Trace stoppen, Meßfunktion erneut starten.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

160126 Daten auf Servo nicht vorhanden Softkey OK

- Abfrage* IBN–Applikation bei SK–Anzeige und SK–Dateifunktion Sichern bei neuronaler QFK oder SK–Stop bei Servo–Trace.
- Auswirkung* Die Kennlinie der neuronalen QFK für die angewählte Achse wird nicht von der Servo–Seite zur MMC–Seite geladen. Beim Servo–Trace werden die Daten nicht zur MMC–Seite geladen.
- Erläuterung* Die Kennlinie Daten ist auf der Servo–Seite noch nicht vorhanden.
- Abhilfe* Für die Achse die Funktionsparameter der neuronalen QFK eingeben und Lernvorgang starten oder SK–Parameterübernahme betätigen. Danach ist die Kennlinie vorhanden. Beim Servo–Trace richtig parameterieren (Triggerbedingungen beachten) und erneut starten.
- Hinweis* Alarm ab SW 4

160127 Unzulässige Kanal / IKA–Nr.

- Abfrage* IBN–Applikationen beim Start der Servo–Trace Funktion für NCK–Signale.
- Auswirkung* Servo–Trace wird nicht gestartet.
- Erläuterung*
- Abhilfe* Zulässige Kanal / IKA–Nr. eingeben und erneut starten.
- Hinweis* Alarm ab SW 5

161001 Funktionsabbruch durch Bediener Softkey OK

- Abfrage* IBN–Applikation
- Auswirkung* Keine
- Erläuterung* Betriebsmeldung nach Bedienhandlung
- Abhilfe* Servo–Trace stoppen, Meßfunktion erneut starten.

161002 Funktionsabbruch durch SERVO–Fehler ...

- Abfrage* IBN–Applikation
- Auswirkung* Abbruch der laufenden IBN–Funktion.
- Erläuterung* Aufgrund eines Systemfehlers wurde die laufende Funktion beendet.
- Folgende Fehler–Nr. und ihre Bedeutung sind möglich:**
- 81 "axialer Alarm steht an"
 - 82 "Verfahrbereichobergrenze überschritten"
 - 83 "Verfahrbereichuntergrenze unterschritten"
 - 84 "axiale SERVO–Freigabe fehlt"
 - 85 "PLC–Freigabe fehlt"
 - 86 "SERVO–BA–Wechsel"
 - 87 "MF auf SERVO abgebrochen"
 - 88 "Reset"
 - 89 "Achse / Spindel nicht im Stillstand"
 - 90 "Spindel–Hochlaufgeberstop von PLC"
- Abhilfe* Applikation beenden und neu starten.

1.5.1 Alarmbeschreibung

161003 Funktionsabbruch durch 611D-Fehler ...*Abfrage* IBN-Applikation*Auswirkung* Abbruch der laufenden IBN-Funktion*Erläuterung* Aufgrund eines Systemfehlers wurde die laufende Funktion beendet.**Funktionsabbruch Funktionsgenerator:**

- Funktionsgenerator ist bereits aktiv
- Falsche Betriebsart
- Angewählter Reglertakt ist 0
- Periodendauer ist 0 bzw. > 1000 s
- Normierung ist negativ
- Amplitude 1 ist negativ bzw. größer als erlaubt
- Offset liegt außerhalb des erlaubten
- Begrenzung ist größer als erlaubt
- Falsche Kurvenform
- Pulsbreite ist negativ bzw. größer als die Periodendauer
- Bandbreite ist < 1 bzw. > 100000
- Berechnung einer Registerlänge für das Rauschsignal aus Periodendauer und Bandbreite, die nicht vorgesehen ist
- Normierungsänderung bei inaktivem Funktionsgenerator

Darüberhinaus sind folgende Fehler-Nr. und ihre Bedeutung möglich:

- 97 "Meßfunktion 611D fehlerhaft abgebrochen"
- 98 "611D beendet FG-Betrieb, war schon aktiv"
- 99 "Impulsfreigabe fehlt"
- 100 "Timer abgelaufen, 611D meldet sich nicht"

Funktionsabbruch Meßfunktionen:

- Meßfunktion ist bereits aktiv
- Meßtyp nicht im zulässigen Bereich
- Meßwert nicht eingegeben
- Meßwerte nicht lückenlos eingegeben

Abhilfe Steuerung/Antrieb neu hochfahren und Vorgang wiederholen.**161004 Messung abgebrochen****Softkey OK***Abfrage* IBN-Applikation*Auswirkung* Die laufende Messung wurde abgebrochen.*Erläuterung* Aufgrund eines Systemfehlers wurde die laufende Messung abgebrochen.*Abhilfe* Steuerung/Antrieb neu hochfahren u. Vorgang wiederholen.

161005 Funktionsabbruch durch NC-Fehler ...

Abfrage IBN-Applikation Fahrfunktion

Auswirkung Die betreffende Fahrfunktion wurde abgebrochen

Erläuterung Aufgrund eines Systemfehlers oder einer Bedienhandlung wurde die Fahrfunktion abgebrochen.

Allgemeine Fehler

- 1 "Not-Aus"
- 2 "Warmstart"

BAG-Fehler

- 17 "Betriebsartenwechsel"

Kanal-Fehler

- 33 "nicht alle Kanäle im Reset"
- 34 "Reset"
- 35 "Vorschub Halt" oder "Vorschuboverride = 0"
- 36 "NC-STOP"
- 37 "kein Kanal definiert"

Achs-Fehler

- 49 "Reglerfreibage"
- 50 "parkende Achse"
- 51 "Vorschubhalt"
- 52 "Nachführen"
- 53 "Achsen Sperre"
- 54 "Hardwareendschalter"
- 55 "Arbeitsfeldbegrenzung +"
- 56 "Arbeitsfeldbegrenzung -"
- 57 "Verfahrbereich +"
- 58 "Verfahrbereich -"
- 59 "Fehler Umrechnung Istwertsystem"

Spindel-Fehler

- 65 "PLC-Steuerung für Spindel"
- 66 "Spindelreset"
- 67 "Spindel Reglerfreigabe"
- 68 "Sollwert = 0"
- 69 "Parken"
- 70 "Spindelstop"

Abhilfe Bei Systemfehler Steuerung neu hochfahren und Vorgang wiederholen.

161006 Funktionsgenerator laeuft

Abfrage IBN-Applikation Funktionsgenerator

Auswirkung -

Erläuterung Betriebsmeldung des Funktionsgenerators

Abhilfe -

161007 Vermessung Stromregelkreis laeuft

Abfrage IBN-Applikation Messfunktion Strom

Auswirkung -

Erläuterung Betriebsmeldung der Stromregler-Messfunktion

Abhilfe -

161008 Vermessung Lageregelkreis laeuft

Abfrage IBN-Applikation Lageregler-Messfunktion

Auswirkung -

Erläuterung Betriebsmeldung der Lageregler-Messfunktion

Abhilfe -

1.5.1 Alarmbeschreibung

161009 Vermessung Drehzahlregelkreis laeuft

Abfrage IBN–Applikation Drehzahlregler–Messfunktion

Auswirkung –

Erläuterung Betriebsmeldung der Drehzahlregler–Messfunktion

Abhilfe –

161010 Bitte NC–Start betätigen

Abfrage IBN–Applikation bei Anwahl von Fahrbewegung

Auswirkung –

Erläuterung Die Steuerung wartet auf Freigabe der Fahrfunktion mit "NC–Start"

Abhilfe NC–Start betätigen

161011 Warten auf PLC–Freigabe

Abfrage IBN–Applikation bei Anwahl von Fahrbewegung

Auswirkung –

Erläuterung Die Steuerung wartet auf PLC–Sicherheitssignal

Abhilfe Die Abfrage des PLC–Sicherheitssignals kann mit "Freigabe: intern" abgewählt werden

161012 Vermessung Kreisformtest laeuft

Abfrage IBN–Applikation nach Start des Kreisformtests

Auswirkung –

Erläuterung Die Steuerung führt Kreisformtest durch

Abhilfe –

Hinweis Alarm ab SW 4

161013 Vermessung neuronale QFK laeuft

Abfrage IBN–Applikation nach Start der neuronalen QFK

Auswirkung –

Erläuterung Die Steuerung führt neuronale QFK durch

Abhilfe –

Hinweis Alarm ab SW 4

161014 Tracefunktion wird gestartet

Abfrage IBN–Applikation nach Start der SERVO–Trace Funktion

Auswirkung –

Erläuterung Die Steuerung führt SERVO–Trace durch

Abhilfe –

Hinweis Alarm ab SW 4

161015 Trace gestartet ...

Abfrage IBN–Applikation nach steuerungsinternem erfolgtem Aufzeichnungsbeginn für alle aktiven Tracepuffer.

Auswirkung –

Erläuterung Die angewählten Tracesignale werden aufgezeichnet

Abhilfe –

Hinweis Alarm ab SW 4

161016 Trace getriggert ...

Abfrage IBN–Applikation nach steuerungsinternem erfolgtem Trigger für alle aktiven Tracepuffer.

Auswirkung –

Erläuterung Die ausgewählten Trigger wurden für alle aktiven Tracepuffer erreicht

Abhilfe –

Hinweis Alarm ab SW 4

161017 Trace beendet ...

Abfrage IBN–Applikation nach steuerungsinternem Aufzeichnungsende für alle aktiven Tracepuffer.

Auswirkung –

Erläuterung Die ausgewählten Traces wurden alle beendet, d.h. die gewählte Meßdauer ist abgelaufen

Abhilfe –

Hinweis Alarm ab SW 4

161018 Tracefunktion abgebrochen ...

Abfrage IBN–Applikation bei laufender Tracefunktion

Auswirkung Alle aktiven Tracefunktionen werden abgebrochen

Erläuterung Die ausgewählten Traces werden vor dem Ablauf der Meßdauer abgebrochen

Abhilfe –

Hinweis Alarm ab SW 4

165001 Diesem Steckplatz ist kein Antrieb zugeordnet**Softkey OK**

Abfrage Sichern, Laden von MD eines einzelnen Antriebs

Auswirkung Funktion wird nicht ausgeführt

Erläuterung Die angegebene Antriebsnummer ist keinem Steckplatz zugeordnet

Abhilfe Antriebskonfiguration anpassen und übernehmen

165002 Es wurden keine Daten uebertragen**Softkey OK**

Abfrage Laden von MD–Dateien

Auswirkung Funktion wurde nicht ausgeführt

Erläuterung Die angewählte Datei enthält nicht die gewünschten MD

Abhilfe Andere Datei wählen

165003 Es ist kein Speicher mehr frei**Softkey OK**

Abfrage –

Auswirkung –

Erläuterung Diese Meldung erfolgt im Zusammenhang mit der vorangegangenen Bedienhandlung und ist selbsterklärend

Abhilfe –

165004 Der DPRAM ist belegt – Daten nicht uebertragen**Softkey OK**

Abfrage Sichern, Laden von MD–Dateien

Auswirkung Funktion wird nicht ausgeführt

Erläuterung Die Verbindung von PC zur NC ist belegt.

Abhilfe Warten, IBN–Ende, NCK–Reset oder Power On

1.5.1 Alarmbeschreibung

165005	Fehler bei der Dateneübertragung	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Laden von Antriebs–Standarddaten	
<i>Auswirkung</i>	z.T. ungültige Daten im Antrieb	
<i>Erläuterung</i>	Daten wurden nur unvollständig übertragen	
<i>Abhilfe</i>	Aktion wiederholen	
165007	Daten fehlerhaft abgespeichert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern von Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Es wurde eine ungültige Datei abgespeichert	
<i>Erläuterung</i>	Daten wurden nur unvollständig übertragen	
<i>Abhilfe</i>	Datei löschen, Aktion wiederholen	
165008	Angewählter Antrieb besitzt kein VSA–Modul	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Antriebs–MD: Auswahl Motor	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Kein aktiver VSA–Antrieb vorhanden	
<i>Abhilfe</i>	VSA in Antriebskonfiguration eintragen und übernehmen.	
165009	Kein gültiger Steckplatz angewählt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Antriebskonfiguration: Auswahl Modul oder Löschen Steckplatz	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde keine gültige Steckplatz–Nummer eingetragen	
<i>Abhilfe</i>	Gültige Nummer (1–15) eintragen, Aktion wiederholen	
165010	Antrieb nicht aktiv	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern oder Laden von MD eines einzelnen Antriebs	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Es gibt keine Verbindung zu passiven Antrieben	
<i>Abhilfe</i>	Antrieb aktiv schalten, Konfiguration übernehmen	
165011	Übertragungsfehler – Daten nicht uebertragen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern, Laden von Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wurde nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Die Übertragung war nicht möglich oder gestört	
<i>Abhilfe</i>	Aktion wiederholen	
165012	Datei mit VSA–Motoren nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Antriebs–MD/VSA/Motorauswahl	
<i>Auswirkung</i>	Motor kann nicht vorbesetzt werden.	
<i>Erläuterung</i>	Eine Systemdatei ist nicht vorhanden.	
<i>Abhilfe</i>	Bitte verständigen Sie den Siemens–Service.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

165013	Datei mit HSA–Motoren nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Antriebs–MD/HSA/Motorauswahl	
<i>Auswirkung</i>	Motor kann nicht vorbesetzt werden.	
<i>Erläuterung</i>	Eine Systemdatei ist nicht vorhanden.	
<i>Abhilfe</i>	Bitte verständigen Sie den Siemens–Service.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
165014	Ausgewaehelter Antrieb besitzt kein HSA–Modul	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Antriebs–MD: Auswahl Motor	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Kein aktiver HSA–Antrieb vorhanden	
<i>Abhilfe</i>	HSA in Antriebskonfiguration eintragen und übernehmen.	
165015	Datenuebertragung wurde abgebrochen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	–	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Diese Meldung erscheint immer, wenn bei einer Dateifunktion der Softkey "Abbruch" betätigt wurde und auch wirksam wurde. Die Dateifunktion wurde somit unvollständig ausgeführt. Da eine unvollständige Dateifunktion zu inkonsistenten Daten führen kann, sollte z.B. ein abgebrochener Ladevorgang wiederholt werden oder z.B. das Ergebnis einer unvollständigen Sicherung nicht verwendet werden. Wenn sich der Vorgang zum Zeitpunkt der Betätigung der Abbruch–Taste nicht mehr unterbrechen ließ, z.B. weil er schon weitestgehend abgeschlossen war, erscheint diese Meldung nicht.	
<i>Abhilfe</i>	Evtl. Vorgang wiederholen.	
165016	Kein Dateiname eingegeben	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	MD–Dateifunktionen Sichern, Laden, Löschen, Kopieren	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Funktion neu aufrufen, gültigen Namen eingeben	
<i>Abhilfe</i>	–	
165017	Keinen gueltigen Dateinamen eingegeben	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	MD–Dateifunktionen Sichern, Laden, Löschen, Kopieren	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde ein Name mit ungültigen Zeichen eingegeben	
<i>Abhilfe</i>	Funktion neu aufrufen, gültigen Namen eingeben	
165018	Datei darf nicht geloescht werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Löschen von MD–Dateien	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	<online>– und STANDARD–Daten können nicht gelöscht werden	
<i>Abhilfe</i>	–	
165019	Datei kann nicht editiert werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Anwahl Editieren oder Editieren Neu	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	BOOT–Dateien können nicht editiert werden.	
<i>Abhilfe</i>	–	

1.5.1 Alarmbeschreibung

165020	Fehler bei der Dateiauswahl	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Anwahl Editieren oder Editieren Neu	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Interner Fehler bei Dateianwahl.	
<i>Abhilfe</i>	Bitte verständigen Sie den Siemens–Service.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
165021	Antriebskonfiguration wurde nicht gesichert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern, Laden von Antriebs–MD	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Die Konfiguration muss zuerst übernommen (gesichert) werden	
<i>Abhilfe</i>	Softkey "Uebernahme Konf.+NCKPO" drücken, Aktion wiederholen	
165022	Daten wurden nicht auf Platte geschrieben	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern von Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Unvollständige Dateien	
<i>Erläuterung</i>	Die Festplatte ist vermutlich voll	
<i>Abhilfe</i>	Freien Plattenspeicher überprüfen	
165023	Antrieb in Konfiguration nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern, Laden von MD eines Antriebs	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Die Konfiguration muss zuerst übernommen (gesichert) werden	
<i>Abhilfe</i>	Konfiguration ändern und übernehmen, Aktion wiederholen	
165024	Angewählte Datei kann nicht kopiert werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Kopieren von MD–Dateien	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Es wurden BOOT– oder <online>–Daten angewählt	
<i>Abhilfe</i>	Standard– oder Anwenderdatei wählen	
165025	Fehler: Datei wurde nicht kopiert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Kopieren von MD–Dateien	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Die angegebene Datei ist nicht vorhanden	
<i>Abhilfe</i>	–	
165026	Name ist fuer Standarddaten reserviert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Editieren Neu, Sichern, Einfügen von MD–Dateien	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Der Name ist für Anwenderdateien nicht zugelassen	
<i>Abhilfe</i>	Einen anderen Namen eingeben.	

165027	Laden von online nach online nicht moeglich	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Laden von MD-Dateien	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Es können nur Anwender- oder STANDARD-Daten geladen werden.	
<i>Abhilfe</i>	–	
165028	BOOT ist kein gueltiger Dateiname	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Editieren Neu, Editieren, Sichern, Einfügen von MD-Dateien	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Der Name ist für Anwenderdateien nicht zugelassen	
<i>Abhilfe</i>	Einen anderen Namen eingeben.	
165029	Bootdateien koennen nicht geladen werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Laden von MD-Dateien	
<i>Auswirkung</i>	–	
<i>Erläuterung</i>	Bootdateien werden bei NCK-Reset automatisch geladen	
<i>Abhilfe</i>	–	
165030	Datei mit LeistungsteilAuswahl nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Antriebs-MD/Modulauswahl	
<i>Auswirkung</i>	Leistungsteil kann nicht ausgewählt werden.	
<i>Erläuterung</i>	Eine Systemdatei ist nicht vorhanden	
<i>Abhilfe</i>	Bitte verständigen Sie den Siemens-Service.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
165031	Keine Kommunikation zum HSA	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern, Laden von Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wurde nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Die Übertragung war nicht möglich oder gestört	
<i>Abhilfe</i>	Aktion wiederholen	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	
165032	HSA hat keine Standardwerte uebernommen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Antriebs-MD, Spindel(HSA): Auswahl Motor	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb ist nicht parametrisiert	
<i>Erläuterung</i>	Für diese Motor-/LT-Kombination gibt es keine Standarddaten	
<i>Abhilfe</i>	Anderen Motor oder Fremdmotor anwählen	
165033	Umrechnung ist nicht ausgeschaltet worden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Laden von Antriebs-Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Ungültige Daten im Antrieb	
<i>Erläuterung</i>	Der Alarm kann auch bei der Übertragung von Antriebs-MD auftreten, wenn schon eine Bootdatei vorhanden ist.	
<i>Abhilfe</i>	Aktion wiederholen, im Urlöschmode den Softkey "Antrieb urlöschen" betätigen und die Antriebsdaten erneut laden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	

1.5.1 Alarmbeschreibung

165034	Umrechnung ist nicht eingeschaltet worden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Laden von Antriebs–Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Ungültige Daten im Antrieb	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Aktion wiederholen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
165035	MD fuer Motor/LT–Kombinat. nicht vorbesetzt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Antriebs–MD, Achse(VSA): Auswahl Motor	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb ist nicht parametrisiert	
<i>Erläuterung</i>	Für diese Motor–/LT–Kombination gibt es keine Standarddaten	
<i>Abhilfe</i>	Anderen Motor oder Fremdmotor anwählen	
165036	Keine gueltige Antriebsnummer	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern und Laden von MD eines einzelnen Antriebs	
<i>Auswirkung</i>	Gewählte Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine ungültige Antriebsnummer angegeben	
<i>Abhilfe</i>	Gültige Antriebsnummer angeben	
165037	Bootdatei des ... Antriebes nicht gesichert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern BOOT ein oder alle Antriebe	
<i>Auswirkung</i>	Aktueller Antriebszustand nach nächstem Reset verloren	
<i>Erläuterung</i>	Keine Kommunikation zum Antrieb	
<i>Abhilfe</i>	Sichern BOOT Konfiguration, NCK–Reset, Aktion wiederholen	
165038	Antriebskonfiguration wurde nicht geladen	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Laden von Anwender–Antriebsmaschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Keine Verbindung zu den Antrieben	
<i>Erläuterung</i>	Die geladene MD–Datei enthält keine Konfiguration	
<i>Abhilfe</i>	Datei mit Konfigurationsdaten laden0	
165039	Keine Kommunikation zu den digitalen Antrieben	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Sichern, Laden von Antriebs–MD	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Die angegebene Konfiguration wurde nicht übernommen	
<i>Abhilfe</i>	Sichern BOOT Konfiguration, NCK–Reset, Aktion wiederholen	
165040	Nur Anwender–Konfiguration kann geaendert werden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Speicher Konfigurieren"	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt	
<i>Erläuterung</i>	Versehentlich Standard– oder Online–Konfiguration gewählt.	
<i>Abhilfe</i>	Unter "Dateifunktionen" Anwender–Einstellung wählen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

- 165041 Nur im Urloesch-Modus moeglich** **Softkey OK**
Abfrage Softkey "Speicher Konfigurieren"
Auswirkung Funktion wird nicht ausgeführt
Erläuterung Zum Speicher Konfigurieren muß sich die Steuerung im Urloesch-Modus befinden.
Abhilfe Unter "Diagnose/Inbetriebnahme" Urloesch-Modus aktivieren.
Hinweis Alarm ab SW 4
- 165042 Konfiguration nicht vollstaendig** **Softkey OK**
Abfrage Softkey "Speicher Konfigurieren", Überprüfung DRAM- und SRAM-Konfiguration.
Auswirkung Funktion wird nicht ausgeführt
Erläuterung Nicht alle zur Konfiguration gehörigen Daten sind vorhanden.
Abhilfe Erst alle Daten eingeben.
Hinweis Alarm ab SW 4
- 165043 Speicher nicht ausreichend** **Softkey OK**
Abfrage Softkey "Speicher Konfigurieren", Überprüfung DRAM- und SRAM-Konfiguration.
Auswirkung Funktion wird nicht ausgeführt
Erläuterung Der errechnete freie Restspeicher ist negativ.
Abhilfe Konfiguration so ändern, daß positiver Rest bleibt.
Hinweis Alarm ab SW 4
- 165044 Reglerdaten sind nicht berechnet worden** **Softkey OK**
Abfrage Laden von Standard-Antriebs-Maschinendaten sowie Softkey "Reglerdaten berechnen"
Auswirkung Ungültige Daten im Antrieb.
Erläuterung –
Abhilfe Aktion wiederholen
Hinweis Alarm ab SW 4
- 165045 Kein Leistungsteil ausgewaehlt** **Softkey OK**
Abfrage Softkey "OK" im Bild Antriebs-Maschinendaten/Auswahl Modul
Auswirkung Taste wird ignoriert.
Erläuterung Versehentlich Zeile mit Zwischenüberschrift angewählt. Diese Zeilen dienen nur zur Gliederung der Auswahlliste.
Abhilfe Richtiges Modul auswählen, Taste wiederholen.
Hinweis Alarm ab SW 4
- 165046 Keine Eingabeberechtigung** **Softkey OK**
Abfrage Einfügen von Ablage, Antriebsauswahl
Auswirkung Funktion wird nicht ausgeführt
Erläuterung Der gerade editierte Datensatz kann nicht geändert werden, auch wenn Kennwort gesetzt ist (z.B. Standard-Datensatz).
Abhilfe Einen anderen Datensatz anwählen.
Hinweis Alarm ab SW 4

1.5.1 Alarmbeschreibung

165047	Keine Kurve parametriert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Kopieren in Ablage und Einfügen von Ablage im Bild IKA–Beziehungen bei Anwahl "mit" Kurve.	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wird nicht ausgeführt.	
<i>Erläuterung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Die Kurvennummer ist nicht parametriert • Start– oder Endezeiger der Kurve ist nicht parametriert • der Startzeiger ist größer als der Endezeiger • diese Angaben sind nicht lesbar (z.B. <online>, NCK–Hochlauf) 	
<i>Abhilfe</i>	Mit Toggle–Taste "ohne" Kurve anwählen oder Abbruch–Taste betätigen und Kurve parametrieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
165048	Driftabgleich Achse ... nicht durchgeführt	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Driftabgleich" im Service–Bild	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wurde nicht ausgeführt.	
<i>Erläuterung</i>	Interner Fehler	
<i>Abhilfe</i>	Keine	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	
165049	Achse ... nicht vorhanden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Driftabgleich" im Service–Bild	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wurde nicht ausgeführt.	
<i>Erläuterung</i>	Die angewählte Achse ist nicht aktiv, z.B. weil sie eben erst eingerichtet wurde.	
<i>Abhilfe</i>	Power On durchführen, Aktion wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	
165050	Achse ... erst anhalten	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Driftabgleich" im Service–Bild.	
<i>Auswirkung</i>	Funktion wurde nicht ausgeführt.	
<i>Erläuterung</i>	Driftabgleich ist nur im Reset–Zustand möglich.	
<i>Abhilfe</i>	Programm anhalten, Reset drücken, Aktion wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	
165051	NQFK–Daten nicht gesichert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Sichern auf Platte" im Menü Dateifunktionen im Bild Diagnose/Inbetriebnahme/Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Die NQFK–Daten wurden nicht gesichert.	
<i>Erläuterung</i>	Systemfehler	
<i>Abhilfe</i>	Bitte verständigen Sie den Siemens–Service.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	
165052	NQFK–Daten Achse ... nicht gesichert	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Sichern auf Platte" im Menü Dateifunktionen im Bild Diagnose/Inbetriebnahme/Maschinendaten	
<i>Auswirkung</i>	Die NQFK–Daten der angegebenen Achse wurden nicht gesichert.	
<i>Erläuterung</i>	Die Parametrierung der angegebenen Achse ist eventuell nicht korrekt.	
<i>Abhilfe</i>	Parametrierung überprüfen und Vorgang wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	

