

sinumerik

SINUMERIK 802D

SIEMENS

SIEMENS

Allarmi

1

Glossario/
Abbreviazioni

2

SINUMERIK 802D

Manuale di diagnosi

Valido per

Controllo
SINUMERIK 802D

Versione del software
da 1

Edizione 10.02

Documentazione SINUMERIK®

Codici di ordinazione

Le edizioni sottoriportate sono state pubblicate fino alla presente:

Una lettera nella colonna "Annotazioni" contrassegna il tipo di versione delle precedenti edizioni.

Indicazione del tipo di versione nella colonna "Annotazioni":

- A** Documentazione nuova
 - B** Edizione invariata con nuovo numero di ordinazione
 - C** Versione rielaborata con un nuovo numero di edizione
- Se il contenuto tecnico di una pagina è stato modificato rispetto alla precedente edizione, ciò viene evidenziato con la variazione del codice dell'edizione nell'intestazione della pagina.

Edizione	Numero di ordinazione	Annotazioni
11.00	6FC5698-2AA20-0CP0	A
10.02	6FC5698-2AA20-0CP1	C

Questo manuale fa parte della documentazione su CD-ROM (**DOCONCD**) (inglese)

Edizione	Numero di ordinazione	Annotazioni
11.02	6FC5298-6CA00-0BG3	C

Marchi

SIMATIC®, SIMATIC HMI®, SIMATIC NET®, SIROTEC®, SINUMERIK®, SIMODRIVE® e SIMODRIVE POSMO® sono marchi registrati della Siemens AG. Gli altri contrassegni contenuti in questa documentazione possono essere marchi il cui utilizzo da parte di terzi per propri fini può ledere i diritti dei legittimi proprietari.

Controlli qualità per Software e Training
secondo DIN ISO 9001, Reg. Nr. 2160-01

La stesura di questo manuale è avvenuta in WinWord V 8
e Designer V 6.0

E' vietata la duplicazione e la cessione di questo manuale, così pure l'utilizzo improprio del contenuto dello stesso, se non dietro autorizzazione scritta. Le trasgressioni sono passibili di risarcimento danni. Ci riserviamo tutti i diritti, in particolare per quanto riguarda i brevetti e i marchi registrati.

© Siemens AG 2003. All rights reserved.

Il controllo numerico può contenere ulteriori funzioni non descritte in questo manuale. Non sussiste tuttavia l'obbligo di attivazione di tali funzioni in fase di fornitura o di assistenza tecnica.

La concordanza del contenuto di questa documentazione con il software e l'hardware descritti è stata verificata. Tuttavia possono esserci delle divergenze che non danno la garanzia di una completa concordanza. Questi dati vengono verificati e regolarmente corretti nelle successive edizioni. Vi saremo grati per eventuali proposte di miglioramento.

Ci riserviamo eventuali modifiche tecniche.

Prefazione

La presente descrizione è da utilizzarsi come manuale di consultazione. Essa consente all'operatore della macchina utensile di

- valutare correttamente i casi particolari che si presentano durante il funzionamento della macchina
- apprendere le reazioni dell'impianto di fronte a tali casi particolari
- conoscere tutti i rimedi possibili per proseguire la lavorazione dopo un caso particolare
- seguire i suggerimenti che rimandano ad altra manualistica.

Contenuto

La descrizione comprende allarmi dei settori NC-Kern (NC), Profibus, cicli e del PLC.

Possono presentarsi ulteriori allarmi del settore HMI (Human Machine Interface), che vengono visualizzati con una riga di allarme che compare sul pannello operativo. Essi non sono oggetto di questo manuale di diagnosi.

Per casi particolari, relativi al PLC integrato, consultare la documentazione del sistema SIMATIC S7-200.

Suddivisione

Gli allarmi sono numerati in ordine crescente. La sequenza non è continua.

Sicurezza



Pericolo

Verificare accuratamente le condizioni dell'impianto sulla base dell'allarme presentatosi. Eliminare la causa che lo ha provocato e tacitarlo come indicato. La non osservanza può comportare pericoli per la macchina, per il pezzo, per le impostazioni memorizzate e, in taluni casi, anche per l'incolumità dell'operatore.

Allarmi NC

Tabella 1_1 Numerazione degli allarmi

000 000 - 009 999	Allarmi generici	
010 000 - 019 999	Allarmi canali	
020 000 - 029 999	Allarmi assi / mandrini	
030 000 - 099 999	Allarmi funzionali	
060 000 - 064 999	Allarmi dei cicli SIEMENS	
065 000 - 069 999	Allarmi dei cicli utente	

**Allarmi/Messaggi
HMI**

Tabella 1_2 Numerazione degli allarmi (segue)

100 000 - 100 999	Sistema base	HMI0
101 000 - 101 999	Diagnosi	
102 000 - 102 999	Servizi	
103 000 - 103 999	Macchina	
104 000 - 104 999	Parametri	
105 000 - 105 999	Programmazione	
106 000 - 106 999	Riserva	
107 000 - 107 999	OEM	
110 000 - 110 999		riservato
120 000 - 120 999		riservato

**Allarmi/Messaggi
PLC**

Tabella 1_4 Numerazione degli allarmi (segue)

400 000 - 499 999	Allarmi generici	
700 000 - 799 999	Settore utente	

Contenuto

Allarmi.....	1-9
1.1 Panoramica degli allarmi NC	1-10
1.2 Allarmi Profibus.....	1-183
1.3 Allarmi per cicli.....	1-190
1.4 Allarmi ISO.....	1-200
1.5 Allarmi PLC	1-202
1.6 Lista delle azioni.....	1-205
Glossario/Abbreviazioni	2-215
2.1 Abbreviazioni.....	2-215
2.2 Glossario.....	2-219

Allarmi

1

Gli allarmi contrassegnati con il numero 1xxx sono errori di sistema, che evidenziano **stati d'errore interni**. Il numero di errore segnalato facilita la localizzazione dell'errore e la ricerca della causa.