- 165053 NQFK–Daten nicht geladen Softkey OK**
Abfrage Softkey "Laden von Platte" im Menü Dateifunktionen im Bild Diagnose/Inbetriebnahme/Maschinendaten
Auswirkung Die NQFK–Daten wurden nicht geladen.
Erläuterung Systemfehler
Abhilfe Bitte verständigen Sie den Siemens–Service.
Hinweis Alarm ab SW 5
- 165054 NQFK–Daten Achse ... nicht geladen Softkey OK**
Abfrage Softkey "Laden von Platte" im Menü Dateifunktionen im Bild Diagnose/Inbetriebnahme/Maschinendaten
Auswirkung Die NQFK–Daten der angegebenen Achse wurden nicht geladen.
Erläuterung Die NQFK–ASCII–Datei der angegebenen Achse ist defekt oder nicht kompatibel.
Abhilfe Datei löschen oder korrigieren, Vorgang wiederholen.
Hinweis Alarm ab SW 5
- 165055 Ersatzschaltbilddaten sind nicht berechnet worden Softkey OK**
Abfrage Softkey "Ersatzschaltbilddaten berechnen"
Auswirkung Ungültige Daten im Antrieb.
Erläuterung –
Abhilfe Aktion wiederholen
Hinweis Alarm ab SW 5
- 165056 Sicherheits–Abnahmetest durchführen Softkey OK**
Abfrage Softkey "Übernahme Sichere Funktionen"
Auswirkung –
Erläuterung Ohne Abnahmetest besteht Gefahr für Leib und Leben des Bedieners
Abhilfe Ein Abnahmetest ist gemäß den gültigen Sicherheitsrichtlinien durchzuführen.
Hinweis Alarm ab SW 5.4
- 165057 Sisitec–Daten TEA1 Achse Lesefehler Softkey OK**
Abfrage Softkey "Übernahme Sichere Funktionen"
Auswirkung Die Funktion wurde nicht durchgeführt
Erläuterung –
Abhilfe Eventuell zunächst Achse in Betrieb nehmen.
Hinweis Alarm ab SW 5.4
- 165058 Sisitec–Daten TEA3 Antrieb Schreibfehler Softkey OK**
Abfrage Softkey "Übernahme Sichere Funktionen"
Auswirkung Die Funktion wurde eventuell unvollständig durchgeführt, die Daten sind eventuell inkonsistent.
Erläuterung –
Abhilfe Eventuell zunächst Antrieb in Betrieb nehmen.
Hinweis Alarm ab SW 5.4

1.5.1 Alarmbeschreibung

165059	Kontroll-Eingabe neues SI-Kennwort verschieden	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Paßwort ändern"	
<i>Auswirkung</i>	Das Paßwort wurde nicht geändert	
<i>Erläuterung</i>	In das dritte Feld muß das neue Paßwort noch einmal eingegeben werden, um sicherzustellen, daß es richtig eingegeben wurde.	
<i>Abhilfe</i>	Eingabe wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
165060	Nennleistung zu klein (MD x130 ≤ 0)	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Ersatzschaltbild-Daten berechnen (nur HSA)"	
<i>Auswirkung</i>	Die Ersatzschaltbild-Daten wurden nicht verändert.	
<i>Erläuterung</i>	Die Nennleistung (in Maschinendatum 1130 bzw. 2130) darf nicht kleiner oder gleich Null sein.	
<i>Abhilfe</i>	Wert korrigieren, Funktion wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
165061	Nennspannung zu klein (MD x132 ≤ 0)	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Ersatzschaltbild-Daten berechnen (nur HSA)"	
<i>Auswirkung</i>	Die Ersatzschaltbild-Daten wurden nicht verändert.	
<i>Erläuterung</i>	Die Nennspannung (in Maschinendatum 1132 bzw. 2132) darf nicht kleiner oder gleich Null sein.	
<i>Abhilfe</i>	Wert korrigieren, Funktion wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
165062	Nennstrom zu klein (MD x103 ≤ 0)	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Ersatzschaltbild-Daten berechnen (nur HSA)"	
<i>Auswirkung</i>	Die Ersatzschaltbild-Daten wurden nicht verändert.	
<i>Erläuterung</i>	Der Nennstrom (in Maschinendatum 1103 bzw. 2103) darf nicht kleiner oder gleich Null sein.	
<i>Abhilfe</i>	Wert korrigieren, Funktion wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
165063	Cos Phi Leistungsfaktor falsch	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Ersatzschaltbild-Daten berechnen (nur HSA)"	
<i>Auswirkung</i>	Die Ersatzschaltbild-Daten wurden nicht verändert.	
<i>Erläuterung</i>	Der Cos Phi Leistungsfaktor (in Maschinendatum 1129 bzw. 2129) darf nicht kleiner oder gleich Null, und nicht größer als 0.996 sein.	
<i>Abhilfe</i>	Wert korrigieren, Funktion wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	
165064	Polpaarzahl (Verh. MD x134/MD x400) unzulässig	Softkey OK
<i>Abfrage</i>	Softkey "Ersatzschaltbild-Daten berechnen (nur HSA)"	
<i>Auswirkung</i>	Die Ersatzschaltbild-Daten wurden nicht verändert.	
<i>Erläuterung</i>	Die Polpaarzahl (Verhältnis von Nennfrequenz (MD 1134 bzw. 2134) und Nenndrehzahl (MD 1400 bzw. 2400)) ist unzulässig.	
<i>Abhilfe</i>	Wert korrigieren, Funktion wiederholen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.4	

- 165065 Ergebnis Feldschwächdrehzahl < Nenndrehzahl** **Softkey OK**
- Abfrage* Softkey "Ersatzschaltbild-Daten berechnen (nur HSA)"
- Auswirkung* Die Ersatzschaltbild-Daten wurden berechnet, die Feldschwächdrehzahl (MD 1142 bzw. 2142) kann nun noch von Hand geändert werden.
- Erläuterung* Die berechnete Feldschwächdrehzahl ist kleiner als die Nenndrehzahl (MD 1400 bzw. 2400). Dieser Warnhinweis tritt auf, wenn Nennspannung plus dem Spannungsabfall an der Vorschalt-drossel größer als 400 V sind.
- Abhilfe* Wert "Feldschwächdrehzahl" von Hand korrigieren.
- Hinweis* Alarm ab SW 5.4
-
- 165066 Stromreglerverst. (MD 1120) nicht berechenbar** **Softkey OK**
- Abfrage* Softkey "Reglerdaten berechnen (nur VSA)"
- Auswirkung* Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.
- Erläuterung* Die berechnete Stromreglerverstärkung ist kleiner Null.
- Abhilfe* Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.
- Hinweis* Alarm ab SW 5.4
-
- 165067 Vorbesetzungswert (MD x150) nicht berechenbar** **Softkey OK**
- Abfrage* Softkey "Reglerdaten berechnen (nur HSA)"
- Auswirkung* Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.
- Erläuterung* Bei der Berechnung wurde ein Vorbesetzungswert kleiner gleich Null ermittelt.
- Abhilfe* Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.
- Hinweis* Alarm ab SW 5.4
-
- 165068 Hauptfeldreaktanz (MD x141) unzulässig** **Softkey OK**
- Abfrage* Softkey "Reglerdaten berechnen (nur HSA)"
- Auswirkung* Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.
- Erläuterung* Für die Hauptfeldreaktanz (MD 1141 bzw. 2141) ist der Wert Null eingetragen.
- Abhilfe* Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.
- Hinweis* Alarm ab SW 5.4
-
- 165069 Eine Streureaktanz (MD x139/MD x140) unzulässig** **Softkey OK**
- Abfrage* Softkey "Reglerdaten berechnen (nur HSA)"
- Auswirkung* Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.
- Erläuterung* Für eine der Streureaktanzen (MD 1139, 1140, 2139, 2140) ist der Wert Null eingetragen.
- Abhilfe* Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.
- Hinweis* Alarm ab SW 5.4
-
- 165070 Nennfrequenz (MD x134) unzulässig** **Softkey OK**
- Abfrage* Softkey "Reglerdaten berechnen (nur HSA)"
- Auswirkung* Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.
- Erläuterung* Für die Nennfrequenz (MD 1134 bzw. MD 2134) ist der Wert Null eingetragen.
- Abhilfe* Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.
- Hinweis* Alarm ab SW 5.4

1.5.1 Alarmbeschreibung

165071 Rotorwiderstand (MD x138) unzulässig Softkey OK

Abfrage Softkey "Reglerdaten berechnen (nur HSA)"

Auswirkung Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.

Erläuterung Für den Rotorwiderstand (MD 1138 bzw. MD 2138) ist der Wert Null eingetragen.

Abhilfe Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

165072 Trägheitsmoment (MD x117) unzulässig Softkey OK

Abfrage Softkey "Reglerdaten berechnen"

Auswirkung Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.

Erläuterung Für das Trägheitsmoment (MD 1117 bzw. MD 2117) ist der Wert Null eingetragen.

Abhilfe Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

165073 Max. Drehzahl kleiner als Feldschwächdrehzahl Softkey OK

Abfrage Softkey "Reglerdaten berechnen (nur HSA)"

Auswirkung Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.

Erläuterung Die Maximaldrehzahl (MD 1146 bzw. MD 2146) ist kleiner als die Feldschwächdrehzahl (MD 1142 bzw. MD 2142).

Abhilfe Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

165074 Feldschwächdrehzahl (MD x142) unzulässig Softkey OK

Abfrage Softkey "Reglerdaten berechnen (nur HSA)"

Auswirkung Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.

Erläuterung Für die Feldschwächdrehzahl (MD 1142 bzw. MD 2142) ist der Wert Null eingetragen.

Abhilfe Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

165075 Leerlaufstrom (MD 1118) unzulässig Softkey OK

Abfrage Softkey "Reglerdaten berechnen (nur VSA)"

Auswirkung Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.

Erläuterung Für den Leerlaufstrom ist der Wert Null eingetragen.

Abhilfe Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

165076 Verh. Max.strom / Leerlaufstrom unzulässig Softkey OK

Abfrage Softkey "Reglerdaten berechnen (nur VSA)"

Auswirkung Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.

Erläuterung Das Verhältnis von Maximalstrom (MD 1104) zu Leerlaufstrom (MD 1118) ist größer als 900.

Abhilfe Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

165077 Polpaarzahl (Verh. MD x130/MD x400) unzulässig**Softkey OK***Abfrage* Softkey "Reglerdaten berechnen (nur HSA)"*Auswirkung* Die Reglerdaten wurden berechnet, das betroffene Maschinendatum wurde mit einem geeigneten Wert vorbesetzt.*Erläuterung* Die Polpaarzahl (Verhältnis von Nennfrequenz (MD 1134 bzw. MD 2134) und Nenndrehzahl (MD 1400 bzw. 2400) ist unzulässig.*Abhilfe* Eventuell Wert korrigieren und Funktion wiederholen.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4**165078 MIC %1***Abfrage* Im Maschinendatendialog (MDD) beim Betätigen des Softkeys "Umrechnen Start".*Auswirkung* Der Zieldatensatz wird nicht erzeugt.*Erläuterung* Es ist ein Fehler (z.B. Syntaxfehler) in der Konfigurationsdatei, die zur METRISCH/INCH-Umrechnung gehört, aufgetreten.
Die Fehlermeldung beinhaltet eine Zeilennummer und einen Text, der die Fehlerursache erläutert **oder** nur einen allgemeinen Fehlertext, der keiner konkreten Zeilennummer zugeordnet werden kann.*Abhilfe* Den Fehler in der Konfigurationsdatei (siehe Umrechnungsdaten Datei CONFIG) beheben.*Hinweis* Alarm ab SW 6.3**300000 Systemfehler****POWER ON***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* Bearbeitungsstillstand, Sperre NC-START und BAG-BB*Erläuterung*

Zusatzinfo 1 (Fehler-Nr.)	Zusatzinfo 2	Erläuterung	Abhilfe
0x0001	Task-ID	empfangener Opcode unbekannt	Service kontaktieren
0x0002	Task-ID	empfangene Message unbekannt	Service kontaktieren
0x0003	Task-ID	fehlerhafter Puffertyp	Service kontaktieren
0x0004	Task-ID	keine Queues zur Verfügung	Service kontaktieren
0x0011	Protokoll-ID	unbekannte Protokoll-ID	Service kontaktieren
0x0012	Telegramm-Art	unbekannte Protokoll-Telegrammart	Service kontaktieren
0x0013	Dienst-Kennung	unbekannte Protokoll-Dienstkennung	Service kontaktieren
0x0014	Variablen-Länge	unbekannte Protokoll-Variablenlänge	Service kontaktieren
0x0022	Task-ID	NC-/Servo-/Antriebsadresse falsch	Service kontaktieren
0x0023	Pointer	Fehler put_message-Zeiger	Service kontaktieren
0x0102	Version (Soll/Ist)	Versionsfehler der Bootdateien	Bootdateien neu erstellen
0x0103	Länge (Soll/Ist)	Länge der Bootdateien falsch	Bootdateien neu erstellen
0x0301	Status	Initialisierungsfehler PI-Dienst	Service kontaktieren
0x0302	Status	Ausführungsfehler PI-Dienst	Service kontaktieren
0x0303	Status	Meldungsfehler PI-Dienst	Service kontaktieren
0x0304	Status	Abbruchfehler PI-Dienst	Service kontaktieren
0x0401	Antriebs-Nummer	Kommando mit unzulässiger Antriebsnummer	Service kontaktieren
0x0402	Telegramm-Art	Kommando mit unzulässigem Header (Senden)	Service kontaktieren
0x0403	Telegramm-Art	Kommando mit unzulässigem Header (Empfang)	Service kontaktieren
0x0404	-	Verwaltungsüberlauf beim Senden von Aufträgen	Service kontaktieren
0x0405	-	Verwaltungsüberlauf beim Senden von Quittungen	Service kontaktieren
0x0406	-	Verwaltungsüberlauf beim Empfang von Aufträgen	Service kontaktieren
0x0407	-	Verwaltungsüberlauf beim Empfang von Quittungen	Service kontaktieren

0x0408	Status	Queue-Sendefehler	Service kontaktieren
0x0411	–	Checksummenfehler beim Empfang	Hardware tauschen
0x0412	Telegramm-Länge	Telegramm-Länge überschritten beim Empfang	Hardware tauschen
0x0413	Task-ID	Timeout beim Senden	Hardware tauschen Taktzeiten erhöhen
0x0414	–	Timeout + Telegramm unbekannt beim Senden	Hardware tauschen, Taktzeiten erhöhen
0x0415	Task-ID	Timeout beim Empfang	Hardware tauschen, Taktzeiten erhöhen
0x0416	–	Timeout + Telegramm unbekannt beim Empfang	Hardware tauschen, Taktzeiten erhöhen
0x0417	Task-ID	Abbruch beim Senden	Hardware tauschen
0x0418	Task-ID	Abbruch beim Empfang	Hardware tauschen
0x0421	Protokoll-ID	Fehler bei der Datenübertragung (unbekannte Protokoll-ID)	Service kontaktieren
0x0422	Telegramm-Art	Fehler bei der Datenübertragung (unbekannte Telegrammart)	Service kontaktieren
0x0423	Dienst-Kennung	Fehler bei der Datenübertragung (unbekannte Dienstkennung)	Service kontaktieren
0x0424	Variablen-Länge	Fehler bei der Datenübertragung (unbekannte Variablenlänge)	Service kontaktieren
0x0431	Antriebstyp 1 = VSA 2 = HSA	Timeout beim Firmware-Booten	Hardware tauschen (Regelungsbaugruppe 611D, Antriebsbus oder DCM), Taktzeiten erhöhen
0x0432	Füllstand (Zeitpunkt des 611D-Fehlers)	Abbruch des Firmware-Bootvorgangs wegen einem 611D-Systemfehler	Hardware tauschen (Regelungsbaugruppe 611D, Antriebsbus oder DCM)
0x0433	Dateikennung	Beim Nachladen der Antriebssoftware von MMC ist ein Fehler aufgetreten. Dies kann vorkommen, wenn während des Antriebsbootens NCK-Power-ON bzw. PLC Neustart gegeben wurde.	Steuerung aus-/einschalten. Tritt der Fehler dann noch auf, ist die 611D-Firmware neu zu installieren.
0x0434	Dateikennung	Fehler in der Bootreihenfolge	611D-Firmware neu installieren, Service kontaktieren
0x0435	Dateikennung	Fehler in der Bootdatei	611D-Firmware neu installieren, Service kontaktieren
0x0501	Status	kein ADS-Block verfügbar	Service kontaktieren
0x0502	Status	kein ADS-Send möglich	Service kontaktieren
0x0510	Auftrags-Nummer	Quittung nicht zuzuordnen	Service kontaktieren
0x0520	Task-ID	Meldung an unzulässige Softwarekomponente	Service kontaktieren
0x0601		Fehler bei Antriebsbusaufbau oder bei Datenübertragung (Schreib-FIFO nicht leer)	Hardware tauschen: NC Baugruppe, Regelungsbaugruppe 611D, Antriebsbuskabel
0x0602		reserviert	
0x0603		Fehler bei Busaufbau: Timeout oder CRC-Fehler bei der PCU-Initialisierung	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0604		Fehler bei Busaufbau: Timeout oder CRC-Fehler bei Timerinitialisierungen im PCU	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0605		reserviert	
0x0606		Lebenszeichenfehler 611D	Ringprogrammierung bei GI oder Gantry-Achsen beseitigen, 611D Regelungsbaugruppe tauschen, falsche Vorbesetzung des Drehzahlreglerkontaktes bei Standardregelung bis kleiner SW 5
0x0607		Ungültiger DCM-Interrupt (kein Timeout, kein CRC)	NC Hardware tauschen
0x0608		reserviert	
0x0610		reserviert	

0x0611		digitale Antriebe projektiert obwohl auf NC-Hardware kein DCM (Antriebsbusschnittstelle) vorhanden	NC Hardware tauschen
0x0612		Unzulässiger interner Hochlaufzustand	NC Hardware tauschen NC Systemsoftware neu installieren Service kontaktieren
0x0613		ungültiger smtk-Task-Opcode	NC Hardware tauschen NC Systemsoftware neu installieren Service kontaktieren
0x0614		ungültiger smtk-status	NC Hardware tauschen NC Systemsoftware neu installieren Service kontaktieren
0x0615		ungültiger Status var_meldung()	NC Hardware tauschen NC Systemsoftware neu installieren Service kontaktieren
0x0616		ungültiger Status send_msg() – kein Messagepuffer frei – Fehler bei smtk_send()	NC Hardware tauschen NC Software neu installieren Service kontaktieren
0x0617		ungültiger Status mk_tea30_check() (Fehler bei Interpretation der Antriebskonfiguration)	Antriebskonfiguration löschen NC Systemsoftware neu installieren Service kontaktieren
0x0618		ungültiger Status mk_bus_init()	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe Service kontaktieren
0x0619		ungültiger Status zustand_antrieb() Vorgabe-Zustand-0	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0620		ungültiger Status zustand_antrieb() Quittung-Zustand-0	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0621		ungültiger Status zustand_antrieb() Vorgabe-Zustand-1	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0622		ungültiger Status zustand_antrieb() Quittung-Zustand-1	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0623		ungültiger Status zustand_antrieb() Vorgabe-Zustand-2	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0624		ungültiger Status zustand_antrieb() Quittung-Zustand-2	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0625		ungültiger Status zustand_antrieb() Vorgabe-Zustand-3	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC-Baugruppe
0x0626		ungültiger Status zustand_antrieb() Quittung-Zustand-3	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0627		ungültiger Status zustand_antrieb() Vorgabe-Zustand-4	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC-Baugruppe
0x0628		ungültiger Status zustand_antrieb() Quittung-Zustand-4	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0629		ungültiger Status zustand_antrieb() Quittung-Zustand-5	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0630		ungültiger Status anstoss_hintergrund()	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC-Baugruppe
0x0631		ungültiger Status lese_alarm_status()	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC-Baugruppe
0x0632		ungültiger Status bei Antriebs-Alarmbearbeitung (al_status)	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC-Baugruppe

0x0633		ungültiges Init-Task-Event	NC Baugruppe tauschen NC Systemsoftware neu installieren
0x0634		Fehler in Antriebskonfiguration	Antriebskonfiguration löschen NC Systemsoftware neu installieren
0x0635		ungültige Anlaufart (gsi_anlaufart)	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0636		ungültiges smtk_event	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0637		unzulässiger Übergabeparameter in taster_übernahme()	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0638		Timeout beim Antriebshochlauf – Zustand 0 wird von Antrieb nicht quittiert	611D-Regelungsbaugruppe tauschen Antriebssfirmware neu installieren
0x0639		unzulässiger Übergabeparameter in mel- dung_servo_6xx()	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0640		unzulässiger Zustand bei Testaufbau vom Antriebsbus (gsi_zust_businit)	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe
0x0641		fehlerhafte Länge von Bootblock1	Antriebsfirmware neu installieren, Festplatte überprüfen, NC Baugruppe tauschen
0x0642		fehlerhafte Länge von Bootblock2	Antriebsfirmware neu installieren, Festplatte überprüfen, NC Baugruppe tauschen
0x0643		Timeout bei der Übertragung des Urladers	Hardware tauschen: Regelungsbaugruppe 611D, NC Baugruppe, Service kontaktieren
0x0644		fehlerhafter Übergabeparameter für fw_611D_urladen()	Hardware tauschen, NC Systemsoftware neu installieren, Service kontaktieren
0x0645		fehlerhafter Status fw_611D_urladen()	NC Baugruppe tauschen, NC-Systemsoftware neu instal- lieren, Service kontaktieren
0x0701	Funktions- Nummer	Überlauf bei Aufträgen (interne Kommunikation Servo, Antrieb)	Service kontaktieren
0x0702	–	Überlauf bei Quittungen (interne Kommunikation Servo, Antrieb)	Service kontaktieren
0x0703	Funktions- Nummer	Timeout (interne Kommunikation Servo, Antrieb)	nur SW4: achsspezifische Lagere- geltaktvervielfachung für alle Ach- sen gleich einstellen oder die Ach- sen so umsordern, daß die Achsen nach fallendem Lageregeltakt sor- tiert sind (z.B. 1. Achse 4ms, 2. Achse 2ms, 3.Achse 1ms) sonst: Taktzeiten beim Antrieb her- aufsetzen um mehr Rechenzeit für die Kommunikation zu erhalten
0x0704	Funktions- Nummer	Handshake-Fehler (interne Kommunikation Servo, Antrieb)	nur SW4: achsspezifische Lagere- geltaktvervielfachung für alle Ach- sen gleich einstellen oder die Ach- sen so umsordern, daß die Achsen nach fallendem Lageregeltakt sor- tiert sind (z.B. 1. Achse 4ms, 2. Achse 2ms, 3.Achse 1ms) sonst: Service kontaktieren
0x0705	Funktions- Nummer	unbekannter Auftrag (interne Kommunikation Servo, Antrieb)	Service kontaktieren
0x0706	Funktions- Nummer	unbekannte Quittung (interne Kommunikation Servo, Antrieb)	Service kontaktieren

Hinweis Alarm ab SW 3

300001	Konfigurationsfehler Antriebsnummer	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Bei Aufbau der 611D–Antriebskopplung	
<i>Auswirkung</i>	Die 611D–Kopplung wird nicht aufgebaut	
<i>Erläuterung</i>	Es wurde eine unzulässige Antriebsnummer eingegeben	
<i>Abhilfe</i>	Nur Antriebsnummern zwischen 1 und 15 vorgeben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300002	Konfigurationsfehler Modulart	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Bei Aufbau der 611D–Antriebskopplung	
<i>Auswirkung</i>	Die 611D–Kopplung wird nicht aufgebaut	
<i>Erläuterung</i>	Die projektierte Modulart stimmt nicht mit der realen Modulart überein.	
<i>Abhilfe</i>	611D–Modulauswahl (Ein–/Zweiachsmodul) korrigieren	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300003	Konfigurationsfehler Busausbau	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Bei Aufbau der 611D–Antriebskopplung	
<i>Auswirkung</i>	Die 611D–Kopplung wird nicht aufgebaut	
<i>Erläuterung</i>	Der projektierte Busausbau stimmt nicht mit dem realen Busausbau überein (es sind mehr reale Antriebe vorhanden als projektiert)	
<i>Abhilfe</i>	611D–Konfiguration korrigieren; Hardware prüfen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300004	Konfigurationsfehler Messkreisbestueckung	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Bei Aufbau der 611D–Antriebskopplung	
<i>Auswirkung</i>	Die 611D–Kopplung wird nicht aufgebaut	
<i>Erläuterung</i>	Die Messkreismodule sind fehlerhaft bestückt (fehlende Submodule oder unzulässiger Submodultyp) oder defekt	
<i>Abhilfe</i>	Antriebsmodul tauschen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300005	Konfigurationsfehler Antriebstyp	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Bei Aufbau der 611D–Antriebskopplung	
<i>Auswirkung</i>	Die 611D–Kopplung wird nicht aufgebaut	
<i>Erläuterung</i>	Der projektierte Antriebstyp (VSA/HSA) stimmt nicht mit dem vorgefundenen Antriebstyp überein	
<i>Abhilfe</i>	Konfiguration korrigieren oder Module tauschen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300006	CRC–Fehler Antriebskopplung	POWER ON
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsstillstand, Sperre NC–START und BAG–BB	
<i>Erläuterung</i>	Störungen auf 611D–Antriebskopplung	
<i>Abhilfe</i>	Schaltschrankverdrahtung überprüfen; EMV–Vorschriften beachten	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3 Ab SW 6 wird der Alarm 300006 "CRC-Fehler Antriebskopplung" nur noch von dem Antrieb angezeigt, bei dem der Lesezugriff nicht durchgeführt werden konnte. Zusätzlich werden beide Fehlerregister aus dem DCM als weitere Alarminformation angezeigt. Lässt sich durch die Information aus den Fehlerregistern keine Antriebsnummer ermitteln, so wird der Alarm für den ersten vorhandenen Antrieb angezeigt.	

300007	Anzahl Achsen, Spindel, Antriebe fehlerhaft	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	Sperre NC–START und BAG–BB	
<i>Erläuterung</i>	Die Summe aus NC–Achsen, NC–Spindeln und digitalen Antrieben ohne Sollwertzuordnung ist grösser als 15	
<i>Abhilfe</i>	Sollwertzuordnung auf digitale Antriebe prüfen und vervollständigen ggf. NC–Achs– und Spindelausbau anpassen	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300008	VSA Software nicht geladen	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Steuerungshochlauf – Aufbau der Antriebskopplung	
<i>Auswirkung</i>	Abbruch des Hochlaufs	
<i>Erläuterung</i>	Antriebskonfiguration und NCK Speicherkonfiguration sind inkonsistent	
<i>Abhilfe</i>	In NCK Speicherkonfiguration Einstellung "VSA ja" wählen oder VSA aus Antriebskonfiguration entfernen. Systemsoftware überprüfen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300009	HSA Software nicht geladen	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Steuerungshochlauf – Aufbau der Antriebskopplung	
<i>Auswirkung</i>	Abbruch des Hochlaufs	
<i>Erläuterung</i>	Antriebskonfiguration und NCK Speicherkonfiguration sind inkonsistent	
<i>Abhilfe</i>	In NCK Speicherkonfiguration Einstellung "HSA ja" wählen oder HSA aus Antriebskonfiguration entfernen. Systemsoftware überprüfen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300100	Antriebskopplung aus	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Bearbeitungsstillstand, Sperre NC–START und BAG–BB	
<i>Erläuterung</i>	Meldung bei Abschalten der Elektronikversorgung des im Betrieb befindlichen 611D	
<i>Abhilfe</i>	Antriebselektronik zuschalten und RESET–Taste betätigen Wird der Alarm ausgelöst, während die Boot-Datei zum Antrieb übertragen wird, kann nur mit NCK-POWER-ON quittiert werden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3 Ab SW 6 wird der Alarm 300100 "Antriebskopplung aus" nur noch von dem Antrieb angezeigt, bei dem der Lesenzugriff nicht durchgeführt werden konnte. Zusätzlich werden beide Fehlerregister aus dem DCM als weitere Alarminformation angezeigt. Lässt sich durch die Information aus den Fehlerregistern keine Antriebsnummer ermitteln, so wird der Alarm für den ersten vorhandenen Antrieb angezeigt.	
300300	Antriebskopplung aus	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Hochlauf	
<i>Auswirkung</i>	Sperre NC–START und BAG–BB	
<i>Erläuterung</i>	Meldung bei abgeschalteter Elektronikversorgung des im Hochlauf befindlichen 611D	
<i>Abhilfe</i>	Antriebselektronik zuschalten	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3, ab SW 6 werden die beiden Fehlerregister als weitere Feininformation angezeigt	
300301	"Antriebs-Software" wird geladen	Meldung
<i>Abfrage</i>	Beim Hochlauf der Steuerung bzw. nach Einschalten der Antriebe.	
<i>Auswirkung</i>	keine	
<i>Erläuterung</i>	Die Meldung "Antriebs-Software wird geladen" wird angezeigt, solange die Software der Antriebe geladen wird.	
<i>Abhilfe</i>	Meldung wird nach dem Laden der Antriebssoftware automatisch gelöscht Wird der Alarm ausgelöst, während die Boot-Datei zum Antrieb übertragen wird, kann nur mit NCK-POWER-ON quittiert werden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 6	

300500 Systemfehler Antrieb**POWER ON****Abfrage** Zyklisch nach Steuerungshochlauf**Auswirkung** a) Fehler tritt während der Hochlaufphase ein

- Hochlaufphase wird gestoppt
- Impuls- bzw. Reglersperre
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen

Erläuterung

Fehler-Nr. F...	Zusatzinfo. (xx = Platzhalter zu Diagnosezwecken)	Erläuterung	Abhilfe	Relevant bei
F001 (nur bei Antriebs-SW 1.x) Ab Antriebs-SW > 2.x siehe F034 bzw. F035.	fehlerhafte Adresse / xx	Beim Test des Programmspeichers im Hochlauf wurde festgestellt, daß das geschriebene Bitmuster nicht zurückgelesen werden konnte. Ursache: Hardwarefehler auf der Regelungsbaugruppe.	Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA
F002	fehlerhafte Adresse / xx	Beim Test des Datenspeichers im Hochlauf wurde festgestellt, daß das geschriebene Bitmuster nicht zurückgelesen werden konnte. Ursache: Hardwarefehler auf der Regelungsbaugruppe.	Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F007	xx / xx	Bei der Taktsynchronisation zwischen NC und Antrieb wurde von der Hardware ein illegaler Zustand gelesen. Die Synchronisation konnte nicht durchgeführt werden.	Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F01B	xx / Achsnr. xx = 0: Fehler	<ul style="list-style-type: none"> • Beim Hochlauf der Stromistwerterfassung bzw. im zyklischen Betrieb bei Impulssperre wird ein Strom 0 erwartet, da vom System sichergestellt wird, daß keine Ströme fließen können. Möglicherweise ist die Hardware für die Stromistwerterfassung defekt. 	<ul style="list-style-type: none"> • Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen prüfen. Leistungsteil anschließen. 	VSA / HSA

Hinweis

Im Störfall Zusatzinfo notieren und an Hotline weitergeben.

Fehler-Nr. F...	Zusatzinfo. (xx = Platzhalter zu Diagnosezwecken)	Erläuterung	Abhilfe	Relevant bei
	Modulauswahl stimmt nicht mit der vorhandenen HW überein (ab V. 2.6) NC-Antr.-Nr.	<ul style="list-style-type: none"> • Beim Hochlauf der Stromistwerterfassung bzw. im zyklischen Betrieb bei Impulssperre wird ein Strom 0 erwartet. Wird ein 1-Achsleistungsteil über die Modulauswahl (SW-Parametrierung des LT) als 2-Achsleistungsteil angesprochen, so wird über die Stromistwerterfassung dieser Systemfehler abgesetzt, da ein Strom > 0 gemessen wird (Anmerkung: SW-Parametrierung und eingesetzte HW (LT oder/und Regelungsbaugruppe) stimmen nicht überein). 	<ul style="list-style-type: none"> – SW-Parametrierung des LT ändern (2-Achs-LT → 1-Achs-LT) oder – 2. Achse inaktiv schalten oder – 2 Achsleistungsteil einsetzen 	
F020	xx / xx	Bei einem Einachsmodul wurde von NC versucht, die zweite Achse zu aktivieren. Möglicherweise Störungen der Kommunikation über den Antriebsbus oder Regelungsbaugruppe defekt.	Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen überprüfen. Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA / HSA
F021	xx / xx	Bei einem Einachsmodul wurde von NC versucht, zwei Achsen zu aktivieren. Möglicherweise Störungen der Kommunikation über den Antriebsbus oder Regelungsbaugruppe defekt.	Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen überprüfen. Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA / HSA
F022	xx / xx	Bei mindestens einer Achse des Antriebsmoduls ist das Motormesssystem nicht bestückt oder defekt. Da die Bestückung der Meßsysteme von NC ermittelt und dem Antrieb mitgeteilt wird, könnten auch Störungen der Kommunikation über den Antriebsbus die Ursache sein.	Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen überprüfen. Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA / HSA

Fehler-Nr. F...	Zusatzinfo. (xx = Platzhalter zu Diagnosezwecken)	Erläuterung	Abhilfe	Relevant bei
F023	xx / Achsnr. gelesenes K1C-Register des relevanten PCU-ASICs NC-Antriebsnummer	Das Motormeßsystem hat einen Motorgeber mit Spannungsausgang. Dazu ist ein IPU-Submodul mit Spannungseingang nötig. Es wurde ein anderes als das erwartete Submodul erkannt.	Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen überprüfen, Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA / HSA
F024	xx / xx	Bei der Abarbeitung der Software wurde eine unzulässige interne Achsnummer festgestellt. Mögliche Ursachen: Defekte Regelungsbaugruppe, EMV-Störungen.	Regelungsbaugruppe tauschen. Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA / HSA
F025	xx / xx	Bei der Abarbeitung der Software wurde eine unzulässige interne physikalische Achsnummer festgestellt. Mögliche Ursachen: Defekte Regelungsbaugruppe, EMV-Störungen.	Regelungsbaugruppe tauschen. Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA / HSA
F026	xx / Achsnr.	Die NC versucht, ein VSA-Modul als HSA anzumelden. Möglicherweise Störungen der Kommunikation über den Antriebsbus oder Regelungsbaugruppe defekt.	Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen überprüfen, Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA
F027	xx / Achsnr.	Die NC versucht, ein HSA-Modul als VSA anzumelden. Möglicherweise Störungen der Kommunikation über den Antriebsbus oder Regelungsbaugruppe defekt.	Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen überprüfen, Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	HSA
F028	xx / Achsnr. gelesenes K1C-Register des relevanten PCU-ASICs NC-Antriebsnummer	Für das direkte Meßsystem werden nur bestimmte Submodule zugelassen. Es wurde ein Submodul erkannt, das nicht zugelassen wird.	Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen überprüfen, Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA / HSA
F031	Fehlerkennung / Achsnr. 0x40; Unzulässige PDU-Länge 0x41; Achsen haben nicht die gleiche PDU-Länge 0x42; PDU-Länge kein Wortvielfaches 0x43; Achsen haben nicht den gleichen NC-Typ	Die NC hat dem Antrieb nicht zulässige Eckdaten für die Kommunikation über den Antriebsbus übermittelt. Ursache sind vermutlich Störungen am Antriebsbus oder eine defekte Regelungsbaugruppe.	Regelungsbaugruppe tauschen. Steckverbindungen überprüfen, Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen).	VSA / HSA
F033	Fehlerkennung / xx 0x51; Falsches Datenformat in Elementliste 0x52; Falsche Umrechnungsgruppe in Refresh angegeben	Die Antriebssoftware ist nicht mehr konsistent. Ursache ist vermutlich ein Hardwarefehler auf der Regelungsbaugruppe.	Antriebssoftware neu laden. Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F034 F035 Fehler-Nrn. haben unterschiedliche Ladesequenzen	Fehlerkennung / fehlerhafte Adresse 0 bzw. fehlerhafte Adresse 0x60; Unzulässiges Verhalten des SERVO beim STF-Handshake 0x61; Fehler beim RAM-Check 0x62; Transport Checksumme stimmt nicht mit der des SERVO überein	Beim Laden der Antriebssoftware wurden Fehler festgestellt. Ursache sind entweder Fehler bei der Übertragung am Antriebsbus oder eine defekte Regelungsbaugruppe.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren, Entstörmassnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen), Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA

Auswirkung b) bei zyklischem Betrieb

bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen
- Power On-Fehler
- Impuls- und Reglersperre entspricht STOP A bei Safety Integrated

bei VSA:

- Regler werden gesperrt. Motor wird abgebremst.
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen
- Power On-Fehler
- Generatorischer Stop (entspricht STOP B) bei Safety Integrated

Reaktion über MD 1612.0 ab SW 4 konfigurierbar

Erläuterung

Fehler-Nr. F...	Zusatzinfo. (xx = Platzhalter zu Diagnosezwecken)	Erläuterung	Abhilfe	Relevant bei
F003	Zeitscheibe / xx 20 = Stromreglertakt (MD1000) 10 = Drehzahlreglertakt (MD1001) 8 = Lagereglertakt (NC-MD) 4 = 1 ms (fest) 2 = 4 ms (fest) 1 = Überwachungstakt (MD 1102) A0 = Anlauf Synchronisation B0 = Hintergrund-Rechenzeit 40 = SI-Überwachungstakt (MD 1300)	Die Rechenzeit des Antriebsprozessors reicht für die angewählten Funktionen in den vorgegebenen Taktzeiten nicht mehr aus. Dieser Fehler tritt normalerweise nur in Verbindung mit Inbetriebnahmefunktionen (FFT-Messung, Sprungantwort) auf. SINUMERIK Safety Integrated: Überwachungstakt zu klein	Während der Inbetriebnahme mit FFT oder Vermessung der Sprungantwort – Notrückzug ausschalten – Vorsteuerung ausschalten (MD 1004.0) – Min-Max-Speicher ausschalten (MD 1650.0) – Anzahl der DAU-Ausgabekanäle reduzieren (max. 1 Kanal) – Variable Meldefunktion ausschalten (MD1620.0) – Geberphasenfehlerkorrektur ausschalten (MD1011.1) – Den entsprechenden Takt oder den unterlagerten (z.B. Strom-, Drehzahl-, Lagereglertakt) erhöhen oder nicht benötigte Funktionen abwählen.	VSA / HSA
F004	xx / xx	Bei Reglerfreigabe muß die NC in jedem Lagereglertakt das Lebenszeichen aktualisieren. Im Fehlerfall ist das Lebenszeichen mindestens zwei aufeinanderfolgende Lagereglertakte ausgefallen. Ursachen: Ausfall der NC, Ausfall der Kommunikation über den Antriebsbus. Hardwarefehler auf dem Antriebsmodul oder HW-Fehler auf NC-CPU, wenn Fehler sporadisch in Abständen von mehreren Stunden auftritt. Weitere Ursache: Ringprogrammierung bei GI oder Gantry-Achsen.	Steckverbindungen überprüfen, Entstörmaßnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen). NC-CPU gegen Version "VB" tauschen, Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F005	xx / xx 1A: SZ <>1 bei IZ=0 2A: SZ <>1, 2, 3, 4, 5 2B: SZ-IZ <>0, 1 2C: SZ=3 bei PO-Parametrierfehler 3A: SZ <>1, 2, 3, 4, 5 3B: SZ-IZ <>0, 1	Der Hochlauf der Antriebsmodule ist in 5 Zustände (Schritte) gegliedert. Die Zustände werden nacheinander von NC vorgegeben und vom Antrieb quittiert. Im Fehlerfall wurde im Antrieb ein ungültiger Sollzustand erkannt. Ursachen: Störungen der Kommunikation über den Antriebsbus. Hardwarefehler auf dem Antriebsmodul, Hardwarefehler auf NC.	Steckverbindungen überprüfen, Entstörmaßnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen). Regelungsbaugruppe tauschen, NC-Hardware tauschen.	VSA / HSA
F006	xx / xx	Die Endlosschleife zur Bearbeitung der Kommunikation wurde verlassen. Ursache ist vermutlich ein Hardwarefehler auf der Regelungsbaugruppe.	Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F010	x / xx x = 1: HW Unterlauf 2: HW Überlauf 3: SW Unterlauf 4: SW Überlauf	Die Grenzen des prozessorientierten Hardwarestacks oder des Softwarestacks im Datenspeicher wurden verletzt.	Antriebssoftware neu laden. Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA

Fehler-Nr. F...	Zusatzinfo. (xx = Platzhalter zu Diagnose- zwecken)	Erläuterung	Abhilfe	Relevant bei
F011	xx / xx	Der Watchdogtimer auf der Regelungsbaugruppe ist abgelaufen. Ursache ist ein Hardwarefehler in der Zeitbasis auf der Regelungsbaugruppe.	Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F012	xx / xx	Der auf NC erzeugte und über das Antriebsbuskabel zum Antrieb geführte NC-Grundtakt ist ausgefallen. Mögliche Ursachen: NCK-Reset, EMV-Störungen, Hardwarefehler NC, Kabelbruch Antriebsbus, Hardwarefehler Regelungsbaugruppe.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren, Entstörmaßnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen), NC-Hardware tauschen, Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F013	xx / xx	Der auf NC erzeugte und über das Antriebsbuskabel zum Antrieb geführte NC-Grundtakt lieferte einen nicht ins Taktraster passenden Impuls. Mögliche Ursachen: EMV-Störungen Antriebsbus, Hardwarefehler NC, Hardwarefehler Regelungsbaugruppe.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren, Entstörmaßnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen), NC-Hardware tauschen, Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F014	fehlerhafte Adresse / xx	Der Prozessor erkannte einen illegalen Befehl im Programmspeicher.	Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F015	xx / xx Ab Version 4.0: Startadresse des fehlerhaften Code-Datenbereichs Ab Version 4.0: Segment des fehlerhaften Code-Datenbereichs, wobei: 0: P-Speicher 1: X-Speicher 2: Y-Speicher	Bei der ständigen Kontrolle der Prüfsumme im Programmspeicher wurde eine Differenz zwischen Soll- und Istprüfsumme erkannt. Ursache ist vermutlich ein Hardwarefehler auf der Regelungsbaugruppe.	Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F016	xx / xx	Ein unerlaubter Interrupt des Prozessors ist aufgetreten.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren. Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F017	xx / xx	Ein unerlaubter Interrupt des Prozessors ist aufgetreten.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren. Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F018	xx / xx	Ein unerlaubter Interrupt des Prozessors ist aufgetreten.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren. Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F019	xx / xx	Ein unerlaubter Interrupt des Prozessors ist aufgetreten.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren. Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA

Fehler-Nr. F...	Zusatzinfo. (xx = Platzhalter zu Diagnose- zwecken)	Erläuterung	Abhilfe	Relevant bei
F030	Fehlerkennung / Achsnr. 0x01; Nicht unter- stützte ROSCTR 0x02; Unzuläs- sige ROSCTR 0x03; Auftrags- verwaltung "defe- kt" 0x04; Falsche PDUREF bei Quittung 0x05; Quittung unzulässig zu diesem Zeit- punkt 0x06; Quittung wird nicht unter- stützt 0x07; Unzuläs- sige PROTID 0x08; Unzuläs- sige PERLG (ungerade) 0x09; Pufferver- waltung "defekt" 0x0A; Unzuläs- sige PI-Kennung (intern) 0x0B; interner Zustand der PI Neuinbetr. unzu- lässig 0x0C; Zustands- schaltwerk in WRITEDATA "defekt" 0x0D; Unzuläs- siger Übergabe- parameter bei REFRESH_PI- ZUST NC-An- triebsnummer	Es wurden entweder nicht behebbare Fehler bei der Kommunikation über den Antriebsbus festgestellt, oder die Antriebssoftware ist nicht mehr konsistent. Ursache ist entweder eine fehlerhafte Antriebsbus-schnittstelle oder ein Hardwarefehler auf der Regelungsbaugruppe.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren, Entstörmaßnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen), Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F032	Fehlerkennung / Achsnr. 0x20; Auftrags- verwaltung "defe- kt" 0x21; Unzuläs- siger Zustand in RE- SET_TRANSPO 0x22; Check- summen Prü- fung mehr als 3 mal fehlerhaft 0x23; Emp- fangs-PDU zu lang 0x24; Zustand 6XX-Abbruch unzulässig NC- Antriebsnummer	Es wurden entweder nicht behebbare Fehler bei der Kommunikation über den Antriebsbus festgestellt, oder die Antriebssoftware ist nicht mehr konsistent. Ursache ist entweder eine fehlerhafte Antriebsbus-schnittstelle oder ein Hardwarefehler auf der Regelungsbaugruppe.	Antriebsbuskabel und Steckverbinder kontrollieren, Entstörmaßnahmen ergreifen (Schirmung, Masseverbindungen überprüfen), Regelungsbaugruppe tauschen.	VSA / HSA
F040	xx / xx	Es wurde eine unerlaubte Anzahl von Stromsollwertfiltern (>4) eingegeben.	Anzahl Stromsollwertfilter MD 1200 korrigieren	VSA / HSA
F041	xx / xx	Es wurde eine unerlaubte Anzahl von Drehzahlsollwertfiltern (>2) eingegeben.	Anzahl Drehzahlsollwertfilter MD 1500 korrigieren	VSA / HSA

Fehler-Nr. F...	Zusatzinfo. (xx = Platzhalter zu Diagnosezwecken)	Erläuterung	Abhilfe	Relevant bei
F044 (nur Antriebs-SW 2.5)	xx / Achsnr.	<ul style="list-style-type: none"> Die Rotorlagesynchronisation ist fehlerhaft. Die Differenz zwischen dem ersten Teil der Rotorlagesynchronisation (Grob-synchronisation) und den zweiten Teil (Feinsynchronisation auf die aktive Gebernulldmarke) ist größer als 45° elektrisch. Eine zu große Differenz kann entstehen durch: <ul style="list-style-type: none"> falsche Justage des Gebers EMV-Problem auf Nullmarkensignal zu hoher Spannungspegel der CD-Spur 	<ul style="list-style-type: none"> Geberjustage bzw. EMV-Maßnahmen kontrollieren <ul style="list-style-type: none"> neuer Ablauf Mode prüfen Motor tauschen 	VSA
F045	Fehlerkennung / Achsnr.	Es wurde von der NC entweder ein Geber mit abstandscodierten Referenzmarken oder ein BERO-Schalter in das Register \$1D des Motormeißsystems des PCU-ASICs eingetragen. Dies ist während der Feinsynchronisation, die durch den Hochlauf, durch Zeromonitoringfehler oder durch die Abwahl der parkenden Achse scharf gemacht wird, nicht erlaubt.	Nach dem Hochlauf, bei Zeromonitoringfehlern oder nach Abwahl der parkenden Achse darf die NC/PLC keinen Geber mit abstandscodierten Referenzmarken oder einen BERO-Schalter in das Register \$1D des Motormeißsystems des PCU-ASICs eintragen.	VSA / HSA
F046	xx / xx	Ab Antriebs-SW 4.02 ist ein Antriebshochlauf nur mit Laden der Antriebs-SW möglich	Antriebs-SW neu laden	VSA / HSA

Hinweis Alarm ab SW 3

300501 Stromüberwachung

POWER ON

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung Impulslöschung, Motor trudelt aus SIMODRIVE READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. Power On-Fehler.

Erläuterung

- Der geglättete Strombetrag (Glättungszeit: MD 1254) ist größer oder gleich einer Stromschwelle. Schwerwiegender Fehler in der Stromistwerterfassung ist aufgetreten.
- Bei aktiver Rotorlageidentifikation (nur VSA) wurde die zulässige Stromschwelle überschritten.
 - bis SW 2.6 (611-D): nur HSA; zusätzlich zu Alarme 300502 / 300503 Stromschwelle = 1,2 * max. zulässiger Leistungsteilstrom (MD1107)
 - ab SW 3.0 (611-D): VSA und HSA; ersetzt die Alarme 300502 / 300503 Stromschwelle = 1,2 * 1,05 * max. zulässiger Leistungsteilstrom (MD1107)

Abhilfe max. Leistungsteilstrom MD1107 überprüfen; ggf. 611D-Hardwaretausch. Bei aktiver Rotorlageidentifikation MD 1019 überprüfen, ggf. reduzieren

Hinweis Alarm gültig ab SW 3

300502 Messkreisfehler Phasenstrom R

POWER ON

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

Erläuterung Phasenstrom R ist größer oder gleich dem 1,05-fachen Wert des maximalen zulässigen Leistungsteilstroms MD 1107. Schwerwiegender Fehler in der Stromistwerterfassung ist aufgetreten.

- maximaler Leistungsteilstrom MD 1107 überprüfen
- defekte Stromistwerterfassung

Abhilfe max. Leistungsteilstrom MD1107 überprüfen; ggf. 611D-Hardwaretausch

Hinweis Alarm bis SW 4 (611-D: bis SW 2.6)

300503 Messkreisfehler Phasenstrom S POWER ON*Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung*

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

Erläuterung Phasenstrom S ist größer oder gleich dem 1,05-fachen Wert des maximalen zulässigen Leistungsteilstroms MD 1107. Schwerwiegender Fehler in der Stromistwerterfassung ist aufgetreten.

- maximaler Leistungsteilstrom MD 1107 überprüfen
- defekte Stromistwerterfassung

Abhilfe max. Leistungsteilstrom MD1107 überprüfen; ggf. 611D–Hardwaretausch*Hinweis* Alarm bis SW 4 (611–D: bis SW 2.6)**300504 Messkreisfehler Motor (ink.) POWER ON***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung*

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

Erläuterung

- Geber defekt
- Motorgeber nicht angeschlossen
- Motorgeberkabel defekt
- Modul defekt

Abhilfe Ursache beheben; ggf. Motor– / 611D–Hardwaretausch;*Hinweis* Alarm ab SW 3**300505 Messkreisfehler Absolutspur POWER ON***Abfrage* Steuerungshochlauf bzw. Aufheben der Fkt. Parkende Achse.*Auswirkung*

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

Erläuterung Fehler auf der Absolutspur bzw. Meßwerterfassung des optischen Gebers

- Absolutwertgeber defekt
- Motorgeber nicht angeschlossen
- Motorgeberkabel defekt
- Modul defekt
- MD1023 (IMS) bzw. MD1033 (DMS) berücksichtigen

Abhilfe Ursache beheben; ggf. Motor– / 611D–Hardwaretausch;*Hinweis* Alarm ab SW 3

300506 Lebenszeichen: NC ausgefallen**POWER ON***Abfrage* Zyklisch nach Reglerfreigabe*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Reaktion über MD 1612.6 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar

Erläuterung Bei Reglerfreigabe muß die NC in jedem Lageregetakt das Lebenszeichen aktualisieren. Im Fehlerfall ist das Lebenszeichen nicht aktualisiert worden.