Questi errori di sistema non sono descritti nei dettagli! Nel raro caso in cui uno di questi allarmi dovesse ancora verificarsi, contattare il servizio di assistenza, **indicando il numero d'allarme, il testo dell'allarme e il numero di errore di sistema interno**.

Hotline Germany

Siemens AG, A&D MC

Tel. 0180 525 80 08

Fax 0180 525 80 09

Hotline China

Siemens Numerical Control Ltd.

Development & Engineering Division

Tel. (025) 2 18 18 88 (Ext. 305)

Fax (025) 2 18 16 66

1.1 Panoramica degli allarmi NC

2000	Sorveglianza segno di vita del PLC
Commento	Il PLC deve dare segnali di attività all'interno di un tempo definito. Se questo non avviene, viene emesso questo allarme.
Effetto	Blocco NC start. NC non pronto al funzionamento NC stop per allarme. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Questo allarme compare anche come conseguenza di un PLC-Stop. (PLC-Stop tramite tool di programmazione, PLC-Stop da selettore di messa in servizio, PLC-Stop da allarme) Qualora non fosse questo il caso, vi preghiamo di contattare il servizio Hotline citato all'interno del capitolo comunicando il numero di errore del sistema operativo.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
2001	Il PLC non si è avviato
Commento	Il PLC, dopo Power ON, deve dare almeno 1 segnale di attività entro un tempo definito.
Effetto	Blocco NC start. NC non pronto al funzionamento. NC stop per allarme. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Contattare il servizio Hotline citato all'inizio del capitolo.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
2140	La posizione attuale dell'interruttore di service vincola il sistema a cancellare la SRAM dopo il Power-ON successivo (cancellazione originaria attiva)
Commento	Il selettore si trova su cancellazione originaria. Di conseguenza, al primo Reset della scheda, verrà cancellata anche la SRAM della scheda stessa. La memoria dati NC va perduta.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento.
Rimedi	Selettore di inizializzazione riportato in posizione uno.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
3000	Emergenza
Commento	La richiesta di EMERGENZA è presente sull'interfaccia NC/PLC (V 26000000.1).
Effetto	Blocco NC start. NC non pronto al funzionamento

	NC-Stop per allarme Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Controllare che non sia stata raggiunta una camma di emergenza o che non sia stato premuto un pulsante di emergenza. Controllare il programma utente PLC. Eliminare la causa e tacitare l' EMERGENZA tramite l'interfaccia PLC/NC (V 26000000.2).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

4000**Canale %1 dato macchina %2 contiene un vuoto nell'assegnazione degli assi**

Commento	%1 = Numero del canale %2 = Stringa: identificatore del DM L'abbinamento di un asse macchina a un canale tramite il DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED deve essere continuo. All'avviamento del sistema (Power on) vengono identificati eventuali vuoti e comunicati come l'allarme.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Configurare il DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED per l'assegnazione continua degli assi, cioè a indice di canale crescente deve corrispondere un asse macchina fino a che non vi sia impostato uno zero (nessun asse macchina). Tutti i DM con indice superiore devono contenere uno zero. La sequenza dei numeri degli assi macchina non è rilevante!

Indice asse-canale	1. canale	Numero asse macchina
0	1	AXCONF_MACHAX_USED [CH1, AX1] = 1
1	2	AXCONF_MACHAX_USED [CH1, AX2] = 2
2	3	AXCONF_MACHAX_USED [CH1, AX3] = 3
3	4	AXCONF_MACHAX_USED [CH1, AX4] = 4
4	5	AXCONF_MACHAX_USED [CH1, AX5] = 5

Abbinamento degli assi-canale agli assi macchina

Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
-----------------------------	------------------------------

4002**Canale %1: il dato macchina %2[%3] contiene un asse non definito nel canale**

Commento	%1 = Numero del canale %2 = Stringa: identificatore del DM %3 = Indice: indice Array DM Solo gli assi attivati nel canale con il DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED [kx]=m possono essere dichiarati assi geometrici con il DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB [gx]=k.
----------	--

gx ... Indice asse geometrico k ... Nr. asse del canale
 kx ... Indice asse del canale m ... Nr. asse macchina

DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB (contiene il nr. di asse-canale k)		DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED (contiene il nr. di asse-macchina m)	
Indice asse geometrico	1. canale	Indice asse-canale	1. canale
0	1	0	1
1	2	1	2
2	3	2	3
		3	4
		4	5

Effetto	<p>Abbinamento degli assi geometrici agli assi-canale</p> <p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme.</p>
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare ed impostare correttamente i DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB e DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED.</p> <p>Il punto di partenza è l'Array DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED, in cui viene impostato per ogni canale il numero dell'asse macchina che deve essere comandato dal canale stesso. Gli "assi-canale" così creati vengono dotati di un nome con il DM 20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB e assegnati ad un asse geometrico inserendo in questo Array DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB per ogni asse geometrico il corrispondente asse-canale.</p>
Proseguimento del programma	<p>Spegnere e riaccendere l'NC.</p>
4004	<p>Canale %1 dato macchina %2 asse %3 definito più volte come asse geometrico</p>
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Stringa: Identificatore del DM %3= Indice asse</p>
Effetto	<p>Un asse può essere definito una sola volta come asse geometrico.</p> <p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme.</p>
Rimedi	<p>Correggere il DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB</p>
Proseguimento del programma	<p>Spegnere e riaccendere l'NC.</p> <p>Spegnere e riaccendere l'NC.</p>

4010

Commento

Il dato macchina %1[%2] contiene un identificatore errato

%1 = Stringa: Identificatore DM

%2 = Indice: indice Array DM

Nella definizione dei nomi per gli assi macchina, non è stata rispettata una delle seguenti regole di sintassi per l'impostazione dell'identificatore:

1. L' identificatore deve essere una lettera d'indirizzo NC (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), eventualmente con un'estensione numerica.
2. L' identificatore deve iniziare con 2 lettere maiuscole a piacere, ma non con il carattere \$ (riservato).
3. L' identificatore non deve essere una parola chiave del linguaggio NC (p.e. SPOS).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
NC non pronto al funzionamento
Blocco NC start.
NC stop per allarme.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Correggere l'identificatore per i nomi definiti dall'utente nel DM indicato, osservando la sintassi corretta.

Assi macchina: DM 10000 **AXCONF_MACHAX_NAME_TAB**

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

4011

Commento

Canale %1: il dato macchina %2[%3] contiene un identificatore errato

%1 = Numero del canale

%2 = Stringa: identificatore del DM

%3 = Indice: indice Array DM

Nella definizione dei nomi nelle tabelle dei canali per assi geometrici e assi canale, è stata violata una delle seguenti regole sintattiche:

1. L' identificatore deve essere una lettera d'indirizzo NC (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), eventualmente con un un'estensione numerica.
2. L' identificatore deve iniziare con 2 lettere maiuscole a piacere, ma non con il carattere \$ (riservato).
3. L' identificatore non deve essere una parola chiave del linguaggio NC (p.e. SPOS).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
NC non pronto al funzionamento
Blocco NC start.
NC stop per allarme.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Correggere la sintassi nel DM indicato.

Assi geometrici: DM 20060 **AXCONF_GEOAX_NAME_TAB**

Assi canale: DM 10000 **AXCONF_MACHAX_NAME_TAB**

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

4020	Identificatore %1 utilizzato più volte nel dato macchina %2
Commento	%1 = Stringa: identificatore %2 = Stringa: identificatore del DM
	Nella definizione di nomi nelle tabelle NC (Arrays) per assi macchina è stato utilizzato un identificatore già presente nel controllo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Scegliere una sequenza di caratteri non ancora utilizzata nel sistema (max. 32 caratteri).
Proseguimento del programma	Tacitare l'allarme con il tasto di RESET in tutti i canali di questo BAG.
4021	Canale %1: l'identificatore %2 è stato utilizzato più volte nel dato macchina %3
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Stringa: Identificatore %3 = Stringa: identificatore del DM
	Nella definizione dei nomi nelle tabelle dei canali per assi geometrici ed assi canali è stato utilizzato un identificatore già esistente nell'NC.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Scegliere una sequenza di caratteri non ancora utilizzata nel sistema (max. 32 caratteri).
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4030	Canale %1: manca l'identificatore nel dato macchina %2[%3]
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Stringa: identificatore del DM %3 = Indice: indice Array DM
	Sulla base della configurazione assi nel DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED e DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB si rende necessario un identificatore dell'asse per il DM visualizzato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la configurazione assi e impostare gli identificatori mancanti nei DM oppure, nel caso che l'asse non debba essere presente, impostare 0 nel DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED per questo asse-canale. Nel caso si tratti di un asse geometrico, che non deve essere utilizzato (con semplici lavorazioni a 2 assi , p.e. nei torni), deve essere impostato 0 anche nel DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB per l'asse geometrico corrispondente.

Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4032	Canale %1 Identificatore errato per asse radiale in %2
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Stringa: identificatore del DM Sulla base della configurazione assi nel DM 20150 GCODE_RESET_VALUES risp. DM 20100 DIAMETER_AX_DEF è necessario, nella posizione indicata, un identificatore per assi radiali.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme Vengono settati i segnali d'interconnessione NC-Stop con allarme NC non pronto al funzionamento Blocco NC-Start
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Completare i dati impostando il nome corretto dell'identificatore asse
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4040	Canale %1: identificatore dell'asse %2 incoerente con il dato macchina %3
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Stringa: identificatore dell'asse %3 = Stringa: identificatore del DM L'utilizzo dell'identificatore dell'asse impostato nel DM visualizzato, non è congruente con la configurazione assi del canale dei DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED e DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB .
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare e correggere l'identificatore utilizzato nel DM 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB , DM 20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB e/o DM 20050 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB .
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4050	L'identificatore %1 del codice NC non è stato trasformato in %2
Commento	%1 = Stringa: vecchio identificatore %2 = Stringa: nuovo identificatore La ridenominazione di un codice NC non è stata possibile per uno dei seguenti motivi: <ul style="list-style-type: none"> • il vecchio identificatore non esiste • il nuovo identificatore fa parte di un altro tipo. I codici/parole chiave NC possono essere riprogettati tramite dati macchina rimanendo all'interno dello stesso tipo. Tipo 1: codici G "reali": G02, G17, G33, G64, ... Tipo 2: denominati come codici G: CIP, TRANS, ...

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il DM 10712 NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB (livello di protezione 1). Costruire la lista come segue: indirizzo pari: identificatore da variare indirizzo dispari seguente: nuovo identificatore Es.: NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [10] = "ROT" NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [11] = " " cancella la funzione ROT dal NC
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.

4060

Commento

Sono stati caricati i dati macchina standard

Avviamento con valori standard mediante:

- manovra operativa (p.e. selettore di messa in servizio)
- DM 11200 **INIT_DM**
- perdita dei dati rimanenti
- manovra operativa d'avviamento con dati salvati senza salvataggio precedente dei dati stessi

Effetto

Visualizzazione dell'allarme

Rimedi

Dopo il caricamento automatico dei DM standard, devono essere impostati/caricati i dati dei singoli impianti.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Ricaricare i propri dati macchina.

4062

Commento

E' stata caricata la copia di salvataggio dati

Sono stati caricati nella SRAM i dati utente salvati sulla flash

Effetto

Visualizzazione dell'allarme

Rimedi

Ricaricare i propri dati macchina.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

4065**La memoria tamponata viene ripristinata con una copia di sicurezza (possibile perdita di dati !)**

Commento

All'avviamento è stata riscontrata un'inconsistenza di dati nella memoria tamponata.

La memoria tamponata è stata inizializzata con l'ultima copia di sicurezza. Di conseguenza, le modifiche effettuate dopo l'ultimo aggiornamento della copia di sicurezza sono andate perdute. La causa è il superamento del tempo di tamponamento. Prestare attenzione al tempo di accensione necessario al controllo, riportato sul manuale di messa in servizio.