Ursache:

- a) NC aktualisiert das Lebenszeichen als Reaktion auf einen Alarm (z.B. 611D-Alarm) nicht mehr
- b) Störung der Kommunikation über den Antriebsbus
- c) Hardwarefehler auf dem Antriebsmodul
- d) Störung der NC
- e) Bei Mehrfachzuordnung Sollwerte Lageregetakt axial ungleich.

Abhilfe

zu a)

Feststellen, ob der Ausfall des Lebenszeichens ein Folgefehler ist. Ein Folgefehler ist z.B. gegeben durch:

Störung/Alarm der Achse x bei einem n-Achs-Aufbau. Ist dieses Fehlerbild gegeben, so wird obige Fehlermeldung für alle n-Achsen gemeldet, obwohl nur bei Achse x eine Störung/Alarm vorliegt.

⇒ Fehler der Achse x beheben

⇒ Lebenszeichen der übrigen Achsen ist irrelevant

zu b)

Steckverbindung überprüfen, Entstörmaßnahmen ergreifen (Schirmung bzw. Masseverbindung überprüfen)

zu c)

Regelungsbaugruppe tauschen

zu d)

siehe NC-Fehlerdiagnose, ggf. NC-Hardware tauschn

Hinweis

Alarm ab SW 6

300507 Synchronisationsfehler Rotorlage**POWER ON***Abfrage* Steuerungshochlauf bzw. Aufheben der Fkt. Parkende Achse.*Auswirkung* bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reaktion über MD 1612.7 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Differenzwinkel zwischen der aktuellen Rotorlage und der neu berechneten Rotorlage ist zu groß. Evtl. Störungen auf den Geber- bzw. Nullmarkensignalen aufgetreten.*Abhilfe*Referenzieren mit Bero abwählen. Geberkabel, Geberkabelanschluß bzw. Erdung überprüfen, da evtl. EMV- Probleme aufgetreten sind.
Ggf. Motor- / 611D-Hardwaretausch.*Hinweis*

Alarm ab SW 4

Alarm ab SW 5 nicht konfigurierbar

300508 Nullmarkenfehler Motor**POWER ON***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremt
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Reaktion über MD 1612.8 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Gezählte Geberstrichzahl bei Nullmarkendurchgang ist fehlerhaft.

- defekter Geber
- EMV-Probleme
- defektes IPU-Submodul

Abhilfe Ursache beheben; ggf. Motor- / 611D-Hardwaretausch;*Hinweis* Alarm ab SW 3**300509 Umrichterfrequenz ueberschritten****POWER ON***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

Erläuterung Reaktion über MD 1612.9 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Motorfrequenz hat die Grenzfrequenz fg überschritten.

Mögliche Ursachen:

Geberstrichzahl in MD 1005 stimmt mit tatsächlicher Geberstrichzahl nicht überein.

Drehzahlbegrenzung MD 1147 bzw. die Motorpolpaarzahl MD 1112 bei VSA oder die Motornennfrequenz

MD 1134 und Motornendrehzahl MD 1400 bei HSA sind gleich Null oder nicht korrekt.

Grenzfrequenz fg:

VSA

 $fg = 1.12 * \text{Minimum}(1.2 * MD\ 1400, MD\ 1147) * MD1112/60$

HSA:

 $fg = 1.12 * \text{Minimum}(MD\ 1146, MD\ 1147) * \text{Polpaarzahl} / 60$

Polpaarzahl = Motornennfrequenz (MD 1134) * 60 / Motornendrehzahl (MD 1400)

Abhilfe MD 1005 mit tatsächlicher Geberstrichzahl überprüfen.

Evtl. MD 1147 (Drehzahlbegrenzung), MD 1400 (Motornendrehzahl) und zusätzlich bei

HSA: MD 1134 (Motornennfrequenz)

VSA: MD 1112 (Motorpolzahl)

überprüfen.

Hinweis Alarm ab SW 4**300510 Fehler bei Mittenfrequenzmessung****POWER ON***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung*

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

Erläuterung Drehzahl zu hoch bei der Mittenfrequenzmessung.*Abhilfe* Drehzahl reduzieren.*Hinweis* Alarm ab SW 4

300511	Messwertspeicher aktiv	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Power On – Fehler 	
<i>Erläuterung</i>	Meßwertspeicher ist während des Hochlaufs aktiv	
<i>Abhilfe</i>	Erneuter Hochlauf	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300515	Kuehlkoerpertemperatur Alarm	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Power On – Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Power On – Fehler Reaktion ueber MD 1612.15 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.	
<i>Erläuterung</i>	Kühlkörpertemperatur im Zustand "heiß" und die Zeitstufe von 20 s abgelaufen. <ul style="list-style-type: none"> • Umrichter überlastet • Umgebungstemperatur zu hoch • Lüfter ausgefallen • Temperatursensor defekt 	
<i>Abhilfe</i>	Ursache beheben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300606	Flussregler am Anschlag	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen • Reset-Fehler 	
<i>Erläuterung</i>	Der vorgegebene Flußsollwert kann nicht realisiert werden, obwohl der maximale Strom vorgegeben wird. Ursachen: <ul style="list-style-type: none"> • Motordaten (Ersatzschaltbilddaten) sind falsch • Motordaten und Schaltungsart des Motors (Stern/Dreieck) passen nicht zusammen • Motor ist gekippt, da Motordaten grob falsch • Stromgrenze ist zu niedrig für den Motor ($0,9 * MD 1238 * MD 1103 < MD 1136$) 	
<i>Abhilfe</i>	Ursache beheben	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	
300607	Stromregler am Anschlag	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen • Reset-Fehler 	
<i>Erläuterung</i>	Der vorgegebene Stromsollwert kann nicht in den Motor eingepreßt werden, obwohl die maximale Spannung vorgegeben wird. Mögliche Ursachen: <ul style="list-style-type: none"> • Motor nicht angeschlossen oder Phase fehlt 	
<i>Abhilfe</i>	Anschlußleitung Motor – Umrichter prüfen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5 (611–D: ab SW 3.1)	

300608 Drehzahlregler am Anschlag**Taste Reset***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung*

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Erläuterung Momentensollwert überschreitet den Momentengrenzwert, Drehzahlsollwert ist kleiner als Drehzahlschwelle MD 1606 und die Zeit von MD 1603 (VSA) ist abgelaufen.

Ursachen:

- Motorgeber nicht angeschlossen
- Motorgeberkabel defekt
- Modul defekt
- Geber defekt
- Motorerde nicht angeschlossen
- Schirm Motorgeberkabel nicht angeschlossen
- Motor nicht angeschlossen oder Phase fehlt
- Motor blockiert

Abhilfe Ursache beheben*Hinweis* Alarm ab SW 3**300609 Temperaturfühlerbruch****Taste Reset***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung*

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Erläuterung

- Temperatursensor defekt (Motor)
- Anschluß zum Sensor defekt
- Modul defekt

Abhilfe Ursache beheben oder evtl. Festtemperatur fahren
Achtung: Temperaturüberwachung ist bei Festtemp. nicht aktiv*Hinweis* Alarm nur SW 3**300609 Gebergrenzfrequenz ueberschritten****Taste Reset***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Power On – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.9 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Drehzahlwert übersteigt die Gebergrenzfrequenz:

- falscher Geber
- MD 1005 stimmt mit Geberstrichzahl nicht überein
- Geber defekt
- Motorgeberkabel defekt oder nicht richtig befestigt
- Schirm Motorgeberkabel nicht angeschlossen
- Antriebsmodul defekt

Abhilfe Ursache beheben*Hinweis* Alarm ab SW 4

300610 Rotorlageidentifikation fehlgeschlagen Taste Reset

Abfrage Während der Funktion "Rotorlageidentifikation"

Auswirkung nur VSA:
– Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
– SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
– Reset-Fehler

Reaktion über MD 1613.13 ab SW 4 konfigurierbar.

Erläuterung Aus den Meßsignalen konnte keine Rotorlage ermittelt werden, da keine signifikanten Sättigungseffekte auftraten.

Abhilfe Strom über MD 1019 erhöhen bzw. prüfen, ob Motor angeklemt ist.

Hinweis Alarm ab SW 6

300611 Unzulässige Bewegung bei Rotorlageidentifikation Taste Reset

Abfrage Während der Funktion "Rotorlageidentifikation"

Auswirkung nur VSA:
– Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
– SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
– Reset-Fehler

Erläuterung Der Motor hat sich während der Messung um mehr als den in MD 1020 eingetragenen Wert gedreht. Die Verdrehung kann durch das Einschalten auf einen drehenden Motor oder durch die Identifikation selbst hervorgerufen worden sein.

Abhilfe Wurde die Verdrehung durch die Identifikation selbst hervorgerufen und tritt der Fehler wiederholt auf, MD 1019 vermindern oder MD 1020 erhöhen.

Hinweis Alarm ab SW 6

300612 Unzulässiger Strom bei Rotorlageidentifikation Taste Reset

Abfrage Während der Funktion "Rotorlageidentifikation"

Auswirkung nur VSA:
– Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
– SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
– Reset-Fehler

Erläuterung 1. Bei aktiver Rotorlageidentifikation (nur VSA) wurde die zulässige Stromschwelle (Leistungsteil) überschritten.
2. Bei aktiver Rotorlageidentifikation (nur VSA) wurde der maximale Motorstrom (MD 1104) überschritten.

Abhilfe Bei aktiver Rotorlageidentifikation MD 1019 überprüfen, ggf. reduzieren.

Hinweis Alarm ab SW 6.1

300613 Motortemperatur Alarm Taste Reset

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung bei HSA:
• Impulslöschung, Motor trudelt aus
• SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
• Reset – Fehler

bei VSA:
• Impulslöschung, Motor trudelt aus
• SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
• Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.13 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Motortemperaturschwelle MD 1607 überschritten
• Motor überlastet
• Maschinenstrom zu groß, z.B. wegen falscher Motordaten
• Temperatursensor defekt (Motor)
• Motorlüfter defekt
• Modul defekt
• Windungsschluß Motor

Abhilfe Ursache beheben oder evtl. bei HSA Festtemperatur fahren
Achtung: Temperaturüberwachung ist bei Festtemp. nicht aktiv

Hinweis Alarm ab SW 4

300614	Motortemperatur Abschaltgrenze	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler Reaktion über MD 1613.14 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.	
<i>Erläuterung</i>	Motortemperaturschwelle MD 1602 überschritten und die Zeitstufe MD1603 ist abgelaufen <ul style="list-style-type: none"> • Motor überlastet • Maschinenstrom zu groß, z.B. wegen falscher Motordaten (P–96/P–238) • Temperatursensor defekt (Motor) • Motorlüfter defekt • Modul defekt • Windungsschluß Motor 	
<i>Abhilfe</i>	Ursache beheben oder evtl. bei HSA Festtemperatur fahren Achtung: Temperaturüberwachung ist bei Festtemp. nicht aktiv	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300701	Inbetriebnahme erforderlich	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Antrieb verfügt ueber keinen gültigen Parametersatz	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Urladen über Motorauswahl oder Einspielen TEA3–Datei • Sichern BOOT Antrieb • erneuter Hochlauf 	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300702	Antriebsgrundtakt ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	An der NC wurde ein für den Antrieb zu großer Antriebsgrundtakt eingestellt	
<i>Abhilfe</i>	Grundtakt an der NC ändern	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300703	Stromreglertakt ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Ein für den Antrieb unzulässiger Stromreglertakt MD 1000 wurde eingestellt.	
<i>Abhilfe</i>	Stromreglertakt ändern	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300704	Drehzahlreglertakt ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Drehzahlreglertakt MD 1001 ist ungueltig.	
<i>Abhilfe</i>	Drehzahlreglertakt ändern	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

300705	Lagereglertakt ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	An der NC wurde ein für den Antrieb unzulässiger Lagereglertakt eingestellt	
<i>Abhilfe</i>	Lagereglertakt an der NC aendern	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300706	Ueberwachungstakt ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Überwachungstakt MD 1002 ist ungültig.	
<i>Abhilfe</i>	Überwachungstakt ändern	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300707	Antriebsgrundtakt axial ungleich	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Bei 2–Achsmodulen muß der Antriebsgrundtakt für beide Achsen identisch sein.	
<i>Abhilfe</i>	Bei 2–Achsmodulen muß der Antriebsgrundtakt für beide Achsen identisch eingestellt werden.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300708	Stromreglertakt axial ungleich	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Bei 2–Achsmodulen muß der Stromreglertakt MD 1000 für beide Achsen identisch sein.	
<i>Abhilfe</i>	Stromreglertakt für beide Achsen identisch einstellen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300709	Drehzahlreglertakt axial ungleich	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Bei 2–Achsmodulen muß der Drehzahlreglertakt MD 1001 für beide Achsen identisch sein.	
<i>Abhilfe</i>	Drehzahlreglertakt für beide Achsen identisch einstellen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300710	Lagereglertakt axial ungleich	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Bei 2–Achsmodulen muß der Lagereglertakt für beide Achsen identisch sein.	
<i>Abhilfe</i>	Lagereglertakt für beide Achsen identisch einstellen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	

- 300711 Ueberwachungstakt axial ungleich POWER ON**
- Abfrage* POWER ON
- Auswirkung* Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch
- Erläuterung* Bei 2-Achsmodulen muß der Überwachungstakt MD 1002 für beide Achsen identisch sein.
- Abhilfe* Überwachungstakt für beide Achsen identisch einstellen.
- Hinweis* Alarm ab SW 3
-
- 300712 Dynamikeinstellung nicht moeglich (2 Achsen) POWER ON**
- Abfrage* POWER ON
- Auswirkung* Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch
- Erläuterung* Bei zwei aktiven Achsen auf einem Modul ist es nicht möglich, die Reglerstruktur über MD 1004 zu ändern.
- Abhilfe* Konfigurationsstruktur MD 1004 bei zwei aktiven Achsen auf einem Modul muß auf i vor n eingestellt werden.
- Hinweis* Alarm ab SW 3
-
- 300713 Lagereglertaktverschiebung ungueltig POWER ON**
- Abfrage* POWER ON
- Auswirkung* Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch
- Erläuterung* Die von der NC vorgegebene Lagereglertaktverschiebung ist größer als bzw. gleich dem Lagereglertakt.
- Abhilfe* NC-Hotline
- Hinweis* Alarm ab SW 4
-
- 300714 Leistungsteil-Code falsch POWER ON**
- Abfrage* POWER ON
- Auswirkung* Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch
- Erläuterung*
- Die an der NC eingegebene Modul-MLFB ist für den Antrieb nicht zulässig
Zusatzinformation HSA (nur Antriebs-SW 1):
Der unzulässige Leistungsteilcode
 - Der Antrieb ist bereits mit einer Modul-MLFB urgeladen worden, die nicht der aktuell in der NC eingetragenen Modul-MLFB entspricht.
Zusatzinformation HSA (nur Antriebs-SW 1):
Aktueller Leistungsteilcode der HSA und aktueller Leistungsteilcode der NC
- Abhilfe* Neue Modulauswahl an der NC oder Umladen rückgängig machen
- Hinweis* Alarm ab SW 3
-
- 300715 Max. Strom des LT <= 0 POWER ON**
- Abfrage* POWER ON
- Auswirkung* Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch
- Erläuterung* Der maximale Strom des Leistungsteils MD 1107 besitzt einen Wert der kleiner gleich Null ist.
- Abhilfe* Im Maschinendatum MD 1107 "maximaler Strom des Leistungsteils" einen gültigen Wert eintragen.
- Hinweis* Alarm ab SW 3

300716	Drehmomentkonstante ungültig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	1. Drehmomentkonstante MD 1113 besitzt einen Wert der kleiner gleich Null ist. 2. Das Verhältnis von Drehmomentkonstante MD 1113/Polpaarzahl MD 1112 ist größer 70.	
<i>Abhilfe</i>	Im Maschinendatum MD 1113 "Drehmomentkonstante" einen gültigen Wert eintragen bzw. das Verhältnis von MD 1113/MD 1112 überprüfen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300717	Motortragheitsmoment <= 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Motortragheitsmoment MD 1117 besitzt einen Wert der kleiner gleich Null ist.	
<i>Abhilfe</i>	Im Maschinendatum MD 1117 " Motortragheitsmoment" einen gültigen Wert eintragen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300718	Rechentzeitfehler I –Regler	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Eingabefehler beim Rechentzeittimer MD 1101	
<i>Abhilfe</i>	Eingabefehler beim Rechentzeittimer MD 1101 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	
300719	Fehler Motorcodennummer	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Eine der Motorcodenummern ist unzulässig (P–96 bzw. P–238) Zusatzinformation: Fehlerhafter Motor (1 oder 2)	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Motorcodennummer ändern • Sichern BOOT Antrieb • erneuter Hochlauf 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	
300719	Motor Dreieck nicht parametrier	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Bei Aktivierung der Stern–Dreieck–Umschaltung durch Antrieb MD1013 ist der Motor–Dreieck (Motor 2) nicht parametrier.	
<i>Abhilfe</i>	Maschinendaten für Motor Dreieck (Motor 2) überprüfen bzw. eingeben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300720	Maximale Motordrehzahl zu gross	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Maximale Motordrehzahl MD 1401 oder Drehzahlreglertakt MD 1001 besitzen einen zu großen Wert.	
<i>Abhilfe</i>	Maximale Motordrehzahl MD 1401 reduzieren oder einen kleineren Drehzahlreglertakt MD 1001 einstellen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	

300721	I0-Motor > Inenn-Motor	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Der Leerlaufstrom des Motors (MD 1136) ist größer als der Nennstrom (MD 1103) des Motors.	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Motordatum ändern • Sichern BOOT Antrieb • erneuter Hochlauf 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	
300722	I0-Motor > Inenn-Leistungsteil	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Der angeschlossene Motor ist aufgrund seines Leerlaufstroms (MD 1136) zu groß für das verwendete Leistungsteil (Dauerstrom MD 1108)	
<i>Abhilfe</i>	Leistungsteil oder Motor wechseln.	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	
300723	STS-Konfiguration axial ungleich	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Bei 2-Achsmodulen muß die Konfiguration des Steuersatzes MD 1003 für beide Achsen identisch sein.	
<i>Abhilfe</i>	Konfiguration des Steuersatzes für beide Achsen identisch einstellen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300724	Polpaarzahl ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	VSA: MD 1112 ist nicht korrekt. HSA: MD 1134 oder MD 1400 ist nicht korrekt.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der obigen Maschinendaten beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300725	Geberstrichzahl = 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Die Geberstrichzahl MD 1005 besitzt den Wert Null.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der Geberstrichzahl MD 1005 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300726	Spannungskonstante = 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Die Spannungskonstante MD 1114 besitzt den Wert kleiner oder gleich Null.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der Spannungskonstante MD 1114 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

300727	Reaktanz ≤ 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Die Ständerreaktanz MD 1139 oder Läuferreaktanz MD 1140 oder Hauptfeldreaktanz MD 1141 ist kleiner oder gleich Null.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe von MD 1139, MD 1140 oder MD 1141 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300728	Anpassfaktor Moment–Strom zu gross	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Der Anpassfaktor (Sollmoment \rightarrow Querstrom) im Drehzahlregler ist zu groß.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe von <ul style="list-style-type: none"> • Motornennstrom MD 1103 oder • Grenzstrom Transistor MD 1107 oder • Drehmomentenkonstante MD 1113 beheben. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300729	Motorstillstandstrom ≤ 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Motorstillstandstrom MD 1118 ist kleiner bzw. gleich Null.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe des Motorstillstandstroms MD 1118 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300730	Rotorwiderstand ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Rotorwiderstand ist kleiner bzw. gleich Null oder ein Formatüberlauf hat stattgefunden.	
<i>Abhilfe</i>	Folgende Maschinendaten können einen falschen Wert besitzen: <ul style="list-style-type: none"> • Drehzahlreglertakt MD 1001, • Motornennfrequenz MD 1134, • Läuferwiderstand kalt MD 1138, • Ständerstreureaktanz MD 1139, • Läuferstreureaktanz MD 1140. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300731	Nennleistung ≤ 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Nennleistung MD 1130 ist kleiner bzw. gleich Null.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der Nennleistung MD 1130 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300732	Motornendrehzahl ≤ 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Motornendrehzahl MD 1140 ist kleiner bzw. gleich Null.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der Motornendrehzahl MD 1140 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

300733	Motorleerlaufspannung ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Motorleerlaufspannung MD 1135 ist kleiner bzw. gleich Null oder größer als Motornennspannung MD 1132. oder größer als 450 x MD 1400 / MD 1142. Mit MD 1400: Motornendrehzahl MD 1142: Einsatzdrehzahl Feldschwächung.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der <ul style="list-style-type: none"> • Motornennspannung MD 1132 bzw. • Motorleerlaufspannung MD 1135 bzw. • Motornendrehzahl MD 1400 bzw. • Einsatzdrehzahl Feldschwächung MD 1142 beheben. • Motorleerlaufstrom MD 1136 	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300734	Motorleerlaufstrom <= 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Motorleerlaufstrom MD 1136 ist kleiner bzw. gleich Null.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe des Motorleerlaufstroms MD 1136 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300735	Feldschwachedrehzahl <= 0	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Feldschwachedrehzahl MD 1142 ist kleiner bzw. gleich Null.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der Feldschwachedrehzahl MD 1142 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300736	Lh–Kennlinie ungueltig	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Obere Drehzahl der Lh–Kennlinie MD 1143 ist kleiner bzw. gleich Feldschwachedrehzahl MD 1142 oder Verstärkung der Lh–Kennlinie MD 1144 ist kleiner 100.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der <ul style="list-style-type: none"> • oberen Drehzahl der Lh–Kennlinie MD 1143, • Verstärkung der Lh–Kennlinie MD 1144 bzw. der • Feldschwachedrehzahl MD 1142 beheben. 	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300740	Parametrierfehler	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON und zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch bzw. Impulslöschung und Motor trudelt aus	
<i>Erläuterung</i>	Aufgrund einer unzulässigen Parameterkombination ist ein Divisionsfehler aufgetreten Zusatzinformation: keine	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Parameter überprüfen und korrigieren • Sichern BOOT • erneuter Hochlauf 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	

300741	Obergrenze verletzt MD	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Beim Hochlauf wird erkannt, daß ein Maschinendatum seine Eingabegrenze verletzt. Dieser Effekt tritt bei Parametern mit motorabhängigen Grenzen auf, wenn nach dem Umladen die Motormaximaldrehzahl vermindert und gesichert wurde. Eine andere Ursache ist das Abschalten der Eingabegrenzen (P-90, Bit0). Verändern des Parameters und das anschließende Wiedereinschalten der Eingabegrenzen.	
	Zusatzinformation: Nummer des fehlerhaften Maschinendatums	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Korrektur des Parameters • Kontrolle aller Parameter mit motorabhängigen Grenzen • Sichern BOOT Antrieb • erneuter Hochlauf 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	
300742	Untergrenze verletzt MD	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Beim Hochlauf wird erkannt, daß ein Maschinendatum seine Eingabegrenze verletzt. Dieser Effekt tritt bei Parametern mit motorabhängigen Grenzen auf, wenn nach dem Umladen die Motormaximaldrehzahl vermindert und gesichert wurde. Eine andere Ursache ist das Abschalten der Eingabegrenzen (P-90, Bit0). Verändern des Parameters und das anschließende Wiedereinschalten der Eingabegrenzen.	
	Zusatzinformation: Nummer des fehlerhaften Maschinendatums	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Korrektur des Parameters • Kontrolle aller Parameter mit motorabhängigen Grenzen • Sichern BOOT Antrieb • erneuter Hochlauf 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	
300742	Umrichterfrequenz U/f-Betrieb	POWER ON
<i>Abfrage</i>	Power On	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Im U/f-Betrieb (Anwahl über MD 1014) sind nur Umrichterfrequenzen (MD 1100) von 4 kHz bzw. 8 kHz zulässig.	
<i>Abhilfe</i>	Fehler bei der Eingabe der Umrichterfrequenz MD 1100 oder durch Abwahl des U/f-Betriebs MD 1014 beheben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5.1	
300743	Fehler bei FEPR0M-Sichern	POWER ON
<i>Abfrage</i>	POWER ON	
<i>Auswirkung</i>	Antrieb läuft nur bis Hochlaufzustand 2 hoch	
<i>Erläuterung</i>	Beim letzten Sichern ist ein Fehler aufgetreten; es werden die Daten vom vorletzten Sichern verwendet.	
	Zusatzinformation: keine	
<i>Abhilfe</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Parameter überprüfen und erneutes Sichern BOOT 	
<i>Hinweis</i>	Alarm nur SW 3	

300743 Funktion nicht mit dieser 611D–Regelungsbaugruppe POWER ON*Abfrage* Beim Hochlauf der Steuerung.*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen, die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung* Für SINUMERIK Safety Integrated ist die 611D–Performance–Regelungsbaugruppe erforderlich (siehe SINUMERIK Safety Integrated). Wenn diese Hardware nicht vorhanden ist, dann wird dieser Alarm ausgelöst.