La copia di sicurezza attuale della memoria tamponata è stata generata tramite l'ultimo salvataggio dati interno con il Softkey "Salvare dati" nell'HMI.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco NC start.

Rimedi

Riaccendere il controllo.

Proseguimento del programma

4070**E' stato variato il dato macchina normalizzato**

Commento

L'NC lavora con grandezze fisiche interne (mm, gradi, sec, per percorsi, velocità, accelerazioni ecc.). L'introduzione/emissione di questi valori, la programmazione o il salvataggio dei dati vengono eseguite in parte con unità di misura diverse (giri/min, m/s², ecc.).

La conversione viene eseguita con fattori di normalizzazione impostabili (array di DM specifico per sistema 10 230 **SCALING_FACTORS_USER_DEF**[n] (n..numero dell'indice 0 ... 10), quando il bit di mascheramento corrispondente è settato a "1" .

Se il bit di mascheramento è settato a "0" , la normalizzazione viene eseguita con i fattori standard interni.

I seguenti dati macchina influiscono sulla normalizzazione di altri DM:

DM 10220 **SCALING_USER_DEF_MASK**

DM 10230 **SCALING_FACTORS_USER_DEF**

DM 10240 **SCALING_SYSTEM_IS_METRIC**

DM 10250 **SCALING_VALUE_INCH**

DM 30300 **IS_ROT_AX**

Dopo una variazione di questi dati, l'NC deve essere riavviato. Solo da questo momento l'introduzione dei dati corrispondenti viene eseguita correttamente.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Se l'allarme appare dopo un download di un file DM, il download deve essere ripetuto con un nuovo riavviamento dell' NC. (Il file contiene dati macchina dipendenti da fattori di normalizzazione).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

4075

Il dato macchina %1 (e probabilmente anche altri) non è stato variato per mancanza del diritto di accesso %2

Commento

%1 = Stringa: Identificatore DM
%2 = Livello di protezione del DM

Elaborando un file TOA si è tentato di definire un dato il cui livello di protezione è superiore rispetto al diritto di accesso attualmente impostato.

Il dato corrispondente non è stato definito.

Questo allarme viene emesso soltanto al primo riconoscimento della violazione del diritto di scrittura .

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Impostare il livello di accesso necessario tramite password oppure cancellare il dato macchina corrispondente dal file DM.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

4076

%1 dati macchina non possono essere variati con il diritto di accesso %2

Commento

%1 = Nr. di DM
%2 = Diritto di accesso impostato

Elaborando un file TOA si è tentato di definire un dato il cui livello di protezione è superiore rispetto al diritto di accesso attualmente impostato.

I dati corrispondenti non sono stati definiti.

Questo allarme viene eliminato con la tacitazione dell'allarme 4075.

Quest'ultimo può essere cancellato solo con Power On.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Impostare il livello di accesso necessario tramite password oppure cancellare i dati macchina corrispondenti dal file DM.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

4077**Nuovo valore %1 del DM % non settato. Richiede %3 byte in aggiunta di memoria %4**

Commento

%1 = nuovo valore del dato macchina
 %2 = numero del dato macchina
 %3 = numero bytes eccessivi
 %4 = tipo di memoria

Si è cercato di attribuire un nuovo valore al suddetto dato macchina relativo alla configurazione della memoria.

La modifica non viene eseguita perché avrebbe come conseguenza la cancellazione della memoria. La modifica richiederebbe infatti più memoria utente di quanta ne sia disponibile.

Il terzo parametro indica il numero di byte che hanno superato la massima memoria utente.

Il quarto parametro riporta il tipo di memoria interessata, il cui limite è stato superato:

"D" sta per memoria utente dinamica opp. non tamponata (qui risiedono ad es. le variabili LUD e la grandezza del buffer-ipo). La dimensione di questo tipo di memoria viene definita tramite la configurazione di memoria attuale ed il valore del DM18210 **MM_USER_MEM_DYNAMIC**.

"S" sta per memoria utente statica o tamponata (qui vi sono normalmente i programmi pezzo, ma anche dati di correzione, parametri R, dati dell'utensile) Questo tipo di memoria viene definito tramite la configurazione di memoria attuale ed il valore del DM 18230 **MM_USER_MEM_BUFFERED**.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Se la modifica è avvenuta inavvertitamente, è possibile continuare senza problemi.

In questo caso l'allarme non ha nessuna conseguenza negativa.

La eliminazione dipende dai diritti di accesso e dalla configurazione attuale di memoria dell' NC:

La modifica desiderata non è quindi possibile -> riprovare con valori minori. Osservare come cambia il numero dei byte.

Acquistare un ampliamento di memoria? Questa possibilità dipende dal modello utilizzato.

La memoria utente NC potrebbe essere stata impostata più piccola di come potrebbe essere. Con i diritti di accesso relativi è possibile modificare i DM (vedi sopra).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

4090**Troppi errori al riavviamento**

Commento

In fase di avviamento del controllo numerico sono subentrati più di < n > errori.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Blocco NC start.

Rimedi

Impostare correttamente i dati macchina

Proseguimento del programma

4110**Fattore clock IPO aumentato a %1 ms**

Commento

%1 = Stringa (nuovo clock IPO)

	<p>Il divisore del clock IPO è stato impostato con un valore che non è un multiplo intero del divisore del clock del regolatore di posizione. Il divisore (DM 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO) è stato aumentato. Nei sistemi con Profibus-DP, IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO è stato modificato nel SDB1000 a causa della modifica del clock DP (DM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME).</p>
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Il dato macchina 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO è stato adattato.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
4111	Aumentare il clock PLC a %1 ms
Commento	Il divisore del clock PLC è stato impostato con valore che non è un multiplo intero del divisore del clock IPO. Il divisore (DM 10 074 PLC_IPO_TIME_RATIO) è stato aumentato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Adattare i dati macchina
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4112	Clock Servo portato a %1 ms
Commento	%1 = Stringa (nuovo clock Servo) Il DM 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO è stato modificato nel SDB1000 a causa della modifica del clock DP (10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Il dato macchina 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO è stato adattato.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
4113	Clock Sysclock portato a %1 ms
Commento	%1 = Stringa (nuovo clock PLC) Il DM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME è stato modificato nel SDB1000 a causa della modifica del clock DP.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Il dato macchina 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME è stato adattato.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
4114	Errore nel clock DP del SDB1000
Commento	%1 = Stringa (nuovo clock PLC) Il clock DP nel SDB1000 contiene errori e non può essere impostato. Viene impostato il valore di default di \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Correggere l'SDB1000
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.

4150**Canale %1 è stato progettato un richiamo di sottoprogramma con funzione M errato**

Commento
%1 = Numero del canale

Nel DM 10715 **M_NO_FCT_CYCLE**, per la progettazione del richiamo di un sottoprogramma mediante funzione M, è stata impostata una funzione M già utilizzata dal sistema e che non può essere sostituita da un richiamo di un sottoprogramma (M0 fino a M5, M17, M19, M30, M40 fino a M45, M70). Con lingua esterna attiva anche le funzioni M96 ... M99 sono bloccate

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione
NC stop con allarme
NC non pronto al funzionamento
Blocco NC start

Rimedi

Nel DM 10715 **M_NO_FCT_CYCLE** progettare una funzione M non occupata dal sistema (M0 fino a M5, M17, M19, M30, M40 fino a M45, M70) ..

Proseguimento del programma

4152**Progettazione non ammessa della funzione "Visualizzazione blocco con valori assoluti"**

Commento

La funzione "Visualizzazione blocco con valori assoluti" è stata parametrizzata in modo non corretto:
- Con \$MC_MM_ABSBLOCK è stata impostata una lunghezza del blocco non ammessa: Durante l'avviamento del sistema, viene verificata la presenza del seguente campo di valori nel dato macchina: da 0, 1, 128 a 512
- Con \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[] è stato impostato un campo di visualizzazione non valido. Durante l'avviamento del sistema, viene verificata la presenza delle seguenti soglie superiori/inferiori:
0 <= \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[0] <= 8
0 <= \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[1] <= (\$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE + \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP).
In caso di superamento delle soglie impostate viene attivato l'allarme 4152.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Canale non pronto al funzionamento.
NC stop con allarme.
Blocco NC start.

Rimedi

Riportare la lunghezza del blocco / il campo di visualizzazione entro le soglie ammesse.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

4160**Canale %1: è stato progettato un numero di funzione M non valido per la commutazione mandrino**

Commento

%1 = Numero del canale

Nel DM 20094 **SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR**, per la progettazione della commutazione da mandrino ad asse, è stata impostata una funzione M già occupata dal sistema, che non può essere usata per la commutazione. (M1...M5, M17, M30, M40...M45).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
NC non pronto al funzionamento
Blocco NC start
NC stop con allarme

Rimedi

Nel DM 20094 **SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR** progettare una funzione non occupata dal sistema (M1 fino a M5, M17, M30, M40 fino a M45).

Proseguimento del programma

4182**Canale %1 numero di funzione ausiliaria M non ammesso in %2%3, DM resettato**

Commento

%1 = numero canale
 %2 = identificatore dato macchina
 %3 = event. indice DM

Nel dato macchina indicato per la progettazione di una funzione M è stato inserito un numero già occupato dal sistema e che non può essere utilizzato per un abbinamento.
 (M0 ... M5, M17, M30, M40 ... M45 e in caso di applicazione del linguaggio dialetti ISO anche M98,M99).
 Il valore impostato dall'utente è stato resettato dal sistema sul valore di default

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Canale non pronto al funzionamento.
 Blocco NC start in questo canale
 NC stop con allarme.

Rimedi

Progettare una funzione M non occupata dal sistema (M0 ... M5, M17, M30, M40 ... M45 e in caso di applicazione del linguaggio dialetti ISO anche M98,M99) nel dato macchina indicato.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

4183**Canale %1 numero funzione ausiliaria M %2 utilizzato più volte (%3 e %4)**

Commento

%1 = numero canale
 %2 = numero funzione ausiliaria M
 %3 = identificatore dato macchina
 %4 = identificatore dato macchina

Durante la progettazione di una funzione M, nel dato macchina indicato un numero è stato utilizzato più volte.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 BAG non pronto al funzionamento.
 Canale non pronto al funzionamento.
 Blocco NC start in questo canale
 NC stop con allarme.

Rimedi

Controllare i dati macchina indicati e realizzare un abbinamento univoco dei numeri delle funzioni ausiliarie M

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

4200**Canale %1: l'asse geometrico %2 non può essere dichiarato come asse rotante**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Nome dell'asse

Gli assi geometrici formano un sistema di coordinate cartesiane, e quindi, la dichiarazione di asse geometrico come asse rotante porta ad un conflitto di definizione.

Effetto

NC non pronto al funzionamento
 NC stop con allarme.
 Blocco NC start.
 Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
 Eliminare la dichiarazione di questo asse geometrico come asse rotante.

Per fare ciò occorre ricercare l'indice dell'asse geometrico visualizzato nell'Array DM 20060 **AXCONF_GEOAX_NAME_TAB**. Con lo stesso indice, nell'array DM 20050 **AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB** è depositato il numero dell'asse canale. Sottraendo 1 al numero dell'asse-canale si ottiene l'indice dell'asse canale in corrispondenza del quale si trova il numero dell'asse macchina nell'Array 20070 **AXCONF_MACHAX_USED**.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

4210

Commento

Canale %1 mandrino %2: manca la dichiarazione dell'asse rotante

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Se un asse macchina deve essere comandato come mandrino, esso deve essere dichiarato come asse rotante.

Effetto

NC non pronto al funzionamento
NC stop per allarme.
Blocco NC start.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Attivare la dichiarazione di asse rotante per questo asse macchina nel DM specifico per asse 30 300 **IS_ROT_AX**.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

4215

Commento

Canale %1 mandrino %2: manca la dichiarazione dell'asse modulo

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

La funzionalità mandrino presuppone un asse modulo (Posizione in [grd]).