Dieser Alarm kommt auch, wenn die Motoren 1PH2/4/6 angeschlossen sind und keine 611D–Performance–Regelungsbaugruppe vorhanden ist.

Abhilfe Die 611D–Regelungsbaugruppe tauschen.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4**300744 Prüfsummenfehler sichere Überwachungen POWER ON***Abfrage* Beim Hochlauf der Steuerung.*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen, die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung* Die vom Antrieb errechnete und im MD 1398 abgelegte Ist–Prüfsumme über die sicherheitsrelevanten MDs hat einen anderen Wert als die bei der letzten Maschinenabnahme gespeicherte Soll–Prüfsumme im MD 1399. Die sicherheitsrelevanten Daten sind geändert worden oder es liegt ein Fehler vor.*Abhilfe* Alle sicherheitsrelevanten MDs überprüfen und eventuell korrigieren. Danach POWER ON ausführen. Einen Abnahmetest durchführen.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4**300745 Grenzwerte für sichere Endlage vertauscht***Abfrage* Beim Hochlauf der Steuerung.*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen, die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung* Für die SE–Überwachung steht im Datum für den oberen Grenzwert ein kleinerer Wert als im Datum für den unteren Grenzwert.*Abhilfe* Die Maschinendaten MD 1334, Oberer Grenzwert für sichere Endlage MD 1335, Unterer Grenzwert für sichere Endlage überprüfen und ändern, so daß der obere Grenzwert größer ist als der untere Grenzwert. Danach POWER ON ausführen.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4**300746 Keine SBH/SG–Freigabe POWER ON***Abfrage* Beim Hochlauf der Steuerung.*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen, die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung*

- Im MD 1301 ist die Funktion SBH/SG nicht freigegeben, obwohl die Funktion SE/SN in diesem MD angewählt ist.
- Freigabe der Nockensynchronisation ohne die Funktion SN aktiv.

Abhilfe Die Funktion SBH/SG über MD 1301 freigegeben.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4**300747 Überwachungstakt MD 1300 ungültig POWER ON***Abfrage* Beim Hochlauf der Steuerung.*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen, die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung* Das MD 1300 wurde nicht als Vielfaches vom NC–Lageregelstakt eingestellt.*Abhilfe* Den Überwachungstakt über MD 1300 auf n*NC–Lageregelstakt einstellen, wobei $n \geq 1$ sein muß.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4

300748 Überwachungstakt beider Achsen nicht identisch POWER ON

- Abfrage* Beim Hochlauf der Steuerung.
- Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen, die Impulse bleiben gesperrt.
- Erläuterung* Der Überwachungstakt in MD1300 wurde für die beiden Achsen eines Zweiachsmoduls nicht gleich groß eingestellt.
- Abhilfe* Das MD 1300 auf allen Antrieben des Moduls gleich einstellen.
- Hinweis* Alarm ab SW 5.4

300749 Umrechnungsfaktor zwischen Motor und Last zu groß POWER ON

- Abfrage* Beim Hochlauf der Steuerung.
- Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen, die Impulse bleiben gesperrt.
- Erläuterung* Der Umrechnungsfaktor vom Motorsystem [Inkrement] in das Lastsystem [$\mu\text{m}/\text{mGrad}$] ist größer als 1 bzw. der Faktor, der das Lastsystem in das Motorsystem umrechnet, ist größer als 65535.
- Bedingungen* Die Bedingung beim Faktor Last- zu Motorsystem lautet: $\mu\text{m_to_inkr} \leq 65535$.
Die Bedingung beim Faktor Motor- zu Lastsystem lautet: $\text{inkr_to_}\mu\text{m} \leq 1$.

$$\text{mit } \mu\text{m_to_inkr} = \frac{1}{\text{inkr_to_}\mu\text{m}}$$

Formel bei Rundachse Bei einem rotatorischen Motorgeber und einer Rundachse gilt:

$$\text{inkr_to_}\mu\text{m}(n) = \frac{\text{MD1321}}{\text{MD1322}} * \text{inkr_to_}\mu\text{m_rot_rund}$$

mit $n = 0 \dots 7$ (Getriebestufe) und

$$\text{inkr_to_}\mu\text{m_rot_rund} = \frac{360000}{8192} * \frac{1}{\text{MD1318}}$$

Formel bei Linearachse Bei einem rotatorischen Motorgeber und einer Linearachse gilt:

$$\text{inkr_to_}\mu\text{m}(n) = \frac{\text{MD1321}}{\text{MD1322}} * \text{inkr_to_}\mu\text{m_rot_lin}$$

mit $n = 0 \dots 7$ (Getriebestufe) und

$$\text{inkr_to_}\mu\text{m_rot_lin} = \frac{1000}{8192} * \frac{1}{\text{MD1318}} * \text{MD1320}$$

Abhilfe Die folgenden sicherheitsrelevanten MDs in Abhängigkeit vom Motorgebertyp bzw. Achstyp überprüfen und ggf. korrigieren.

- MD 1317
Gitterteilung Linearmaßstab (bei einem linearen Geber)
- MD 1318
Geberstriche pro Umdrehung (bei rotatorischen Geber)
- MD 1318
MD 1320
(bei einem rotatorischen Geber und Linearachse)
- MD 1321
MD 1322
(bei Einsatz eines Getriebes)

Der Motorgebertyp bzw. der Achstyp wird über das MD 1302 festgelegt.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300750 Drehzahlregler-Adaption: $n_{\max} < n_{\min}$ Taste Reset 300850

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.
Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3)

- MD 1012.4 = 0: 300750
- MD 1012.4 = 1: 300850

Erläuterung Die obere Adaptiondrehzahl MD 1412 ist kleiner als die untere Adaptiondrehzahl MD 1411.

Abhilfe Für die obere Adaptiondrehzahl MD 1412 einen größeren Wert eintragen als für die untere Adaptiondrehzahl MD 1411.

Hinweis Alarm ab SW 3

300751 Drehzahlreglerverstärkung zu gross Taste Reset

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Die P-Verstärkung des Drehzahlreglers MD 1407 bzw. MD 1408 ist zu groß.

Abhilfe Beim Drehzahlregler einen kleineren Wert für die P-Verstärkung MD 1407 bzw. MD 1408 eintragen bzw. muß der Motorstillstandstrom MD 1118 größer Null sein.

Hinweis Alarm ab SW 3

300752 Sperrfrequenz I-soll-Filter falsch Taste Reset

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Abtasttheorem verletzt.

Abhilfe Die Sperrfrequenz MD 1210, MD 1213, MD 1216, MD 1219 der jeweiligen Stromfilter muß kleiner als der Kehrwert von zwei Stromreglertakten MD 1000 sein.

Hinweis Alarm ab SW 3

300753	Zeitstufe n–Regler am Anschlag falsch	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler 	
<i>Erläuterung</i>	–	
<i>Abhilfe</i>	Die Zeitstufe Drehzahlregler am Anschlag MD 1605 muss immer größer oder gleich der Abschaltzahl Impulslöschung MD 1403 sein.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 3	
300754	Signalnummer ungueltig	Taste Reset
300854		
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar. Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3) <ul style="list-style-type: none"> • MD 1012.4 = 0: 300754 • MD 1012.4 = 1: 300854 	
<i>Erläuterung</i>	Signalnummer bei der Variablen Meldefunktion bzw. Minmax–Speicher ungültig.	
<i>Abhilfe</i>	Korrekte Signalnummer eingeben.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300755	u/f–Betrieb: Motor dreht	Taste Reset
300855		
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar. Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3) <ul style="list-style-type: none"> • MD 1012.4 = 0: 300755 • MD 1012.4 = 1: 300855 	
<i>Erläuterung</i>	u/f–Betrieb: Bei der Initialisierung dreht der Motor.	
<i>Abhilfe</i>	Motor anhalten.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

300756 Hysterese der Momentensollwertgl. zu gross Taste Reset*Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Hysterese der Momentensollwertglättung MD 1246 ist größer bzw. gleich der Schwelle der Momentensollwertglättung MD 1245.*Abhilfe* Fehler bei der Eingabe von MD 1246 bzw. MD 1245 beheben.*Hinweis* Alarm ab SW 4**300757 Momentenanpassfaktor zu gross Taste Reset***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Der Momentenanpaßfaktor MD 1191 überschreitet die Formatgrenze.*Abhilfe* Fehler bei der Eingabe von MD 1191 beheben.*Hinweis* Alarm ab SW 4**300758 Obere Generatorschwelle zu gross Taste Reset**
300858*Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3)

- MD 1012.4 = 0: 300758
- MD 1012.4 = 1: 300858

Erläuterung Obere Schwelle des 2–Punktreglers bei Generatorbetrieb zu groß, d.h. die Summe der Werte in MD1631 + MD1632 ist größer als MD1633.*Abhilfe* Fehler bei der Dateneingabe von MD 1631, MD 1632 bzw. MD 1633 beheben.*Hinweis* Alarm ab SW 4

300759 **Generatorabschaltsschwelle zu gross** **Taste Reset** 300859

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.
 Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3)

- MD 1012.4 = 0: 300759
- MD 1012.4 = 1: 300859

Erläuterung Generatorabschaltsspannung MD 1633 ist größer oder gleich der Ansprechschwelle für die Zwischenkreisüberwachung MD 1630.

Abhilfe Fehler bei der Eingabe von MD 1633 oder MD 1630 beheben.

Hinweis Alarm ab SW 4

300760/ **Notrueckzugsdrehzahl zu gross** **Taste Reset** 300860

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.
 Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3)

- MD 1012.4 = 0: 300760
- MD 1012.4 = 1: 300860

Erläuterung Notrückzugsdrehzahl MD 1639 ist größer oder gleich der Maximaldrehzahl MD 1146.

Abhilfe Fehler bei der Eingabe von MD 1639 oder MD 1146 beheben.

Hinweis Alarm ab SW 4

300761/ **Generatorminimaldrehzahl zu gross** **Taste Reset** 300861

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.
 Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3)

- MD 1012.4 = 0: 300761
- MD 1012.4 = 1: 300861

Erläuterung Minimaldrehzahl Generatorachse MD 1635 ist größer oder gleich der Maximaldrehzahl MD 1146.

Abhilfe Fehler bei der Eingabe von MD 1635 oder MD 1146 beheben.

Hinweis Alarm ab SW 4

300762/ 300862	Notrueckzug / Generator aktiv	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar. Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3) <ul style="list-style-type: none"> • MD 1012.4 = 0: 300762 • MD 1012.4 = 1: 300862 	
<i>Erläuterung</i>	Notrückzug oder Generator ist schon aktiv.	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfung der Parametrierung / Maschinendaten.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300763/ 300863	Generator– / Notrueckzugmode ungueltig	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar. Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3) <ul style="list-style-type: none"> • MD 1012.4 = 0: 300763 • MD 1012.4 = 1: 300863 	
<i>Erläuterung</i>	Wert, der über einen G–Befehl von der NC vorgegeben wird, muß im Bereich von 0 ... 7 liegen.	
<i>Abhilfe</i>	Überprüfung der Parametrierung (G–Befehl in der NC).	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300764/ 300864	Kein Notrueckzug/Generatorbetrieb moeglich	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar. Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3) <ul style="list-style-type: none"> • MD 1012.4 = 0: 300764 • MD 1012.4 = 1: 300864 	
<i>Erläuterung</i>	Notrückzug/Generatorbetrieb ist nur mit aktiver Zwischenkreismessung (MD 1161 = 0) möglich. Bei einer alten HW–Version ist keine Zwischenkreiserfassung möglich, deshalb erfolgt evtl. zusätzlich die Fehlermeldung 300765, wenn bei einer alten HW Version MD 1161 = 0 gesetzt wird.	
<i>Abhilfe</i>	In das Maschinendatum MD 1161 den Wert Null eintragen oder neue HW–Version (HW–Komponente: Antriebsregelung mit der MLFB 6SN1 118–0Dx1x–0AA0) bestellen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	

300765/ 300865 **Keine Zwischenkreismessung moeglich** **Taste Reset**

Abfrage Zyklisch

Auswirkung bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.
Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3)

- MD 1012.4 = 0: 300765
- MD 1012.4 = 1: 300865

Erläuterung Ist die Festspannung MD 1161 = 0, so ist wegen der falschen HW-Version keine Zwischenkreismessung möglich.

Abhilfe In das Maschinendatum Festspannung MD 1161 einen Wert größer Null eintragen oder neue HW-Version (HW-Komponente: Antriebsregelung mit der MLFB 6SN1 118-0Dx1x-0AA0) bestellen.

Hinweis Alarm ab SW 4

300766 **Sperrfrequenz grosser Shannonfrequenz** **Taste Reset**

Abfrage Zyklisch nach Steuerungshochlauf

Auswirkung bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset-Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset-Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Die Bandsperrfrequenz eines Drehzahlsollwertfilters ist größer als die Shannonabtastrfrequenz aus dem Abtasttheorem.

Abhilfe Die Bandsperrfrequenz eines Stromsollwertfilters muß kleiner sein als der Kehrwert von zwei Stromreglertakten.

Stromsollwertfilter 1:
 $MD\ 1210 < 1 / (2 \cdot MD\ 1000 \cdot 31,25\ \mu\text{sec})$

Stromsollwertfilter 2:
 $MD\ 1213 < 1 / (2 \cdot MD\ 1000 \cdot 31,25\ \mu\text{sec})$

Stromsollwertfilter 3:
 $MD\ 1216 < 1 / (2 \cdot MD\ 1000 \cdot 31,25\ \mu\text{sec})$

Stromsollwertfilter 4:
 $MD\ 1219 < 1 / (2 \cdot MD\ 1000 \cdot 31,25\ \mu\text{sec})$

Die Bandsperrfrequenz eines Drehzahlsollwertfilters muß kleiner sein als der Kehrwert von zwei Drehzahlreglertakten.

Drehzahlsollwertfilter 1: $MD\ 1214 < 1 / (2 \cdot MD\ 1001 \cdot 31,25\ \mu\text{sec})$
 Drehzahlsollwertfilter 2: $MD\ 1217 < 1 / (2 \cdot MD\ 1001 \cdot 31,25\ \mu\text{sec})$

Hinweis Alarm ab SW 5

300767	Eigenfrequenz grosser Shannonfrequenz	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset-Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset-Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.	
<i>Erläuterung</i>	Die Eigenfrequenz eines Drehzahlsollwertfilters ist größer als die Shannonabstastfrequenz aus dem Abtasttheorem.	
<i>Abhilfe</i>	Die Eigenfrequenz eines Drehzahlsollwertfilters muß kleiner sein als der Kehrwert von zwei Drehzahlreglertakten. Drehzahlsollwertfilter 1: MD 1520 • 0,01 • MD 1514 < 1 / (2 • MD 1001 • 31,25 microsec) Drehzahlsollwertfilter 2: MD 1521 • 0,01 • MD 1517 < 1 / (2 • MD 1001 • 31,25 microsec)	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	

300768	Zählerbandbreite grosser als doppelte Sperrfrequenz	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset-Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset-Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.	
<i>Erläuterung</i>	Die Zählerbandbreite eines Strom- oder Drehzahlsollwertfilters ist größer als die zweifache Sperrfrequenz. Diese Fehlermeldung wird nur für die allgemeine Bandsperre erzeugt, wenn: Drehzahlsollwertfilter 1: MD 1516 > 0.0 oder MD 1520 ≠ 100.0 Drehzahlsollwertfilter 2: MD 1519 > 0.0 oder MD 1521 ≠ 100.0 Stromsollwertfilter 1: MD 1212 > 0.0 Stromsollwertfilter 2: MD 1215 > 0.0 Stromsollwertfilter 3: MD 1218 > 0.0 Stromsollwertfilter 4: MD 1221 > 0.0	
<i>Abhilfe</i>	Die Zählerbandbreite muß kleiner sein als die zweifache Sperrfrequenz. Stromsollwertfilter 1: MD 1212 ≤ 2 • MD 1210 Stromsollwertfilter 2: MD 1215 ≤ 2 • MD 1213 Stromsollwertfilter 3: MD 1218 ≤ 2 • MD 1216 Stromsollwertfilter 4: MD 1221 ≤ 2 • MD 1219 Drehzahlsollwertfilter 1: MD 1516 ≤ 2 • MD 1514 Drehzahlsollwertfilter 2: MD 1519 ≤ 2 • MD 1517	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 5	

300769 Nennerbandbreite groesser als doppelte Eigenfrequenz**Taste Reset***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset-Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset-Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Die Nennerbandbreite eines Strom- oder Drehzahlsollwertfilters ist größer als die zweifache Eigenfrequenz.

Diese Fehlermeldung wird nur für die allgemeine Bandsperre erzeugt, wenn:

Drehzahlsollwertfilter 1:

MD 1516 > 0.0 oder

MD 1520 \neq 100.0

Drehzahlsollwertfilter 2:

MD 1519 > 0.0 oder

MD 1521 \neq 100.0

Stromsollwertfilter 1:

MD 1212 > 0.0

Stromsollwertfilter 2:

MD 1215 > 0.0

Stromsollwertfilter 3:

MD 1218 > 0.0

Stromsollwertfilter 4:

MD 1221 > 0.0

Abhilfe Die Nennerbandbreite eines Strom- oder Drehzahlsollwertfilters muß kleiner sein als die zweifache Eigenfrequenz.

Drehzahlsollwertfilter 1:

MD 1515 \leq 2 • MD 1514 • 0,01 • MD 1520

Drehzahlsollwertfilter 2:

MD 1518 \leq 2 • MD 1517 • 0,01 • MD 1521

Stromsollwertfilter 1:

MD 1211 \leq 2 • MD 1210

Stromsollwertfilter 2:

MD 1214 \leq 2 • MD 1213

Stromsollwertfilter 3:

MD 1217 \leq 2 • MD 1216

Stromsollwertfilter 4:

MD 1220 \leq 2 • MD 1219*Hinweis* Alarm ab SW 5**300770 Filterkoeffizienten nicht darstellbar****Taste Reset***Abfrage* Zyklisch nach Steuerungshochlauf*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset-Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset-Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Die berechneten Filterkoeffizienten einer Bandsperre sind nicht im internen Format darstellbar.*Abhilfe* Filtereinstellung ändern.*Hinweis* Alarm ab SW 5

300775/300875 Festspannung axial ungleich**Taste Reset***Abfrage* Zyklisch

Auswirkung

- Fehler 300775
 - bei HSA:
 - Impulslöschung, der Motor trudelt aus
 - SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
 - bei VSA:
 - Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
 - SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
 - Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.
- Fehler 300875
 - Kein Einfluß auf den momentanen Betrieb. Der alte Zustand bleibt erhalten, solange die axialen Festspannungen auf den Modulachsen unterschiedlich sind.

Meldungsausgabe über MD 1012.4 ab SW 5.2 aktivierbar (611D: SW 3)

- MD 1012.4 = 0: 300775
- MD 1012.4 = 1: 300875

Erläuterung Bei den Achsen eines Zweiachsmoduls ist die im jeweiligen MD 1161 eingegebene Festspannung für den Zwischenkreis unterschiedlich. Die Eingabe einer Festspannung in MD 1161 ungleich 0 ersetzt den Zwischenkreisspannungsmesswert. Die Festspannungen im MD 1161 der Achsen auf einem Modul müssen gleich sein bevor sie übernommen werden.

MD 1161 beider Achsen = 0

- Zwischenkreisspannungsmesswert wird intern zu Berechnungen herangezogen.

MD 1161 beider Achsen = 580 V

- 580 V = Die eingegebene Festspannung wird intern zu Berechnungen herangezogen.

Abhilfe Auf allen Modulachsen die gleiche Festspannung einstellen oder "0" eingeben, damit die gemessene Zwischenkreisspannung für interne Berechnungen verwendet wird.

Hinweis Alarm ab SW 5

300776 Messkreisüberw. Motor (ink.) inaktiv**Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch

Auswirkung

bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.
- Reset – Fehler

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.

Erläuterung Bei aktiver Safety Integrated Funktion MD 1301 muß die Meßkreisüberwachung Motor (ink.) MD 1600.4 aktiv sein.

Abhilfe Meßkreisüberwachung Motor (ink.) MD 1600.4 = 0 aktivieren.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300777 Strom für Rotorlageidentifikation zu hoch**Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch

Auswirkung

nur VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 4 konfigurierbar.

Erläuterung In MD 1019 wurde ein Strom parametrisiert, der größer als der für den Motor und das verwendete Leistungsteil zulässige Strom ist.

Abhilfe Strom über MD 1019 vermindern.

Hinweis Alarm ab SW 6

300778 Unzulässige Umrichterfrequenz Rotorlageidentifikation Taste Reset*Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* nur VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Bei Anwahl der Rotorlageidentifikation (MD 1018) sind nur Umrichterfrequenzen (MD 1100) von 4 kHz bzw. 8 kHz zulässig.*Abhilfe* Umrichterfrequenz ändern oder Rotorlageidentifikation abwählen.*Hinweis* Alarm ab SW 6**300779 Motorträgheitsmoment ≤ 0 Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* bei HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

bei VSA:

- Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Motorträgheitsmoment MD 1117 besitzt einen Wert, der kleiner gleich Null ist.*Abhilfe* Im Maschinendatum MD 1117 "Motorträgheitsmoment" einen gültigen Wert eintragen.*Hinweis* Alarm ab SW 6**300780 IO-Motor > Inenn-Motor Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* nur HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Der Leerlaufstrom des Motors (MD 1136) ist größer als der Nennstrom (MD 1103) des Motors.*Abhilfe*

- Motordatum ändern
- Sichern BOOT Antrieb
- erneuter Hochlauf

Hinweis Alarm ab SW 6**300781 IO-Motor > Inenn-Leistungsteil Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* nur HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Der angeschlossene Motor ist aufgrund seines Leerlaufstroms (MD 1136) zu groß für das verwendete Leistungsteil (Dauerstrom MD 1108)*Abhilfe* Leistungsteil oder Motor wechseln.*Hinweis* Alarm ab SW 6**300782 Reaktanz ≤ 0 Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* nur HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Die Ständerreaktanz MD 1139 oder Läuferreaktanz MD 1140 oder Hauptfeldreaktanz MD 1141 ist kleiner oder gleich Null.*Abhilfe* Fehler bei der Eingabe von MD 1139, MD 1140 oder MD 1141 beheben.*Hinweis* Alarm ab SW 6

300783 Rotorwiderstand ungültig**Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* nur HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Rotorwiderstand ist kleiner bzw. gleich Null oder ein Formatüberlauf hat stattgefunden.*Abhilfe* Folgende Maschinendaten können einen falschen Wert besitzen:

- Drehzahlreglertakt MD 1001,
- Motornennfrequenz MD 1134,
- Läuferwiderstand kalt MD 1138,
- Ständerstreureaktanz MD 1139,
- Läuferstreureaktanz MD 1140.

Hinweis Alarm ab SW 6**300784 Motorleerlaufspannung ungültig****Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* nur HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Fehler bei der Leerlaufspannung (MD 1135):

- MD 1135 \leq 0 oder
- MD 1135 > MD 1132 oder
- MD 1135 x MD 1142 / MD 1400 + Uvor > 450V.

Mit

Uvor=0,181 x MD 1136 x MD 1142 x MD 1119

MD 1132: Motornennspannung

MD 1400: Motornendrehzahl

MD 1142: Einsatzdrehzahl Feldschwächung

MD 1136: Motorleerlaufstrom

MD 1119: Induktivität Vorschaltdrossel

Abhilfe

Fehler bei der Eingabe der

- Motornennspannung MD 1132 bzw.
- Motorleerlaufspannung MD 1135 bzw.
- Motornendrehzahl MD 1400 bzw.
- Einsatzdrehzahl Feldschwächung MD 1142 bzw.
- Motorleerlaufstrom MD 1136

beheben.

Hinweis Alarm ab SW 6**300785 Motorleerlaufstrom \leq 0****Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* nur HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Motorleerlaufstrom MD 1136 ist kleiner bzw. gleich Null.*Abhilfe* Fehler bei der Eingabe des Motorleerlaufstroms MD 1136 beheben.*Hinweis* Alarm ab SW 6**300786 Feldschwächedrehzahl \leq 0****Taste Reset***Abfrage* Hochlauf und zyklisch*Auswirkung* nur HSA:

- Impulslöschung, Motor trudelt aus
- SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen.