Effetto

NC non pronto al funzionamento
NC stop per allarme.
Blocco NC start.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Settare il DM 30310 **ROT_IS_MODULO**.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

4220

Commento

Canale %1: mandrino %2 dichiarato più volte

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Il numero del mandrino esiste più volte nel canale.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
NC non pronto al funzionamento
Blocco NC start.
NC stop per allarme.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Il numero del mandrino viene inserito nell'Array DM specifico per assi 35 000 **SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX**. A quale canale viene abbinato questo asse macchina/

	mandrino, lo si può dedurre dall'indice dell'asse macchina. (Il numero dell'asse macchina si trova nell'Array DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED).
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4225	Canale %1 asse %2: manca la dichiarazione di asse rotante
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Nome dell'asse, numero dell'asse
	La funzionalità del modulo presuppone un asse rotante (posizioni in [grd],..).
Effetto	NC non pronto al funzionamento NC stop per allarme. Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Settare DM 30300 IS_ROT_AX .
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4230	Canale %1: nello stato attuale del canale non è possibile una variazione dei dati dall'esterno
Commento	%1 = Numero del canale
	L'impostazione di questo dato non è ammessa durante la elaborazione del programma pezzo (p.e. dati setting per limitazione dei giri mandrino oppure per l'avanzamento per ciclo di prova).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Modificare il dato prima dell'avviamento del programma.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
4240	Eccedenza del tempo di calcolo in IPO del regolatore di posizione, IP %1
Commento	%1 = Posizione nel programma
	Prima dell'ultimo avviamento del sistema, le impostazioni dei clock di IPO e del regolatore di posizione, sono state modificate in modo tale che i corrispondenti task ciclici non dispongono di un tempo di calcolo sufficiente.
	Se per un task non rimane sufficiente tempo di elaborazione, anche ad assi fermi e programma non in corso, l'allarme viene emesso subito dopo l'avviamento del sistema. L'overflow del task può verificarsi tuttavia anche durante l'elaborazione del programma qualora vengano richiamate funzioni NC richiedenti calcoli molto complessi.
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ottimizzare i tempi di clock NC-DM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME , DM 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO e/o DM 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO .
	Il test dovrebbe essere effettuato con un programma NC che carichi al massimo il controllo. Per sicurezza, sui tempi accertati, prevedere una riserva del 15 ... 25% .

Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4310	Dichiarazione in DM %1 Indice %2 non ammessa
Commento	%1 = Stringa: identificatore DM %2 = Indice nell'array DM Nell'Array i valori del DM devono essere in ordine crescente.
Effetto	NC non pronto al funzionamento NC stop per allarme. Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Correggere il dato macchina
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
4340	Canale %1: Tipo di trasformazione non valido nella trasformazione nr. %2.
Commento	%1 = Numero di canale %2 = Numero della trasformazione In uno dei dati macchina TRAF0_TYPE_1 ... TRAF0_TYPE_8 è stato inserito un numero non valido, cioè non definito. Questo allarme si verifica anche quando un determinato tipo di trasformazione non è ammesso nel tipo di controllo numerico in uso
Effetto	Visualizzazione dell'allarme Vengono settati i segnali d'interconnessione NC stop con allarme Canale non pronto per il funzionamento BAG non pronto per il funzionamento Blocco NC start
Rimedi	Inserire un tipo di trasformazione valido
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
4343	Canale %1: Tentativo di modificare i dati macchina in una trasformazione attiva.
Commento	%1 = Numero del canale Si è tentato di modificare i dati macchina di una trasformazione attiva per attivarli con RESET o NEWCONFIG.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme Vengono settati i segnali d'interconnessione NC stop con allarme alla fine del blocco Stop dell'interprete.
Rimedi	Settare i dati macchina correttamente
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
4346	Canale %1: Abbinamento errato degli assi geometrici nel dato macchina %2[%3]
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Nome del dato macchina %3 = Numero della trasformazione

	<p>Il dato macchina TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1/2 contiene un inserimento non valido. Le cause dell'errore possono essere le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il dato inserito si riferisce ad un asse canale non presente - Il dato inserito è zero (nessun asse), anche se la trasformazione richiede che l'asse coinvolto sia un asse geometrico.
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione NC – stop con allarme alla fine del blocco.</p>
Rimedi	<p>Correggere l'inserimento in TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1/2 o TRAFO_AXES_IN_1/2</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.</p>

4347

Commento

Canale %1: Abbinamento asse canale errato nel dato macchina %2[%3]

%1 = Numero di canale.
%2 = Nome del dato macchina.
%3 = Numero della trasformazione.

Il dato macchina TRAFO_AXIS_IN_1/2 contiene un inserimento non valido
Le cause dell'errore possono essere le seguenti:

- Il dato inserito si riferisce ad un asse canale non presente
- Il dato inserito è zero (nessun asse), anche se la trasformazione richiede che l'asse coinvolto sia un asse canale.

Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione NC – stop con allarme alla fine del blocco.</p>
Rimedi	<p>Correggere l'inserimento in TRAFO_AXES_IN_1/2.</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.</p>

4400

Commento

La modifica dei DM causa la riorganizzazione della memoria tamponata (perdita dati !)

E' stato modificato un DM che configura la memoria tamponata. Il riavvio dell'NC con il dato modificato implica la riorganizzazione della memoria tamponata e con essa la perdita di tutti i dati utente tamponati (programmi pezzo, dati dell'utensile, GUD, CEPV, ...).

Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme.</p>
Rimedi	<p>Se il controllo contiene dei dati utente non salvati, prima del successivo riavviamento, è necessario eseguire un salvataggio dati. Riportando manualmente i dati macchina modificati nelle condizioni dell'ultima accensione, si evita la riorganizzazione della memoria.</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.</p>

4502

Commento

Canale %1 anacronismo: %2(%3) %4

%1 = Numero del canale
%2 = Stringa: Indicatore DM
%3 = Stringa: Identificatore DM
%4 = Stringa: identificatore del DM

Fino ad ora nel DM 20110 **RESET_MODE_MASK** bit4 e bit5 veniva definito il comportamento di reset del 6. e 8. gruppo G. Questa impostazione viene eseguita ora nel DM 20152 **GCODE_RESET_MODE**.

	Per mantenere la compatibilità dei "vecchi" archivi dei dati, i "vecchi" valori del DM 20110 RESET_MODE_MASK vengono presi e inseriti nel DM 20152 GCODE_RESET_MODE .
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

5000

Commento

Ordine di comunicazione non eseguibile

L'ordine di comunicazione (scambio dati fra NC e HMI p.e.: carico di un programma pezzo NC) non può essere eseguito per insufficienza di memoria. Causa: troppi comandi di comunicazione paralleli.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Non esiste rimedio - l'operazione che ha causato l'allarme va ripetuta. La visualizzazione dell'allarme viene eliminata con la tacitazione.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6000

Commento

La suddivisione della memoria è avvenuta con i dati macchina standard

L'organizzazione della memoria non ha potuto eseguire la suddivisione della memoria utente NC con i valori definiti nei DM. Dato che la memoria totale è a disposizione dell'utente come memoria statica e dinamica (p.e. per: numero di correzioni utensile, numero delle directory e file ecc.) non è sufficiente.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco NC start.
NC stop per allarme.

Rimedi

Reimpostare la suddivisione della memoria NC!

Non è possibile identificare un determinato DM, per l'assegnazione della memoria utente come causa dell'allarme. Pertanto, partendo dai valori di default bisogna variare gradualmente la suddivisione della memoria utente fino a determinare il DM che ha causato l'allarme.

Solitamente i DM che contengono un valore eccessivo sono più di uno. Pertanto si consiglia di ridurre il settore di memoria contemporaneamente in più DM.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

6010

Commento

Canale %1: il blocco dati %2 non è stato generato o è stato generato solo in parte, numero dell'errore %3

%1 = Numero del canale
%2 = Stringa (nome del blocco)
%3 = Codice dell'errore interno

La gestione dati ha rilevato un errore di avviamento. Il blocco dati indicato probabilmente non è stato creato. Il numero dell'errore dà informazioni sul tipo dell'errore. Se il nr. di errore è maggiore di 100000, significa che si è verificato un errore di sistema irreparabile. Negli altri casi invece è insufficiente la memoria utente. I numeri degli allarmi (utente) hanno in tal caso il significato seguente:

Numero di errore Chiarimento

- | | |
|---|---|
| 1 | nessuna memoria disponibile |
| 2 | numero massimo dei simboli possibili superato |
| 3 | indice 1 al di fuori dei valori validi |
| 4 | nome già presente nel canale |
| 5 | nome già presente nell'NC |

Se l'errore si presenta dopo l'introduzione di cicli, definizioni di macro oppure definizioni per dati utente globali (GUD), significa che sono stati definiti in modo errato i DM per la configurazione della memoria utente. In tutti gli altri casi, la modifica di dati macchina corretti, porta ad errori nella configurazione della memoria utente.

I seguenti nomi di blocchi (2.parametro) sono noti nell'NC (blocchi di sistema e utente nel complesso; normalmente solo i problemi nei blocchi dati utente possono essere risolti con l'intervento dell'utente)

<code>_N_NC_OPT</code>	- interni al sistema: dati opzionali, NC global
<code>_N_NC_SEA</code>	- interni al sistema: dati di setting, NC global
<code>_N_NC_TEA</code>	- interni al sistema: dati macchina, NC global
<code>_N_NC_CEC</code>	- interni al sistema: 'cross error compensation'
<code>_N_NC_PRO</code>	- interni al sistema: settori protetti, NC global
<code>_N_NC_GD1</code>	- utente: 1. blocco GUD definito da <code>_N_SGUD_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_GD2</code>	- utente: 2. blocco GUD definito da <code>_N_MGUD_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_GD3</code>	- utente: 3. blocco GUD definito da <code>_N_UGUD_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_GD4</code>	- utente: 4. blocco GUD definito da <code>_N_GUD4_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_GD5</code>	- utente: 5. blocco GUD definito da <code>_N_GUD5_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_GD6</code>	- utente: 6. blocco GUD definito da <code>_N_GUD6_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_GD7</code>	- utente: 7. blocco GUD definito da <code>_N_GUD7_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_GD8</code>	- utente: 8. blocco GUD definito da <code>_N_GUD8_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_GD9</code>	- utente: 9. blocco GUD definito da <code>_N_GUD9_DEF</code> , NC global
<code>_N_NC_MAC</code>	- utente: Definizioni macro
<code>_N_NC_FUN</code>	- utente: Programmi dei cicli

<code>_N_CHc_OPT</code>	- interno al sistema: dati opzionali, specifico per canali
<code>_N_CHc_SEA</code>	- interno al sistema: dati setting, specifico per canali
<code>_N_CHc_TEA</code>	- interno al sistema: dati macchina, specifico per canali
<code>_N_CHc_PRO</code>	- interno al sistema: settori protetti, specifico per canali
<code>_N_CHc_UFR</code>	- interno al sistema: frames, specifico per canali
<code>_N_CHc_RPA</code>	- interno al sistema: parametri di calcolo, spec. per canali
<code>_N_CHc_GD1</code>	- utente: 1. Blocco GUD definito da <code>_N_SGUD_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_CHc_GD2</code>	- utente: 2. Blocco GUD definito da <code>_N_MGUD_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_CHc_GD3</code>	- utente: 3. Blocco GUD definito da <code>_N_UGUD_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_CHc_GD4</code>	- utente: 4. Blocco GUD definito da <code>_N_GUD4_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_CHc_GD5</code>	- utente: 5. Blocco GUD definito da <code>_N_GUD5_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_CHc_GD6</code>	- utente: 6. Blocco GUD definito da <code>_N_GUD6_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_CHc_GD7</code>	- utente: 7. Blocco GUD definito da <code>_N_GUD7_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_CHc_GD8</code>	- utente: 8. Blocco GUD definito da <code>_N_GUD8_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_CHc_GD9</code>	- utente: 9. Blocco GUD definito da <code>_N_GUD9_DEF</code> , specifico per canali
<code>_N_AXa_OPT</code>	- interno al sistema: dati opzionali, assiali
<code>_N_AXa_SEA</code>	- interno al sistema: dati di setting, assiali
<code>_N_AXa_TEA</code>	- interno al sistema: dati macchina, assiali
<code>_N_AXa_EEC</code>	- interno al sistema: dati di correz. errore passo vite, assiali
<code>_N_AXa_QEC</code>	- interno al sistema: dati di correzione errore sul quadrante, assiali
<code>_N_Tot_TOC</code>	- interno del sistema: dati supporto utensili, spec. per TOA
<code>_N_Tot_TOA</code>	- interno del sistema: dati utensile, spec. per TOA
<code>_N_Tot_TMA</code>	- interno del sistema: dati di magazzino, spec. per TOA