Erläuterung Feldschwächedrehzahl MD 1142 ist kleiner bzw. gleich Null.*Abhilfe* Fehler bei der Eingabe der Feldschwächedrehzahl MD 1142 beheben.*Hinweis* Alarm ab SW 6

300788	Parametrierfehler Stromregleradaption	Taste Reset
<i>Abfrage</i>	Hochlauf und zyklisch	
<i>Auswirkung</i>	nur VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset-Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.	
<i>Erläuterung</i>	Die obere Stromgrenze MD 1181: \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (obere Stromgrenze Adaption) ist kleiner als die untere Stromgrenze MD 1180: \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (untere Stromgrenze Adaption) überprüfen und ggf. korrigieren.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 6.3	
300799	Sichern und Boot erforderlich	Power On
<i>Abfrage</i>	Zyklisch nach Steuerungshochlauf	
<i>Auswirkung</i>	bei HSA: <ul style="list-style-type: none"> • Impulslöschung, Motor trudelt aus • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler bei VSA: <ul style="list-style-type: none"> • Regler werden gesperrt, Motor wird abgebremst • SIMODRIVE_READY und ANTRIEB_BEREIT werden zurückgenommen. • Reset – Fehler Reaktion über MD 1613.0 ab Antriebs-SW 2 konfigurierbar.	
<i>Erläuterung</i>	Nach automatischer Berechnung der Reglerparameter ist das Sichern der Maschinendaten und ein Hochlaufvorgang erforderlich.	
<i>Abhilfe</i>	Obige Maßnahmen durchführen.	
<i>Hinweis</i>	Alarm ab SW 4	
300850	Drehzahlregler–Adaption: $n_{\text{max}} < n_{\text{min}}$	
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 300750	
300854	Signalnummer ungültig	
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 300754	
300855	u/f–Betrieb: Motor dreht	
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 300755	
300858	Obere Generatorschwelle zu groß	
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 300758	
300859	Generatorabschaltschwelle zu groß	
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 300759	
300860	Notrückzugsdrehzahl zu groß	
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 300760	
300861	Generatorminimaldrehzahl zu groß	
<i>Hinweis</i>	Alarmbeschreibung siehe 300761	

300862 Notrückzug / Generator aktiv*Hinweis* Alarmbeschreibung siehe 300762**300863 Generator-/Notrückzugsmode ungültig***Hinweis* Alarmbeschreibung siehe 300763**300864 Kein Notrückzug / Generatorbetrieb möglich***Hinweis* Alarmbeschreibung siehe 300764**300865 Keine Zwischenkreismessung möglich***Hinweis* Alarmbeschreibung siehe 300765**300875 Festspannung axial ungleich***Hinweis* Alarmbeschreibung siehe 300775**300888 Parametrierfehler Stromregleradaption***Hinweis* Alarmbeschreibung siehe 300788**300899 Sichern und Boot erforderlich***Hinweis* Alarmbeschreibung siehe 300799**300900 Stop A ausgelöst****POWER ON***Abfrage* Im Überwachungstakt.*Auswirkung* Der Antrieb wird über STOP A stillgesetzt.
– Impulslöschung durch SH-Relais mittels Antriebs-IMP-Relais
– Motor trudelt aus
– Power-On Fehler*Erläuterung* Wenn STOP A ausgelöst wurde, kann dies mehrere Gründe haben:
• Die Zeitstufe im MD 1356 von STOP B ist abgelaufen.
• Die Drehzahlschwelle im MD 1360 von STOP B ist unterschritten und Impulse noch nicht gelöscht.
• Der Test des Abschaltpfades wurde vom Anwender angefordert durch SGE "Teststop-Anwahl", jedoch sind die Impulse nach Ablauf der Zeitstufe im MD 1357 nicht gelöscht worden.*Abhilfe* Der Anwender muß die Ursache überprüfen und entsprechende Maßnahmen einleiten.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4**7300901 Stop B ausgelöst****POWER ON***Abfrage* Zyklisch im SI-Überwachungstakt.*Auswirkung* Der Antrieb wird über STOP B stillgesetzt. Danach werden die Impulse über das Relais "Antrieb_IMP" gesperrt.*Erläuterung* Wenn STOP B ausgelöst wurde, kann dies mehrere Gründe haben:

- Die sichere Stillstandsüberwachung hat angeschlagen.
- Aufruf nach STOP F, d.h. es ist ein Fehler beim kreuzweisen Vergleich aufgetreten.

Abhilfe Der Anwender muß die Ursache feststellen und entsprechende Maßnahmen einleiten.*Hinweis* Alarm ab SW 5.4**300906 Sichere Bremsrampe überschritten****POWER ON***Abfrage* Zyklisch im SI-Überwachungstakt.*Auswirkung* Der Antrieb wird über STOP A stillgesetzt. Danach Impulslöschung durch SH-Relais mittels Antriebs-IMP-Relais.*Erläuterung* Die Istgeschwindigkeit der Achse ist beim Bremsen mit "nsoll=0" (Stop B oder Stop C) nicht verringert worden, sondern ist über die beim Bremsen nachgeführte Geschwindigkeitsgrenze und die in \$MD_SB_STOP_N_TOL (Toleranz Istgeschwindigkeit für SBR) eingetragene Toleranz angestiegen.*Abhilfe* Eingabewert des Maschinendatums MD 1348 überprüfen.*Hinweis* Alarm ab SW 6

300907 Toleranz für sicheren Betriebshalt überschritten POWER ON

Abfrage Zyklisch im SI-Überwachungstakt.

Auswirkung Der Antrieb wird über STOP A oder STOP B stillgesetzt. Danach werden die Impulse über das Relais "Antrieb_IMP" gesperrt.

Erläuterung Die Istposition hat sich zu weit von der Soll-/Stillstandsposition entfernt (außerhalb des Stillstandsfensters). Das Stillstandsfenster wird durch das MD 1330 parametrieren.

Abhilfe Der Anwender muß die Ursache feststellen und entsprechende Maßnahmen einleiten.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300908 Stop C ausgelöst Taste Reset

Abfrage Zyklisch im SI-Überwachungstakt.

Auswirkung Der Antrieb wird über STOP C stillgesetzt. Nach Beendigung der Stopreaktion bleibt der Antrieb in Regelung, wobei die Achse auf SBH überwacht wird.

Erläuterung Wenn STOP C ausgelöst wurde, kann dies mehrere Gründe (abhängig von der Projektierung) haben:

- Die sichere Geschwindigkeits-Überwachung hat angesprochen (MD 1361).
- Die sichere Endlagen-Überwachung hat angesprochen (MD 1362).

Abhilfe Der Anwender muß die Ursache feststellen und entsprechende Maßnahmen einleiten.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300909 Stop D ausgelöst Taste Reset

Abfrage Zyklisch im SI-Überwachungstakt.

Auswirkung Der Antrieb wird durch die NC mit STOP D stillgesetzt. Nach Beendigung der Stopreaktion bleibt der Antrieb in Regelung, wobei die Achse auf SBH überwacht wird.

Erläuterung Wenn STOP D ausgelöst wurde, kann dies mehrere Gründe (abhängig von der Projektierung) haben:

- Die sichere Geschwindigkeits-Überwachung hat angesprochen (MD 1361).
- Die sichere Endlagen-Überwachung hat angesprochen (MD 1362).

Abhilfe Der Anwender muß die Ursache feststellen und entsprechende Maßnahmen einleiten.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300910 Stop E ausgelöst Taste Reset

Abfrage Zyklisch im SI-Überwachungstakt.

Auswirkung Der Antrieb wird durch die NC mit STOP E stillgesetzt. Nach Beendigung der Stopreaktion bleibt der Antrieb in Regelung, wobei die Achse auf SBH überwacht wird.

Erläuterung Wenn STOP E ausgelöst wurde, kann dies mehrere Gründe (abhängig von der Projektierung) haben:

- Die sichere Geschwindigkeits-Überwachung hat angesprochen (MD 1361).
- Die sichere Endlagen-Überwachung hat angesprochen (MD 1362).

Abhilfe Der Anwender muß die Ursache feststellen und entsprechende Maßnahmen einleiten.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300911 Defekt in einem Überwachungskanal Taste Reset

Abfrage Zyklisch im SI-Überwachungstakt.

Auswirkung Ist keine Überwachung von Safety Integrated aktiv, so wird durch STOP F keine Stopreaktion, sondern nur die Meldung "Defekt in einem Überwachungskanal" angezeigt.
Sind dagegen SBH/SG, SE oder SN aktiv, so wird der Antrieb mit der Stopreaktion STOP A/B stillgesetzt.

Erläuterung Beim kreuzweisen Vergleich zwischen NC und Antrieb ist ein Unterschied festgestellt und STOP F eingeleitet worden.

Abhilfe Den Unterschied zwischen den Überwachungskanälen finden. Der Fehlercode, der die Ursache anzeigt, wird wie folgt angezeigt:

- bei 840C
MD 301: Diagnose für STOP F
- bei 611D
MD 1395

Die Bedeutung des Fehlercodes kann der Dokumentation SINUMERIK Safety Integrated entnommen werden.

Es kann sein, daß die sicherheitsrelevanten Maschinendaten nicht mehr gleich sind oder daß die SGEs nicht die gleichen Pegel haben (nachmessen bzw. im SI-Servicebild kontrollieren). Ist kein solcher Fehler zu finden, kann ein Fehler in einer CPU vorliegen, wie z.B. eine "umgekippte" Speicherzelle. Dieser Fehler kann vorübergehend (mit POWER ON zu beseitigen) oder dauerhaft sein (taucht nach POWER ON wieder auf, dann Hardware tauschen).

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300914 Sichere Geschwindigkeit überschritten Taste Reset

Abfrage Zyklisch im SI-Überwachungstakt.

Auswirkung Der Antrieb wird durch die im MD 1361 projektierte Reaktion stillgesetzt. Nach Beendigung der Stopreaktion bleibt der Antrieb in Regelung, wobei die Achse auf SBH überwacht wird.

Erläuterung Die Achse hat sich schneller als im MD 1331 vorgegeben bewegt, d.h. die Achse hat den zulässigen Geschwindigkeits-Grenzwert überschritten.

Abhilfe Der Anwender muß die Ursache feststellen und entsprechende Maßnahmen einleiten.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300915 Sichere Endlage überschritten Taste Reset

Abfrage Im Überwachungstakt.

Auswirkung Der Antrieb wird durch die im MD 1362 projektierte Reaktion stillgesetzt. Nach Beendigung der Stopreaktion bleibt der Antrieb in Regelung, wobei die Achse auf SBH überwacht wird.

Erläuterung Die Achse ist über die Endlage hinausgefahren, die im Datum MD 1334 und MD 1335 eingetragen ist.

Abhilfe Wenn keine offensichtliche Fehlbedienung vorlag:
Eingabewert des Maschinendatums prüfen, SGEs prüfen: war die richtige von 2 Endlagen angewählt?
Wenn MDs und SGEs stimmen, Maschine auf Beschädigungen untersuchen und diese beseitigen.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300950 Achse ist nicht sicher referenziert

Abfrage Im Überwachungstakt.

Auswirkung Es wird keine Stopreaktion eingeleitet. Die Meldung bleibt bei Freigabe der Funktion SN/SE solange anstehen, bis der Achszustand "Achse sicher referenziert" erreicht ist.

Erläuterung Die vor dem Ausschalten gespeicherte Stillstandsposition stimmt nicht mit der beim Einschalten festgestellten Istposition (Referenzposition) überein.

Der Anwender wird mit dieser Meldung aufgefordert, die aktuelle Istposition zu bestätigen. Dazu muß vorher die Position z.B. wie folgt festgestellt werden:

- die Position vermessen
- zu einer bekannten Position fahren

Abhilfe Ist kein sicheres automatisches Referenzieren möglich, so muß der Anwender über die Softkey-Taste für die neue Position eine Anwenderzustimmung geben. Mit dieser Anwenderzustimmung wird die obige Position als sicher gekennzeichnet, d.h. der Achszustand "Achse sicher referenziert" ist erreicht.

Warnung Wenn die Achse nicht sicher referenziert ist und die Anwenderzustimmung nicht vorhanden ist, dann gilt:

- die sicheren Nocken sind aktiv und noch nicht sicher
- die sicheren Endlagen sind noch nicht aktiv

Hinweis Alarm ab SW 5.4

300951 Teststop läuft

Abfrage Im Überwachungstakt.

Auswirkung Die Impulse werden gelöscht.

- Ist nach der in MD 1357 (Zeit für die Prüfung der Impulslöschung) projektierten Zeit die positive Quittung für die Impulslöschung nicht eingetroffen, so wird STOP A ausgelöst.
- Wird die Impulslöschung innerhalb der projektierten Zeit antriebsintern quitiert, so wird keine Stopreaktion ausgelöst. Die Meldung bleibt bei der Anwahl über den SGE "Teststop-Anwahl" solange anstehen, bis die Anwahl zurückgenommen wird.

Erläuterung Der Teststop ist vom Anwender durch Setzen des SGE "Teststop-Anwahl" aktiviert worden. Nimmt der Anwender den SGE "Teststop-Anwahl" zurück, so wird auch die Meldung weggenommen.

Abhilfe Wurde STOP A ausgelöst, so ist ein Wiederanlauf nur mit POWER ON möglich.

Hinweis Alarm ab SW 5.4

301701 Grenzwert SG zu gross POWER ON*Abfrage* POWER ON*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen. Die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung* Der Grenzwert der sicheren Geschwindigkeit ist höher als die Geschwindigkeit, die einer Grenzfrequenz von 300 kHz entspricht.
Die max. zulässige überwachbare Drehzahl wird wie folgt ermittelt:

$$n_{\max} \left[\frac{U}{\min} \right] = \frac{300000[\text{Hz}] * 60}{\text{Geberstrichzahl}}$$

Überwachungsbedingung: $MD1331 \leq \frac{1}{\ddot{u}} * n_{\max}$ mit \ddot{u} =Übersetzungsverhältnis*Abhilfe* Eingabe im Maschinendatum MD 1331 überprüfen, evtl. korrigieren und POWER ON durchführen.*Hinweis* Alarm ab SW 6**301706 Parametrierung Nockenposition ungültig POWER ON***Abfrage* POWER ON*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen. Die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung* Mindestens eine der parametrierten und über MD 1301 freigeschalteten Nockenpositionen verstößt gegen die Regel, daß Nockenpositionen nicht innerhalb des Toleranzbereiches um die Modulposition liegen dürfen.

Als Toleranzbereich gilt:

a) bei inaktiver Nockensynchronisation (MD 1301 Bit 7=0):

oberer Modulwert – MD 1342 > Nockenposition

unterer Modulwert + MD 1342 \leq Nockenposition

b) bei aktiver Nockensynchronisation (MD 1301 Bit 7=1):

oberer Modulwert – MD 1340 – MD 1342 > Nockenposition

unterer Modulwert + MD 1342 \leq NockenpositionOberer/unterer Modulwert = \pm 737 280 000*Abhilfe* Parametrierung der Nockenpositionen MD 1336[0–3] und MD 1337[0–3] überprüfen.

Eingabe im Maschinendatum MD 1305 überprüfen, evtl. korrigieren und POWER ON durchführen.

Hinweis Alarm ab SW 6**301707 Parametrierung Modulwert für SN ungültig POWER ON***Abfrage* POWER ON*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen. Die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung* Der parametrierte Modulwert für die Funktion "Nocken für endlosdrehende Rundachsen" in MD 1305 ist kein Vielfaches von 360 000 mGrad.*Abhilfe* Modulwert für SN in MD 1305 überprüfen, evtl. korrigieren und POWER ON durchführen.*Hinweis* Alarm ab SW 6**301708 Istwertsynchronisation nicht zulässig POWER ON***Abfrage* POWER ON*Auswirkung* Der Hochlaufvorgang wird unterbrochen. Die Impulse bleiben gesperrt.*Erläuterung* Die Istwertsynchronisation bei Drift/Schlupf in MD 1301:

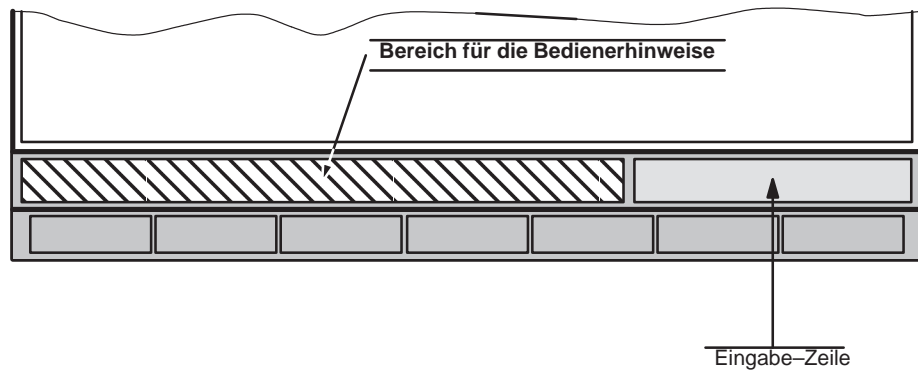
Freigabe sichere Funktionen ist angewählt. Dies ist nur bei SBH/SG-Überwachung zulässig, da bei diesen Überwachungen die absolute Istposition nicht von Bedeutung ist. Es ist aber zusätzlich die sichere Endlagen- und/oder Nocken-Überwachung angewählt.

Abhilfe Die Istwertsynchronisation bei Drift/Schlupf oder die sichere Endlagen- und/oder sichere Nocken-Überwachung in MD 1301: Freigabe sichere Funktionen abwählen.*Hinweis* Alarm ab SW 6.2

1.6 Dialogtexte

1.6.1 Bedienerhinweise

In den zwei linken Dritteln der Eingabezeile werden bei vielen Bedienhandlungen Texte zur Unterstützung und Fehlerdiagnose angezeigt.



1.6.2 Auflistung der Dialogtexte

In der nachstehenden Tabelle sind alle Bedienerhinweise in alphabetischer Reihenfolge aufgelistet.

Dialogtext	erscheint bei folgendem Vorgang	was ist zu tun) bzw. was ist falsch)
'ACHSEN ANHALTEN !'	Der Achswert soll gelesen werden	Achswerte dürfen sich nicht ändern!
'ALLGEMEINER DATENFEHLER'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B mit der Eingabetaste)	Der Wert kann nicht übernommen werden. Die Übernahme des Wertes führte zum Fehler: Wert ändern!
'ALLGEMEINER EINGABEFehler'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Der Wert war falsch! Wert ändern!
'"BFM" MEHRERE WERTE'	Beim Editieren über Bildmasken mit Hilfe von Bedienerführungs-Makros	Sind im Bild mehrere Felder mit einer Klammer zusammengefaßt, so darf nur einer der Werte eingegeben werden.
'"BFM" WERT FEHLT'	Beim Editieren über Bildmasken mit Hilfe von Bedienerführungs-Makros	Ein Wert wurde nicht eingegeben.
'"BFM-SATZ" ZU LANG'	Beim Editieren über Bildmasken mit Hilfe von Bedienerführungs-Makros	BFM wurde falsch projiziert!
'DATEN LOESCHEN?'	LÖSCH-Taste gedrückt	Bei nochmaligem Löschen wird der angegebene Datenbereich gelöscht.

1.6.2 Auflistung der Dialogtexte

Dialogtext	erscheint bei folgendem Vorgang	was ist zu tun) bzw. was ist falsch)
'DATENUEBERTRAGUNG LAEUFT'	Editieren von Teilprogrammen	Schnittstelle stoppen!
'DATENFEHLER BEI DRIFT-ABGLEICH" DATENFEHLER'	Beim halbautomatischen Driftabgleich	Abgleich wiederholen!
'DEZIMALPUNKT NICHT ERLAUBT'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	—
'EDITIEREN NICHT ERLAUBT'	Beim Editieren von Teilprogrammen	Eingabe wiederholen!
'EINGABEFehler (PROGRAMM)'	Beim Editieren von Teilprogrammen	Das gewählte Zeichen kann nicht in das Teilprogramm eingetragen werden.
'EINGABE GESPERRT'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Schlüsselschalter einschalten!
'FALSCHER AchsANGABE'	Bei achsspezifischen Funktionen (z.B. Preset)	Achse existiert nicht.
'FALSCHER BAG'	Bei Funktionen, die einer Betriebsartengruppe zugeordnet sind (z. B. Kanalwahl)	Andere Betriebsartengruppe wählen!
'FALSCHER DATENNUMMER'	Beim Löschen von Daten	Datum (z. B. R-Parameter) mit der eingegebenen Nummer existiert nicht.
'FALSCHER G-FUNKTION'	Bei technologieabhängigen Funktionen	G-Funktion korrigieren!
'V24 KANAL-NUMMER NICHT KORREKT'	Starten der Daten-Ausgabe	Die V.24-Schnittstellennummer ist zu groß bzw. zu klein.
'FALSCHES KENNWORT!'	Kennwort-Eingabe	—
'FORMATFEHLER'	Übernahme eines Eingabewertes (z. B. mit der Eingabetaste)	Die Steuerung kann mit dem Wert an dieser Stelle nichts anfangen! Bedienungsanleitung!
'FORMATFEHLER IN BILD-BESCHREIBUNG'	Darf beim Anwender nicht auftreten. (Höchstens beim Maschinenhersteller während des ASM-Tests).	In der Bildbeschreibung wurde ein Format angegeben, welches mit dem anzuzeigenden nicht übereinstimmt.
'HELP NICHT VERFUEGBAR'	Betätigung der Help-Taste	Zum angewählten Bild ist keine Hilfe verfügbar.
'KEIN KORREKTURSATZ'	Bei Funktion "Korrektursatz"	Korrektursatz kann nicht angewählt werden.
'KEIN UMBENENNEN BEI ZYKLEN'	Umbenennen von Zyklen ist nicht möglich.	—
'KEIN WERT EINGEGEBEN'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Eingabewert hat falsches Format.

Dialogtext	erscheint bei folgendem Vorgang	was ist zu tun) bzw. was ist falsch)
'KENNWORT EINGEBEN'	Beim Versuch, geschützte Daten einzugeben	Kennwort eingeben!
'KOMMENTAR-FEHLER'	Tritt beim Editieren auf, wenn die Klammerbalance nicht stimmt	Anzahl der gesetzten Klammern überprüfen!
'"MB"NICHT PROJEKTIERT'	Beim Weiterschalten im Menü-Baum	Menüblock/-baum wurde falsch projiziert.
'MDA-KANAL BELEGT'	MDA wurde schon in einem anderen Kanal begonnen	Kanal wechseln oder RESET drücken!
'MDA-SPEICHERUEBERLAUF'	In der Betriebsart "MDA"	Es können max. 500 Zeichen eingegeben werden.
'MD-TRANSFERFEHLER'	Daten-Fehler bei MD holen	—
'NUR NACH "RESET" MOEGlich'	Beim Eintrag von Programmnummern ins AUTOMATIC-Grundbild	Aus Sicherheitsgründen muß die NC im RESET-Zustand sein! RESET drücken oder warten, bis das laufende Programm fertig ist.
'NUR 1 PROGRAMM-NUMMER ERLAUBT'	Bei Umladen, Umbenennen oder Abarbeiten Ja/Nein eines Teilprogramms	—
'PROGRAMM LOESCHGESCHUETZT'	Umbenennen Teilprogramm-Nummer Eröffnen Einlesen über V.24 wenn schon vorhanden und abgearbeitet wird.	Abarbeiten bzw. Einlesen beenden!
'PROGRAMM NICHT VORHANDEN'	Übernahme einer Teilprogrammnummer beim Teilprogramm-Handling	Nummer korrigieren!
'PROGRAMM-SPEICHER VOLL'	Eingabe von Teilprogrammen per Hand oder über V.24	Wenn die Meldung kommt, müssen Programme gelöscht werden.
'PROGRAMM UNTERBRECHEN'	Editieren des Programmes, welches gerade abgearbeitet wird	Programm unterbrechen ! (NC-STOP)
'PROGRAMM VORWAELLEN'	Es soll etwas in ein Teilprogramm eingetragen werden	Teilprogramm vorwählen!
'PROGRAMM BEREITS VORHANDEN'	Beim Eröffnen von Teilprogrammen, Kopieren, Umbenennen	Andere Nummer wählen!
'PROGRAMM-NUMMER NICHT ERLAUBT'	Teilprogramm-Handling	Teilprogramm-Nummer ändern!
'PROG.-VORW. VERBOTTEN (BETRIEBSART)'	Anwahl Progr. zum Editieren in der Betriebsart MDA	Betriebsart wechseln!
'PROG.-VORW.NICHT ERLAUBT'	Teilprogramm-Vorwahl während TEACH IN	TEACH IN abbrechen! (RESET)

1.6.2 Auflistung der Dialogtexte

Dialogtext	erscheint bei folgendem Vorgang	was ist zu tun) bzw. was ist falsch)
'QUELLPROGRAMM DEFECT'	Erscheint bei einem Teileprogramm-Auslese-Vorgang	Im gelesenen Teileprogramm ist ein Bit umgekippt (Parity-Fehler).
'SATZ NICHT VORHANDEN'	Beim Suchen von Sätzen im Teileprogramm	—
'SATZ ZU LANG'	Beim Teileprogramm-Editieren, ein Satz darf max. 120 Zeichen lang sein.	Satz mit "LF" abschließen!
'SATZNUMMER ZU GROSS'	Satznummer generieren	Satznummer kann max. N9999 sein.
'SATZSTRUKTUR FALSCH'	Bei Funktion "Korrektursatz"	Cursor steht am Anfang des falschen Satzes.
'SCHLUESSELSCHALTER FEHLT'	Anwahl Maschinendatenbaum oder Ur-Löschen	Schlüsselschalter einschalten!
'SCHNITTSTELLE BELEGT'	Beim Starten der Daten-/Ausgabe	Angewählte Schnittstelle ist schon in Betrieb.
'TASTE NICHT ERLAUBT'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Bezieht sich auf die Eingabetaste und die Löschtasten.
'UEBERSPEICHERN AKTIV'	Beim Überspeichern	Warten, bis der alte Überspeicher-Vorgang zu Ende ist.
'UEBERLAUF D. EINGABEZEILE'	Zeicheneingabe	Max. 25 Zeichen.
'VERSCHIEDENE PROGRAMM-TYPEN'	beim Kopieren oder Umbenennen von Teileprogrammen	Es können nur gleiche Programm-Typen (L in L, % in % usw.) behandelt werden.
'V24 BEREITS IM RESET'	Bei Stop oder Stop alle im Bild Daten Ein-/Ausgabe	Es wurde bereits eine RESET-Anforderung abgesendet. Die erneute Betätigung des Softkeys wird ignoriert.
'V24-NUMMER NICHT KORREKT'	Beim Starten der Daten Ein-/Ausgabe	Die V.24-Schnittstellennummer ist zu groß bzw. zu klein.
'WERKZEUG-NUMMER NICHT ERLAUBT'	Bei Funktionen, die mit Werkzeugkorrekturen rechnen	Z.B. PRESET bei einer Rundachse: Im PRESET-Bild muß bei der WZK-Nr. "0" eingetragen werden.
'WERT FALSCH EINGEBEN!'	Bei Eingabe in Bildmasken (z.B. Konturzug)	Wert ändern!
'ZEICHEN NICHT ERLAUBT'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Eingabewert hat falsches Format
'ZEICHEN NICHT VORHANDEN'	Beim Suchen von Zeichen in Teileprogrammen	—
'ZUVIEL ZEICHEN EINGEGEBEN'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Eingabewert hat falsches Format.

Dialogtext	erscheint bei folgendem Vorgang	was ist zu tun) bzw. was ist falsch)
'ZYKLENSPERRE'	Beim Handhaben (Edit., Kopieren etc.) von ZYKLEN	Schnittstellen-Signal "Zyklensperre" wegnehmen!
'ZYKLUS IM EPROM'	Hinweis beim Handhaben von Zyklen	—
'1. NUMMER > 2. NUMMER'	Löschen von Datenbereichen	Die 1. Nummer muß kleiner als die 2. Nummer sein.
'2. DEZIMALPUNKT'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Eingabewert hat falsches Format.
'2 PROGRAMM-NUMMERN ANGEBEN!!'	Beim Kopieren oder Umbenennen von Teilprogrammen	—
'"=","CR" AN FALSCHER STELLE'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Eingabewert hat falsches Format.
'"- " NICHT ERLAUBT'	Übernahme eines Eingabewertes (z.B. mit der Eingabetaste)	Eingabewert hat falsches Format.

KAPITELLEND

2 Diagnosemöglichkeiten bei der PLC

2.1 Fehlernummer (AKKU 3 High-Byte, DB 1 DW 160)

Allgemein

Detaillierte Fehlerbehandlung durch FEHLCODE.

Die angegebenen Fehlernummern verstehen sich hexadezimal, sie entsprechen daher der Darstellung in der Funktion:

AUSGABE ADR:AG,F0000

mit der FEHLCODE und die ergänzenden Fehlerangaben gelesen werden können.

Die Fehlernummern und die ergänzenden Fehlerangaben werden auch im Diagnose DB (DB 1) DW 160–164 hinterlegt.

Ist die PLC mit einer durch *W* gekennzeichneten Fehlernummer in Stop, so wird beim nächsten RESET ein Wiederanlauf durchgeführt (falls kein Neustart oder Inbetriebnahmemodus angewählt ist).

Alle anderen Fehlernummern führen zu einem Neustart.

Liegt kein Fehler vor, ist die Fehlernummer 00.

Fehlermeldungen

Fehlermeldungen des Interpreters	
01	nicht interpretierbarer Befehl *)
02	nicht zulässiger Parameter *)
03	Datentransfer in nicht vorhandenes Datum (DB) *)
04	Substitutionsfehler *)
05	Aufruf eines nicht geladenen Bausteins *)
06	Aufruf eines nicht vorhandenen Datenbausteins *)
07	unzulässiges Segment bei LIR/TIR *)
08	Segmentfehler bei einem Blocktransferbefehl *)
09	Überlauf im Bausteinstack *)
0A	Überlauf im Unterbrechungsstack *)
0B	sofortiger Systemstop infolge des Befehls "STS" *)
0C	Stopanmeldung seitens des Anwenders (Befehl "STP")
0D	Bearbeitungszeitverzug *)
0E	Aufruf eines nicht erlaubten OBs (OB-Nr. 0...39) *)
0F	Aufruf einer nicht vorhandenen Kachel (Befehl "ACR") *)

*) Informationen über die Fehlerart werden in Zusatzfeldern gegeben (siehe Kap. 2.2)

Fehlermeldungen im Systemhochlauf

Neustart	
27	MD 137: unzulässige Adresse für OEM-Info-Bits ¹⁾
28	Funktion Komprimieren ("Baustein schieben") wurde unterbrochen ¹⁾ *) Hinweis: Nach diesem Fehler ist PLC-Urlöschen erforderlich; die Bausteine können vorher mit dem PG gerettet werden
29	MD8/9/10: unzulässige Kanal-/Spindel-/Achs-Anzahl *)
2A	Datenverlust
2B	Inbetriebnahme von NCK/MMC/COM angefordert
2C	MD17: unzulässige Anzahl von Wartezyklen auf Freigabe der Rechnerkopplung-Anwenderschnittstelle
2D	MD18: unzulässige Nummer der Anwenderschnittstelle, die bei Synchronisation ein Telegramm an den Fertigungsleitrechner ausgeben darf
2E	MD19: unzulässige Anzahl der Funktionsnummern für Kernsequenzanstoß
2F	MD20-29: unzulässige Funktionsnummer für Kernsequenzen
30	MD128: Adresse 1. Maschinensteuertafel zu hoch (max. 120)
31	MD129: Adresse 2. Maschinensteuertafel zu hoch (max. 120)
32	reserviert
33	MD-Fehler bei DMP-Zuordnungslisten (Überlappung) *)
34	Interface-DMP nicht ordnungsgemäß angelaufen (Systemauflauf) *)
35	reserviert
36	reserviert
37	dezentrales Interruptbyte nicht vorhanden *)
38	Nummer des Interruptbytes bereits vorhanden (Doppeladressierung)
39	Nummer für Interruptbyte mehrfach vergeben
3A	unzulässiger Eingabewert für Nummer des Interruptbytes
3B	reserviert
3C	reserviert
3D	reserviert
3E	reserviert
3F	Interruptbyte mehrfach deklariert (mit gleicher Adresse) *)
40	RAM-Anwenderspeicher: Speicherausbau für gesteckte EPROM-Module zu klein
41	RAM-Anwenderspeicher: Speicherausbau laut MD für Anwenderprogrammspeicher zu klein
42	RAM-Anwenderspeicher: physikalischer Speicherausbau Anwenderprogrammspeicher zu klein für Maschinendaten-Einstellung
43	RAM-Anwenderspeicher: Speicherausbau laut MD für Anwenderdatenspeicher zu klein
44	RAM-Anwenderspeicher: physikalischer Speicherausbau Anwenderdatenspeicher zu klein für Maschinendaten-Einstellung
45	unzulässiger Ausgabestand der Interface-DMP-Firmware *)
46	Peripherieausbau: Unzulässige Anzahl von Anschaltungen sind gesteckt
47	Peripherieausbau: Mehrfachadressierung bei Eingängen *)
48	Peripherieausbau: Mehrfachadressierung bei Ausgängen *)
W49	Änderung von Peripheriebaugruppen
4A	nicht belegt

*) Informationen über die Fehlerart werden in Zusatzfeldern gegeben (siehe Kap. 2.2)

Neustart	
4B	Systemparameter: Falsches ms-Zeitraster
4C	Systemparameter: Falsches 10ms-Zeitraster
4D	Systemparameter: Falsches 100ms-Zeitraster
4E	Systemparameter: Falsche MC5-Zeit (Keine Diagnose in PLC mit PG möglich)
4F	nicht belegt
51	Unzulässiger Eingabewert für Bytenummer des Alarmbytes
51	Bytenummer für Alarmbyte mehrfach vergeben
52	Alarmbytenummer angegeben, aber Byte nicht vorhanden oder unzulässige Maschinensteuer- ertafel
53	irreguläre Bausteinart: PLM-Baustein im Anwenderprogrammspeicher nicht zulässig
54	irreguläre Bausteinart: C-Baustein im Anwenderprogrammspeicher nicht zulässig
55	Synchronisationsfehler im EPROM-Grundprogrammspeicher *)
56	Synchronisationsfehler im EPROM-Anwenderprogrammspeicher *)
57	Synchronisationsfehler im RAM-Anwenderprogrammspeicher *)
58	Synchronisationsfehler im RAM-Anwenderdatenspeicher *)
59	irreguläre Bausteinart im EPROM-Grundprogrammspeicher *)
5A	irreguläre Bausteinart im EPROM-Anwenderprogrammspeicher *)
5B	irreguläre Bausteinart im RAM-Anwenderprogrammspeicher *)
5C	irreguläre Bausteinart im RAM-Anwenderdatenspeicher *)
5D	Summenfehler bei RAM für OB, FB, DB, FX, SB, PB *)
5E	Summenfehler bei EPROM für OB, FB, DB, FX, SB, PB *)

Wiederanlauf	
5F	nicht zulässiger Wiederanlauf *)
60	Summenfehler im RAM für OB, FB, DB, FX, SB, PB *)
61	Summenfehler im EPROM für OB, FB, DB, FX, SB, PB *)

Neustart und/oder Wiederanlauf	
62	kein RAM-Anwenderprogrammspeicher vorhanden
63	kein Anwenderdatenspeicher vorhanden
64	Bedientafel-Eingangsbyte im unzulässigen Bereich
65	Bedientafel-Ausgangsbyte im unzulässigen Bereich
66	kein Synchronisationsmuster von Master im Neustart *)
67	kein Synchronisationsmuster von Master im Wiederanlauf *)
68	Prozeßabbild der Eingänge: Unzulässiger Wert für Löschgrenze
69	Eingang liegt im remanenten Bereich des Prozeßabbildes
6A	Prozeßabbild der Ausgänge: Unzulässiger Wert für Löschgrenze
6B	Ausgang liegt im remanenten Bereich des Prozeßabbildes
6C	Funktion URLADE nicht durchgeführt, Module nicht gesteckt bzw. leer ¹⁾
6D	Fehler bei der Funktion: Sichern des Anwenderprogramms auf der MMC-Festplatte ¹⁾
6E	Maschinendatenfehler entsprechend FB25 bei 850 *) (siehe gesonderter Abschnitt)
W 6F	EGs oder DMP-Module noch nicht zugeschaltet oder falsch rangiert (Drehschalter *)

*) Informationen über die Fehlerart werden in Zusatzfeldern gegeben (siehe Kap. 2.2)

1) ab SW 3

*Betriebs- und
 Anwenderfehler*

Dynamische Systemkontrolle	
70	Summenfehler im RAM für OB, FB, DB, FX, SB, PB *)
71	Summenfehler im EPROM für OB, FB, DB, FX, SB, PB *)
72	RAM-Fehler im Anwenderdatenspeicher
73	RAM-Fehler im Systemdatenspeicher

Zyklische Systemüberwachung	
74	NC-(Master-)CPU im System ausgefallen
75	PLC-CPU im System ausgefallen
76	reserviert 840
77	reserviert
W 78	PLC-STOP durch Anforderung vom PG
W 79	PLC-STOP durch Betriebsartenschalter
W 7A	reserviert 840
W 7C	Interface DMP meldet keine Bereitschaft oder Interface PLC oder 135 WD <ul style="list-style-type: none"> • Schnittstelle kann blockiert sein • Abschlußstecker fehlt

*Fehlermeldungen von
 Interruptroutinen*

Systemfehler	
80	Divisionsfehler
81	Überlauffehler
82	Fehler "Array Bounds"
83	Falscher OP-Code
84	Fehler bei ESC-OP-Code
85	nicht interpretierbarer Interrupt (NII)
86	Fehler in der Rettroutine (SAVE-UP)
87	Stacküberlauf
88	Semaphorenbuffer-Überlauf
89	Semaphorenbuffer-Unterlauf
8A	Adressierfehler durch Zugriff auf nicht vorhandenen Ein-/Ausgang im Prozeßabbild

Quittungsverzüge	
90	nicht belegt
91	nicht belegt
92	QVZ bei gepuffertem Zugriff auf Koppel-/Lokalbus *)
93	QVZ bei Systemprogrammabarbeitung *)
94	QVZ bei den Befehlen LIR/TIR *)
95	QVZ bei den Befehlen TNB/TNW *)
96	QVZ bei den Befehlen LPB/LPW/TPB/TPW *)
97	QVZ bei einem Substitutionsbefehl *)

*) Informationen über die Fehlerart werden in Zusatzfeldern gegeben (siehe Kap. 2.2)

Quittungsverzüge	
98	QVZ bei Ein-/Austransfer (siehe Fehler B0 und B1)
99	QVZ nicht interpretierbar bei Interpreter aktiv *)
9A	QVZ bei Bearbeitung eines Funktionsmakros *)
9B	QVZ bei Bearbeitung von Hochsprachenbausteinen *)
9C	QVZ bei Zugriff auf die Kachel Befehle LB CB, LB CW, LB CD, TB CB, TB CW, TB CD

Fehlermeldungen dezentraler Peripherie	
W A0	Übertragungsfehler zu einem DMP-Modul
W A1	Übertemperatur in einem DMP-Modul oder prellender Freigabeeingang bei SIMATIC-Peripherie
W A2	Interface-DMP gibt während des Betriebes Befehlsausgabesperre aus
W A3	Übertragungsstrecke zum EG 185U (SIMATIC-EG) ausgefallen
W AF	Meldung "OUTDS" vom Netzgerät
W B0	Eingangsgruppe ausgefallen oder geändert und STOP für PLC per MD für diese Gruppe eingestellt *)
W B1	Ausgangsgruppe ausgefallen oder geändert und STOP für PLC per MD für diese Gruppe eingestellt *)

Zykluszeitüberwachung	
C0	Zykluszeitüberschreitung
C1	Zykluszeitüberschreitung; FB12 mehr als zweimal pro Zyklus aufgerufen

*Fehlermeldungen bei
Einsatz der Hoch-
sprache PL/M und C*

HLL-Aufruf im Interpreter	
D0	Unbekannte Typkennung in der Parameterdeklaration des gerufenen FBs
D1	Verbotene Typkennung Baustein
D2	Unbekannter Code im Parameterblock des rufenden FBs: Eingangsparameter
D3	Unbekannter Code im Parameterblock des rufenden FBs: Ausgangsparameter

Funktion HLL_HLL	
D4	Unbekannter Pseudoparameter im STACK
D5	Baustein nicht vorhanden
D6	HLL-Baustein nicht paragraphbündig
D7	Gerufener Baustein ist kein HLL-Baustein

Funktion HLL_ADB	
D8	aufzuschlagender DB in HLL: falscher Pseudoparameter
D9	aufzuschlagender DB nicht vorhanden
DA	aufzuschlagender DB nicht paragraphbündig

*) Informationen über die Fehlerart werden in Zusatzfeldern gegeben (siehe Kap. 2.2)

Funktion HLL_MACRO	
DC	aufzurufender Kern nicht vorhanden oder durch HLL nicht rufbar

Funktion HLL_STOP	
DD	System-STOP seitens des HLL-Anwenders *)

Funktion HLL_S5	
DE	unbekannter Pseudoparameter im STACK
DF	gerufener S5-Baustein nicht vorhanden
E0	gerufener S5-Baustein nicht paragraphbündig
E1	gerufener Baustein ist kein S5-Baustein

Weitere Betriebs- und Anwenderfehler	
F7	M-Dekodierung: Byte-Nr. für DB30>63
F8	PROTES-Systemfehler: Fehler bei PG-Kopplung *)
F9	Interrupts von interruptbildender Peripherie nicht von OB2 quittiert

Fehler beim Ansprechen von Dekodier-Datenbausteinen	
FA	Dekodier-Datenbaustein ist nicht vorhanden
FB	Datenbaustein-Wortlänge ohne Kopf nicht teilbar durch 3
FC	falsche Anzahl von Dekodier-Einheiten
FD	Dekodier-Datenbaustein ist zu kurz
FE	Zuordnungsliste DB99 nicht vorhanden oder zu kurz

Fehlermeldung bei Funktionsmakros	
FF	Sammelfehler bei Funktionsmakros *) Die Einzelfehleranzeige erfolgt bei den Funktionsmakros über Akku1 und Akku2. Durch die AUSGABE USTACK können am Programmiergerät die Akkus ausgelesen werden. Nähere Fehlerklärung siehe FB-Beschreibungen!

*) Informationen über die Fehlerart werden in Zusatzfeldern gegeben (siehe Kap. 2.2)

2.2 Ergänzende Fehlerangaben (AKKU 3 Low-Byte, DB 1 DW 161–163)

Bei allen Fehlern, die in der vorstehenden Fehlerliste mit *) bezeichnet sind, werden in den Zusatzfeldern weitere Informationen über die Fehlerart gegeben. Diese Zusatzfehlerfelder können mit dem PG unter den Adressen F0001 bis F0004 ausgelesen werden, bzw. aus dem Diagnose-DB (DB 1) den DW161 bis 164 entnommen werden.

Bei den mit ++) bezeichneten ergänzenden Fehlerangaben ist die Darstellung von F0001–F0004 an der Bedientafel bzw. im DB1 High/Low vertauscht.

Nachfolgend eine Zusammenstellung dieser Angaben:

Fehler-Nr.	Adresse	Inhalt/Bezeichnung
01	F0000 F0001 F0002 F0003	01: Fehlernummer falscher MC5-Opcode OB-Nummer, in dem falscher Opcode auftrat — —
02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 0E, 0F	F0000 F0001 F0001 F0002 F0003	Fehlernummer des Interpreters Highbyte: Kennung für vorangegangenen Befehl Lowbyte: OB-Nummer, in dem Fehler auftrat Opcode des MC5-Befehls, der zum Fehler führte Parameter des MC5-Befehls in BCD Darstellung Kennung für vorangegangenen Befehl: ++) 0: Keine Befehlsmodifikation 1: vorangegangener Befehl war B MW, B DW, B BS oder Substitutionsbefehl
0A	F0000 F0001 F0002 F0003	0A: Überlauf im Unterbrechungsstack OB-Nummer, in dem Überlauf auftrat — —
0B	F0000 F0001 F0002 F0003	0B: Stop aufgrund STS-Befehl OB-Nummer, in dem STS auftrat — —
0D	F0000 F0001 F0002 F0003	0D: Fehlernummer Bearbeitungszeitverzug OB-Nummer, in dem BZV auftrat — —

2.2 Ergänzende Fehlerangaben (AKKU 3 Low-Byte, DB 1 DW 161–163)

Fehler-Nr.	Adresse	Inhalt/Bezeichnung
28	F0000	28: Funktion Komprimieren wurde unterbrochen Im Hochlauf wird der unterbrochene Baustein fertig geschoben (wenn möglich)
	F0001	0000: Baustein wurde fertig geschoben
	F0002	0100: unterbrochener Baustein konnte nicht zu Ende geschoben werden (s. F0002) bei F0001 = 0100: nntt: Bausteinnummer und Bausteintyp nn: Bausteinnummer (hexadezimal) tt: Bausteintyp (hexadezimal) 01 = DB, 02 = SB, 04 = PB, 05 = FX, 08 = FB, 0C = DX, 10 = OB ++)
29	F0000	29: MD8/9/10: unzulässige Kanal-/Spindel-/Achszahl
	F0001	01: MD8: Kanalanzahl zu groß
	F0002	02: MD9: Spindelanzahl zu groß
33	F0000	03: MD10: Achszahl zu groß
	F0000	33: MD-Fehler bei DMP-Zuordnungslisten oder Fehler im DMP-Projektierungs-DB/DX
	F0001	00: Fehler bei DMP-Zuordnungslisten (Überlappung)
	F0001	04: Kennung der Peripherieart: DMP Peripherieausbau stimmt mit Projektierungs-DB/DX nicht überein
33	F0002	sonst: Fehler im Projektierungs-DB/DX Nummer des DB/DX aus MD 136 (Format BCD)
	F0002	bei F0001=4: 0E bzw. 0A Kennung Ein-/Ausgang
	F0002	sonst: Nummer des fehlerhaften/fehlenden Datenwortes innerhalb des Projektierungs-DB/DX (Format BCD)
33	F0003	bei F0001=4: Bytenummer (Format BCD)
	F0003	sonst: nicht belegt ++)
	F0003	
34	F0000	34: Interface-DMP/Interface-PLC nicht ordnungsgemäß angelaufen oder EG falsch rangiert
	F0001	00: Interface-DMP/Interface-PLC nicht ordnungsgemäß angelaufen (Systemanlauf)
	F0001	01: Kennung für falsche EG-Rangierung
	F0002	Nummer der Anschaltungsbaugruppe (bei F0001=01)
	F0003	Modul-Nummer (bei F0001=01)
F0004	Strang-Nummer (bei F0001=01) ++)	
37	F0000	37: dezentrales Interruptbyte nicht vorhanden
	F0001	Bytenummer (Format BCD)
	F0002	—
	F0003	— ++)

Fehler-Nr.	Adresse	Inhalt/Bezeichnung
3C	F0000 F0001 F0002 F0003	3C: Fehlernummer MD-Doppeladressierung Eingänge Gruppennummer (Format BCD) — —
3D	F0000 F0001 F0002 F0003	3D: Fehlernummer MD-Doppeladressierung Ausgänge Gruppennummer (Format BCD) — —
3E	F0000 F0001 F0002 F0003	3E: Fehlernummer A-Gr. per MD für mehrere PLCs Gruppennummer (Format BCD) — —
45	F0000 F0001 F0002 F0003	45: Fehler-Nr. unzulässiger Ausgabestand der Interface-DMP-Firmware Nummer der Anschaltung unzulässige (bestückte) Firmware Interface-DMP erforderliche Firmware Interface-DMP ++
47	F0000 F0001 F0002 F0003	47: Fehlernummer Doppeladressierung Eingänge Byte-Nr. (Format BCD) — —
48	F0000 F0001 F0002 F0003	48: Fehlernummer Doppeladressierung Ausgänge Byte-Nr. (Format BCD) — —
49	F0000 F0001 F0002 F0003	49: Fehlernummer Änderung von Peripheriebaugruppen 3C: Adreßlage der Peripheriebytes geändert 00: Peripherieausfall 0E bzw. 0A Kennung Ein-/Ausgang Bytenummer (Format BCD)
55, 56, 57, 58, 59, 5A, 5B, 5C, 5D, 5E, 60, 61, 70, 71	F0000 F0001 F0002 F0003	jeweilige Fehlernummer Segmentadresse des fehlerhaften Bausteins Offsetadresse (byteorientiert) des fehlerhaften Bausteins (Segment und Off- set zeigen auf das Synchronisationsmuster) ++ —

Fehler-Nr.	Adresse	Inhalt/Bezeichnung
5F	F0000 F0001 F0002 F0003	<p>Bei Peripherieausfällen im Zyklus und eingestelltem Neustart wegen IP/WF-Baugruppen (MD 6049, Bit1 = 1) bleibt die PLC nach dem ersten RESET im Stoppzustand. Es wurde versucht Wiederanlauf durchzuführen mit der beschriebenen Fehlerreaktion; durch den per Maschinendatum eingestellten Neustart kann dieser Wiederanlauf nicht ausgeführt werden und es wird 5FH (Wiederanlauf unzulässig) gemeldet. Nach einem erneuten RESET wird dann der eingestellte Neustart ausgeführt einschließlich der Neuerfassung der Peripherie.</p> <p>Fällt eine Baugruppe bei Netz-Aus aus, so führt die PLC Neustart aus und geht in den zyklischen Betrieb; die ausgefallene Baugruppe bleibt unberücksichtigt.</p> <p>5F: Fehlernummer nichtzulässiger Wiederanlauf</p> <p>00: kein Eintrag in USTACK bzw. nicht nur Netzausfall als Unterbrechungsereignis bzw. PLC-Maschinendatum 6049 Bit 1 (Neustartbit) gesetzt und Wiederanlauf durch PG oder PLC-Betriebsartenschalter ausgelöst</p> <p>3C: Adreßlage der Peripheriebytes geändert, sonst Kennung der Peripherieart:</p> <p>01: zentrale Peripherie, TPx, LPx</p> <p>03: 16Bit-Kopplung</p> <p>04: DMP</p> <p>0E bzw. 0A Kennung Ein-/Ausgang</p> <p>Bytenummer (Format BCD) ++)</p>
6C ¹⁾	F0000 F0001	<p>6C: Fehler bei der Funktion Umladen des Anwenderprogramms</p> <p>0001: Speicherabzug (Datei auf MMC-Festplatte) nicht vorhanden oder leer</p> <p>0002: ungültige Anwenderprogramm-Datei</p> <p>000B: ICODE-Fehler</p> <p>000C: ADS-Fehler (z. B. keine Kommunikation zu MMC) ++)</p>
6D ¹⁾	F0000 F0001 F0002	<p>6D: Fehler bei der Funktion Sichern des Anwenderprogramms</p> <p>0001: Sichern nicht möglich (Grund siehe F0002)</p> <p>000A: Systemfehler</p> <p>000B: ICODE-Fehler</p> <p>000C: ADS-Fehler (z. B. keine Kommunikation zu MMC)</p> <p>bei F0001 = 0001:</p> <p>0001: Anwenderprogrammspeicher ist leer</p> <p>0002: Umlöschen nicht vollständig durchgeführt oder Datenverlust ++)</p>

1) ab SW 3

Fehler-Nr.	Adresse	Inhalt/Bezeichnung
6F	F0000	6F: Fehlernummer Peripheriestörungen im Anlauf
	F0001	Art der Kopplung: 03: 16Bit 04: DMP
	F0002	Nummer der Anschaltungs-Baugruppe
	F0003	EG-Nummer bzw. DMP-Modul-Nummer
	F0004	Strang (MPC)-Nummer bei DMP ++)
92	F0000	92: Fehlernummer QVZ bei gepuffertem Zugriff auf Koppel-/Lokalbus
	F0001	Busadresse (Segment), bei der QVZ auftritt
	F0002	Busadresse (Offset), bei der QVZ auftritt
	F0003	Typkennung des QVZ **) ++)
93	F0000	93: Fehlernummer QVZ bei Systemprogrammbearbeitung
	F0001	CS bei Auftreten des QVZ
	F0002	IP bei Auftreten des QVZ
	F0003	Typkennung des QVZ **) ++)
94	F0000	94: Fehlernummer QVZ bei LIR/TIR
	F0001	Opcode-Befehl
	F0002	Offsetadresse
	F0003	Segmentnummer ++)
95	F0000	95: Fehlernummer QVZ bei TNB/TNW
	F0001	Opcode-Befehl
	F0002	Offsetadresse
	F0003	Segmentnummer ++)
96	F0000	96: Fehlernummer QVZ bei LPB/LPW/TPB/TPW
	F0001	Opcode-Befehl
	F0002	Angabe Ein- oder Ausgang
	F0003	Byte-Nr. (Format BCD) ++)
99	F0000	99: Fehlernummer QVZ nicht interpretierbar bei Interpreter aktiv
	F0001	CS bei Auftreten des QVZ
	F0002	IP bei Auftreten des QVZ
	F0003	Typkennung des QVZ **) ++)
9A	F0000	9A: Fehlernummer QVZ bei Bearbeitung eines Funktionsmakros
	F0001	Opcode des Befehls, der das Funktionsmakro aufgerufen hat
	F0002	Parameter des Befehls (nur bei FX, sonst 0000)
	F0003	Typkennung des QVZ **) ++)

**) Typ QVZ:
0001 = interner QVZ
0002 = Koppelbus-QVZ
0003 = Lokalbus-QVZ

2.2 Ergänzende Fehlerangaben (AKKU 3 Low-Byte, DB 1 DW 161–163)

Fehler-Nr.	Adresse	Inhalt/Bezeichnung
9B	F0000 F0001 F0002 F0003 F0004	9B: Fehlernummer QVZ bei Bearbeitung von Hochsprache CS bei Auftreten des QVZ IP bei Auftreten des QVZ Typkennung des QVZ **) Kennung, ob Datenbaustein aufgeschlagen ist: 0000: Datenbaustein aufgeschlagen 0001: kein Datenbaustein aufgeschlagen (in diesem Fall wird bei Zugriff auf Datenbaustein QVZ ausgelöst)
A0	F0000 F0001 F0002 F0003	Fehlernummer A0 Kennung der Peripherieart: 01: zentrale Peripherie, TPx, LPx 03: 16Bit-Kopplung 04: DMP 0E bzw. 0A: Kennung Ein-/Ausgang Bytenummer (Format BCD)
B0, B1	F0000 F0001 F0002 F0003	Fehlernummer B0/B1 Kennung der Peripherieart: 01: zentrale Peripherie, TPx, LPx 03: 16Bit-Kopplung 04: DMP 0E bzw. 0A Kennung Ein-/Ausgang Bytenummer (Format BCD) **) Bei Compact-Terminalblöcken kann nicht das einzelne ausgefallene Modul in der Fehlerfeincodierung angegeben werden (der Terminalblock fällt immer komplett aus!); d.h. in der Fehlerfeincodierung steht immer das erste im Abbild gefundene, gestörte Byte (Byte mit der niedrigsten Adresse). Bei Mischbestückung (Ein- und Ausgänge) ist dies immer ein Eingangsbyte.
DD	F0000 F0001 F0002 F0003	DD: Fehlernummer System-STOP seitens des HLL-Anwenders STOP-Nummer des Anwenders HLL-Rufadresse (Offset) HLL-Rufadresse (Segment)
FF	F0000 F0001 F0002 F0003	FF: Sammelfehler bei Funktionsmakros aktuelle OB-Nr. (Nr. der Bearbeitungsebene) — —

**) Typ QVZ:
0001 = interner QVZ
0002 = Koppelbus-QVZ
0003 = Lokalbus-QVZ

**PLC–Maschinen-
datentest**

1. Der Maschinendatentest wird im Neustartzweig durchgeführt.
2. Bei unzulässigen Maschinendaten wird die Sammelfehlernummer 110D (6EH) im Fehlerfeld übergeben (Adresse F0000 mit PG, Zelle FEHLCOD für Systemprogramm). Die Feinfehlerkennungen entsprechend den einzelnen Tests erfolgte im Zusatzfehlerfeld (Adresse F0001 mit PG, Zelle EADOPAD +1 für Systemprogramm).
3. Feinfehlerkennungen

Adresse		Fehler
F0000	F0001	
6E	0	reserviert
	3	reserviert
	4	reserviert
	5	reserviert
	6	reserviert
	7	PLC–MD für Fehler– und Betriebsmeldungen (kanalspezifisch) gesetzt
	8	PLC–MD für Fehler– und Betriebsmeldungen (spindelspezifisch) gesetzt
	9	PLC–MD für Fehler– und Betriebsmeldungen (achsspezifisch) gesetzt
	10	PLC–MD für M–Dekodierung mit erweiterten Adressen gesetzt. Mindestens eine Dekodierliste fehlt.
	11	PLC–MD "1.MST" gesetzt – Eingang fehlt
	12	PLC–MD "2.MST" gesetzt – Eingang fehlt
	13	reserviert
	14	reserviert
	15	PLC–MD "1.MST" gesetzt – Ausgang fehlt
	16	PLC–MD "2.MST" gesetzt – Ausgang fehlt
	17	reserviert
	18	reserviert
	19	PLC–MD für Fehler– und Betriebsmeldungen (DB58) gesetzt
	20	reserviert
	21	reserviert
22	reserviert	
23	reserviert	

*Synchronisationsfehler
im Hochlauf*

Adresse		Fehler
F0000	F0001	
66	1	Neustart: Synch.fehler Master-CPU
67	1	Wiederanlauf: Synch.fehler Master-CPU

*Fehler bei
PG-Kopplung*

Bei diesem Fehler handelt es sich um einen internen Softwarefehler.

Adresse		Fehler
F0000	F0001	
F8	0100	Fehler beim Holen eines Empfangspuffers
	0200	Fehler beim Zurückgeben eines Empfangspuffers
	0300	Fehler beim Reservieren eines Sendepuffers
	0400	Fehler beim Absenden eines Empfangspuffers
	0500	reserviert
	0600	ADS-Schnittstelle zwischen PLC und IF-PLC gestört

KAPITELENDE

3 Fehleranzeige auf CPU

Fehler, die den Normalbetrieb der PLC oder der IF-PLC verhindern, werden durch Blinken der LED auf der Frontplatte der jeweiligen Baugruppe angezeigt.

Fehlerliste der PLC

LEDs für PLC		Bedeutung (bei SINUMERIK 840C)
Dauerlicht (nur grün)		zyklischer Betrieb
Dauerlicht (nur rot)		PLC im STOP-Zustand
Dauerlicht (rot und grün)		URLÖSCHEN notwendig (Ersteinschaltung oder Datenverlust)
Blinklicht (rot)	1 mal	Fehler bei Quersummenkontrolle über das Systemprogramm
	3 mal	Fehler Timer 0(prozeßinterner Timer) oder Fehler Watch-Dog
	4 mal	SW3: Baugruppe ist eine PLC 135 WB (nicht mehr einzusetzbar)
	5 mal	Zugriff auf Koppel-RAM nicht möglich
	6 mal	Fehler bei Testzugriff auf Koppel-RAM
	7 mal	SW1 und SW2: Fehler im Systeminitialisierungsprogramm (Synchronisationsmuster)
		SW3: Keine Kommunikation zu MMC
	9 mal	SW3: Fehler beim Booten
	10 mal	1 ACOP-Fehler (Sammelfehler)
	11 mal	IF-PLC von PLC aus nicht ansprechbar
	12 mal	RAM der IF-PLC defekt (Programmspeicher oder CPU-RAM)
	13 mal	Dual-Port-RAM der IF-PLC defekt
	14 mal	ADS-Kopplung zur NC defekt
	15 mal	ADS-Kopplung zur IF-PLC defekt
16 mal	ADS-Kopplung (reserviert); Ab SW3: ADS-Kopplung zu MMC defekt	
17 mal	ADS-Kopplung (reserviert)	
LED für IF-PLC		Bedeutung
Dauerlicht (nur grün)		IF-PLC im zyklischen Betrieb (fehlerfrei), MPC-Übertragung läuft
Dauerlicht (nur rot)		IF-PLC im STOP-Zustand
Blinklicht (rot)		RAM der IF-PLC defekt (CPU-RAM)
	12 mal	Dual-Port-RAM der IF-PLC defekt
	13 mal	Keine MPC-Übertragung, Prozessor läuft
LED aus		

Hinweis

Die LEDs für PLC bzw. für IF-PLC befinden sich beim Einsatz des PLC 135 WB2 auf der Baugruppe PLC 135 WB2 bzw. Interface-PLC. Beim Einsatz der PLC 135 WD sind alle LEDs auf der Frontplatte dieser Baugruppe vorhanden.

Fehleranzeige auf MMC-CPU

Ziffer	Bedeutung
0	Treiber nicht geladen
1	Treiber geladen, aber ADS-Hochlauf noch nicht erfolgt
2	Einsprung ADS-Schnittstellenhochlauf
3	ADS-Schnittstellenhochlauf, MMC wartet auf 0 von NC

Ziffer	Bedeutung
4	ADS–Schnittstellenhochlauf, MMC wartet auf 1 von NC
5	ADS–Schnittstellenhochlaufzustand
6	ADS–Schnittstellenhochlaufzustand
7	Schnittstelle aktiv (OKAY)
8	MMC ist ohne NC hochgelaufen
9	Zustand, der ein Entfernen des Treibers nach sich zieht

Fehlerkennung NCK–CPU

Die Fehlerursache von Fehlern im NCK–Bereich werden bei der 386–NCK–CPU soweit möglich durch den Blinkrhythmus der roten Lumi an der Frontseite der NCK–CPU angezeigt. Bei der 486 CPU werden diese Fehlerkennungen jetzt auf der 7–Segmentanzeige an der Vorderseite der CPU–Baugruppe angezeigt (2–stellig, beide Zahlen abwechselnd). Falls die NC weiterläuft und nur einen Ausfall der Kopplung zum MMC melden will, so wird dies weiterhin durch 11–maliges Blinken der roten Lumi mitgeteilt. Bei den mit R! gekennzeichneten Fehlern ist unbedingt im Alarmprotokoll des MMC auszulesen, welche Registerinhalte der NCK–CPU zum Ausfallzeitpunkt protokolliert wurden (erleichtert die Fehlersuche wesentlich).

Fehlercode	Ursache
1	Die angewählte Boot–Bank (Schalterstellung auf 486 CPU) ist nicht oder falsch programmiert. Schalterstellung 0 muß immer gehen, sonst Baugruppe defekt!
2	DRAM Fehler auf NCK–CPU, erkannt beim Speichertest nach Netz Ein
4	!R Parity–Fehler im DRAM
7	!R undefinierter NMI
8	!R NMI durch Taster auf CSB oder CPU (486) oder V24 (486)
9	!R NMI durch Quittungsverzug (CPU–lokal)
10	!R NMI durch Quittungsverzug auf Koppel– oder Lokalbus
11	Ausfall der Kopplung zum MMC (wird nur durch Blinken angezeigt, auch bei 486 CPU)
14	!R NC–Prozessor Exception (SW–Fehler NCK)
15	!R Interner Hardwarefehler
16	Boot–Übertragungsfehler (ADS Transport)
17	Boot–Übertragungsfehler (I–Code Protokoll)
18	Fehlerhafte Datei gebootet (OMF–Format)
19	Fehlerhafte Datei gebootet (unzulässiger Adressbereich)
20	Falsche Datei als letzte der Ladeliste gebootet (Startinfo fehlt)
21	Koppelbereich zwischen Boot–Eprom und geladenem System wurde unzulässig überschrieben (vermutlich Software–Fehler im geladenen Systemprogramm); Abhilfe: neu Booten

KAPITELLEND

4 Fehler bei Funktionsmakros

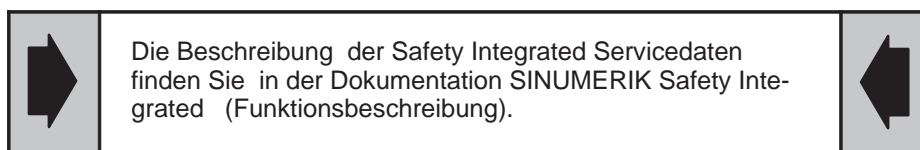
AKKU 1 (FB-Nr.)	AKKU 2 (Fehler-Nr.)	Fehler ent- stand bei	Fehlerbeschreibung
11	1 2 3 4 5 6 7 8	Einrichten v. Da- tenbausteinen	DB-Nr. unzulässig DB-Nr. > 255 angegebene DW-Nr. < 0 Länge des einzurichtenden DB ist ungleich der Länge des bereits im AG vorhandenen DB Speicherplatz im AG nicht mehr ausreichend vorhandene DW-Nr. > 255 DB-Nr. = 0 DB Typ ungleich DB bzw. DX
12	1	Neutriggern der Zykluszeitüberwa- chung	PLC-Stop mit Fehlererkennung 0C1H beim 3. Aufruf des FB12 innerhalb eines PLC-Zyklus
52	1 2 3 4 5 6 7 8 9	Blocktransfer	ungültiger Mode Anzahl der zu übertragenden DW > 127 Anzahl der zu übertragenden DW < 0 Segmentnr. des 8Bit-Speichers < 1 oder > 13 Segmentnr. des 16Bit-Speichers < 1 oder > 13 Offset des 1. DW im 8Bit-Speicher > 7FFFH Offset des 1. DW im 16Bit-Speicher > 7FFFH Gewählter 8Bit-Speicherbereich überschreitet untere Seg- mentgrenze (nicht bei Segment-Nr. 6, 10, 11,12) Gewählter 16Bit-Speicherbereich überschreitet untere Segmentgrenze (nicht bei Segment-Nr. 6, 10, 11,12)
60	1 2 3 4 5 6 7 8 9	Blocktransfer	Anzahl d. zu übertrag. DW > 2043 Anzahl d. zu übertrag. DW = 0 Ziel-DB-Nr. = 0 Ziel- bzw. Quell - DB fehlt Ziel-DB ist zu kurz Ziel-DB im EPROM Quell-DB ist zu kurz Parameter TYQU falsch Parameter TYZI falsch

AKKU 1 (FB-Nr.)	AKKU 2 (Fehler-Nr.)	Fehler ent- stand bei	Fehlerbeschreibung
61	v0 v1 v2 v3 v4 v5 v6 v7 v8	NC-Daten lesen	ANZ > 1 unzulässig NSBY unzulässig DB fehlt oder DB-Nr. unzulässig oder MW unzulässig Datentyp unzulässig *ANZ = 0 bzw. > 128 lesen / schreiben unzulässig Zahlenformat unzulässig Wert 3 bei ZOA bzw. ZOFA ungleich oder 1 Typ Datenziel/Datenquelle in PLC unzulässig
62		NC-Daten schreiben	siehe FB 61 (NC-Daten lesen)
65	1	Übergabe Merker → Merkerstack	Stackpointüberlauf
66	1	Übergabe Merkerstack → Merker	Stackpointunterschreitung
67	2 1	Transfer MSTT-Signale → DB-Achsen	Parametr. Achs-Nr. > 30 PLC-Maschinendaten für Signale von/an Achse nicht gesetzt
68	1	aperiodischer Anwenderprogramm- maufruf	Parameter WZ < 0
69	1 2 3	G-Dekodierung	Kanalnummer unzulässig G-Gruppe falsch PLC-MD: Signale von/an NC-Kan. bzw. Signale von NC-Kanal nicht gesetzt
70	1 2 3 4 5 6 7	Transfer Nahtstellen DB nach E/ A/M	Quell- bzw. Zieltyp falsch (unzulässiges ASCII-Zeichen) Quell-DB im AG nicht vorhanden Parametergrenzen d. Quell- bzw. Zielparam. unter- bzw. überschritten Quell- bzw. Ziel-DB zu kurz Parametergrenze des Merkerbereichs überschritten Grenzen PAE bzw. PAA werden überschritten unzulässiger Quell- bzw. Zielparametertyp (nicht E, A, M)

AKKU 1 (FB-Nr.)	AKKU 2 (Fehler-Nr.)	Fehler ent- stand bei	Fehlerbeschreibung
71		Transfer Nahtstel- len DB nach E/ A/M (siehe FB 70)	
72	1	Transfer NC-Kan- nal nach DB ka- nalspezifische Si- gnale	Kanal-Adresse unzulässig
73	1	Transfer DB ka- nalspez. Signale nach NC-Kanal	Kanal-Adresse unzulässig
74	1	Transfer Spindel nach DB spindel- spezifische Si- gnale	Spindel-Adresse unzulässig
75	1	Transfer DB spin- delspezifische Si- gnale nach Spin- del	Spindel-Adresse unzulässig
76	1	Transfer Achse nach DB achs- spezifische Si- gnale	Achs-Adresse unzulässig
77	1	Transfer DB achsspezifische Signale nach Achse	Achs-Adresse unzulässig
78	1 2 3	Transfer MSTT- Signale → Kanä- le/Spindeln	PLC-Maschinendatum für Signale von/an Kanal nicht ge- setzt PLC-Maschinendatum für Signale von/an Spindel nicht gesetzt Parametrierte Kanal-Nr. bzw. Spindel-Nr. zu groß
79	1 2	Transfer MSTT- Signale → DB- Achsen	PLC-Maschinendatum für Signale von/an Achse nicht gesetzt Anzahl der parametr. Achsen > 30
88	1 2	BA-Lampe	PLC-MD Signale von/an Kanal nicht gesetzt parametrierte Kanal-Nr. >4
89	1 2 3	Lesen der Bau- stein-Anfangsa- dresse	Bausteintyp unzulässig Adreßliste nicht vorhanden Adreßliste nicht ausreichend
113		Symmetrische Werkzeugsuche	keine Meldungen

KAPITELEND

5 Parametrierfehler Spindel/Achse



Die Servicenummern befinden sich unter DIAGNOSE im Menü Servicebild Achsen/Spindeln.

Service-Nummer	Bedeutung	Abhilfe		
		allg.	Achse	Spindel
	Parametrierfehler Spindel/Achse			
300	Abtastverhältnis falsch	MD 155 160 163 168	MD 1396*	MD 466*
	und/oder ab SW 5.4: Der über das MD 40010 eingestellte Überwachungstakt für Safety Integrated ist kein Vielfaches des Lageregeltaktes dieser Achse.		MD 40010	MD 40010
301 bis 307	(reserviert)			
308	falsche Inkrementbewertung		MD 364* 368* 1208* 1212*	466* 456* 524* 468*
309	falsche Istwertauflösung		MD 1116* 1204*	458*
310 311	(reserviert)			
312	a) Fehler in Geberübersetzungsverhältnissen (MD-Wert = 0) b) Übersetzungsverhältnis ungleich 1:1 für Achse mit abst. codiertem Meßsystem		MD 3032* bis 3060* MD 3064* bis 3092*	MD 2400* bis 2407* MD 2408* bis 2415*
313	(reserviert)			
314	unzulässiger K_v -Faktor		MD 252* 260* 256*	MD 435* bis 442* 468*
315	(reserviert)			
316	unzulässiger Modulwert/Achse ist keine Rundachse		MD 344* 564*	
317 ¹⁾	Lageregeltakt LA/LS ist ungleich Lageregeltakt FA/FS		MD 1396*	MD 466*
318 ¹⁾	falsche LA/LS/FA/FS-Nummer parametriert			

1) ab SW 3

Service- Nummer	Bedeutung	Abhilfe		
		allg.	Achse	Spindel
319	unzulässige Maximaldrehzahl (Normierungsüberlauf)		MD 264* 256* 268* 260* 1736*	MD 403* bis 410* MD 419* bis 426* 468* 2522*
320	(reserviert)			
321	Vorsteuer-Parametrierung fehlerhaft		MD 312* 1124* 1260*	MD 465*
322	falsche Clockcycle-Einstellung	MD 168*		
323	ungültige LR-Feinheit ¹⁾		MD 1800*	MD 524*
324	falsche C-Achs-Zuordnung: (Achse existiert nicht) kein Spindelgeber vorhanden ²⁾		MD 200*	MD 400* 461* 520*
325	Lagereglerabtastzeit C- Achse ≠ Lagereglerab- tastzeit Spindel		MD 1396*	MD 466*
326	falsches Meßgetriebe		MD 364* 368* 1208* 1212*	MD 455* 456* 524*
327	Meßsystem 1 und Meßsystem 2 einer Achse ist ein abstandscod. Längenmaßstab zugeordnet, oder es ist gleichzeitig ein Absolutgeber defi- niert. Ab SW 5: Es ist ein Endat-Absolutgeber ohne Nullmarke definiert.		MD 1808* Bit 4 Bit 5	
328	Bei einer Umparametrierung der Maschinenda- ten der QFK wurden ungültige Werte erkannt. Mögliche Ursachen dafür sind: <ul style="list-style-type: none"> • Die Kennlinie der konventionellen QFK wurde fehlerhaft parametriert. <ul style="list-style-type: none"> – Das MD 1244* muß kleiner als MD 1248* sein. – Das MD 1248* muß kleiner als 100 x MD 1252* sein. – Mit der Kennlinienparametrierung wurden interne Formate überschritten. • Bei der neuronalen QFK wurden folgende Fehler festgestellt. <ul style="list-style-type: none"> – Die Lernrate MD 1368* darf nicht 0 sein. – Die Meßzeit MD 1376* darf nicht 0 sein. – Die neuronale QFK wurde aktiviert (MD 1812*, Bit 0 = 1), ohne daß eine gültige Pa- rametrierung der Funktionsparameter vor- liegt. Dies kann auch bei POWER ON auf- treten, wenn das Sichern in eine Bootdatei vom Inbetriebnehmer vergessen wurde. 		MD 1244* 1248* 1252* 1368* 1376* 1812*	MD 1368* 1376* 1812* Bit 0

1) bzw. LR-Feinheit (Spindel) = LR-Feinheit (Achse)

2) bzw. BAG (Spindel) = BAG (Achse)

Service- Nummer	Bedeutung	allg.	Achse	Spindel
329 (ab SW 3)	Fehler bei Soll-/Istwertzuordnung. Meßkreis- ein-/ausgang ist doppelt belegt.		MD 200* 384* 1388* 1824* Bit 2	MD 400* 460* 522* Bit 2
	und/oder Ab SW 5.4: Der für SI zugewiesene Meßkreis- anschluß (MD 4100*) ist bereits von einer an- deren Achse/Spindel belegt. Hinweis: Wenn SI mit einem Geber betrieben wird, dann kann der zweite Meßkreis nicht mehr frei vergeben werden.		MD 4100*	MD 4100*
330 (ab SW 4)	Es wurden ungültige Werte in die Maschinen- daten für den Master-Slave-Betrieb (MD 1336*/2700* oder 1340*/2701*) eingetragen: <ul style="list-style-type: none"> Die dort eingetragene Achse/Spindel exi- stiert nicht. Es wurde eine Zuweisung einer Rund- zu einer Linearachse oder umgekehrt getroffen. Erlaubt sind nur: 2 Rundachsen oder 2 Spindeln oder 2 Linearachsen oder 1 Rund- achse zu einer Spindel. Bei einer Spindel-/C-Achskombination wur- den unterschiedliche Achsen/Spindeln zu- geordnet. Im MD 1340*/2701* wurden eine Achse ohne digitalen Antrieb eingetragen. Die eingetragene Achse/Spindel hat einen anderen Lagereglertakt. Parametrierte Achse/Spindel liegt in anderer BAG. 		MD 1336* 1340*	MD 2700* 2701*
331 (ab SW 5.4)	Fehler bei der Umrechnung der SI-MD sind aufgetreten.		MD 4184* bis 4196* 4200* bis 4244* 4248* bis 4260* 4180*	MD 4184* bis 4196* 4200* bis 4244* 4248* bis 4260* 4180*
			Feininformation im SI- SERVICEBILD (Serviceda- tum 1000) auswerten.	

KAPITELLEND

-
- 1) bzw. LR-Feinheit (Spindel) = LR-Feinheit (Achse)
 - 2) bzw. BAG (Spindel) = BAG (Achse)

An
Siemens AG

A&D MC IS
Postfach 3180
D-91050 Erlangen

Vorschläge

Korrekturen

für Druckschrift:
SINUMERIK 840 C
SIMODRIVE 611-D

Anwender-Dokumentation

Absender

Name

Anschrift Ihrer Firma/Dienststelle

Straße:

PLZ: Ort:

Telefon: /

Telefax: /

Diagnoseanleitung

Bestell-Nr.: 6FC5198-6AB40-0AP1

Ausgabe: 01.99

Sollten Sie beim Lesen dieser Unterlage auf Druckfehler gestoßen sein, bitten wir Sie, uns diese mit diesem Vordruck mitzuteilen. Ebenso dankbar sind wir für Anregungen und Verbesserungsvorschläge.

Vorschläge und/oder Korrekturen

MLFB:



1P 6FC5298-6AB40-0AP1

GWE-Sachnr.



GWE-570093101984

Siemens AG
Automatisierungs- und Antriebstechnik
Motion Control Systems

Postfach 31 80, D - 91050 Erlangen
Bundesrepublik Deutschland

© Siemens AG 1999
Änderungen vorbehalten

Siemens Aktiengesellschaft

Bestell-Nr.: 6FC5298-6AB40-0AP1
Gedruckt in der Bundesrepublik Deutschland
570093101984/ 115288 03990.4