c = Numero di canale

a = Numero dell'asse macchina

t = Numero dell'unità TOA

Effetto	<p>Esistono ancora altri blocchi dati di sistema con identificatore.</p> <p>Visualizzazione dell'allarme.</p> <p>Vengono settati i segnali d'interconnessione.</p> <p>NC non pronto al funzionamento</p> <p>Blocco NC start.</p> <p>NC stop per allarme.</p>
Rimedi	<p>Correggere i dati macchina o annullare le modifiche effettuate.</p> <p>Informare il personale di manutenzione autorizzato.</p> <ul style="list-style-type: none"> Per i cicli sono determinanti due DM: <ul style="list-style-type: none"> DM 18170 MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES = numero max. di tutti i cicli numero di errore = 2 indica che, questo valore è troppo basso DM 18180 MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM = numero max. di tutti i parametri definiti nei cicli numero di errore = 2 indica che questo valore è troppo basso (Modificando questi DM il tamponamento della memoria rimane inalterato) Per definizione delle macro vale: <ul style="list-style-type: none"> DM 18160 MM_NUM_USER_MACROS = numero max. di tutte le definizioni di macro numero di errore = 2 indica che questo valore è troppo basso

(Modificando questo DM il tamponamento della memoria rimane inalterato)

- Per variabili GUD vale:
 - DM 18118 **MM_NUM_GUD_MODULES** = numero max. di blocchi dati GUD ogni settore (NC/canale) (se devono essere definiti GD1, GD2, GD3, GD9, il valore deve essere =9 e non =4)
 - DM 18120 **MM_NUM_GUD_NAMES_NCK** = numero max. di tutte le variabili GUD globali NC
numero di errore = 2 indica che questo valore è troppo basso
 - DM 18130 **MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN** = numero max. di tutte le variabili GUD specifiche per canale nel canale
numero di errore = 2 indica che questo valore è troppo basso
 - DM 18150 **MM_GUD_VALUES_MEM** = memoria dei valori totale di tutte le variabili GUD
numero di errore = 1 indica che questo valore è troppo basso

Spegnere e riaccendere l'NC.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

6020

I dati macchina sono stati variati - è stata rieseguita la suddivisione della memoria

Commento

Sono stati modificati dei DM che definiscono la suddivisione della memoria. Il mantenimento dei dati ha attivato una nuova suddivisione in funzione dei DM variati.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Non è necessario alcun rimedio. Reintrodurre i dati utente necessari.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

6030

I limiti della memoria utente sono stati adattati

Commento

La gestione dei dati controlla, all'avviamento, la memoria utente realmente presente (DRAM, DPRAM e SRAM) con i valori dei dati macchina specifici di sistema DM 18210 **MM_USER_MEM_DYNAMIC**, DM 18220 **MM_USER_MEM_DPR** e DM 18230 **MM_USERMEM_BUFFERED**.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Non è necessario alcun rimedio. Nel DM che è stato ridotto si può leggere il nuovo valore massimo ammesso.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

6035

Il sistema dispone solo di %2 kB anziché di %1 kB di memoria utente libera del tipo "%3"

Commento

%1 = Spazio di memoria libero definito per il modello di CNC in kB
%2 = Spazio massimo di memoria effettivamente disponibile in kB
%3 = Tipo di memoria, "D" =non tamponata, "S" =tamponata

L'allarme può verificarsi anche in seguito ad un 'Avviamento a freddo' (=avviamento NCK con dati macchina standard). L'allarme ha carattere puramente informativo. Le funzioni NCK – non vengono influenzate negativamente. L'allarme segnala che l'NCK dispone di una memoria utente inferiore di quella prevista per questa variante di controllore dalla Siemens. Il valore della memoria utente effettivamente disponibile può essere letto nei dati macchina \$MN_INFO_FREE_MEM_DYNAMIC, \$MN_INFO_FREE_MEMS_TATIC.

Gli NCK forniti dalla Siemens contengono delle preimpostazioni che prevedono una certa memoria (libera) per le impostazioni specifiche delle applicazioni concrete. I sistemi NCK originali vengono impostati in fabbrica in modo che l'allarme non si verifichi durante l'avviamento a freddo.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	- Possibili cause per questo messaggio: - L'NCK funziona su un hardware non previsto per questa versione dell'NCK (che dispone cioè di una memoria insufficiente). - Se per l'applicazione concreta la memoria utente libera è sufficiente (la messa in funzione avviene correttamente), il messaggio può essere ignorato.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

6410

Unità TO %1 utensile "%2" / n. duplo %3 ha raggiunto la soglia di preallarme con D= %4

Commento	%1 = Unità TO %2 = Identificatore utensile (nome). %3 = Numero duplo %4 = Numero D Sorveglianza utensile: Viene segnalato che la correzione D indicata dell'utensile sorvegliato a tempo o per numero di pezzi ha raggiunto la propria soglia di preallarme. Se possibile viene indicato il numero D - in caso contrario, al 4. parametro viene assegnato il valore 0. Il tipo concreto della sorveglianza utensile è una proprietà dell'utensile (vedere \$TC_TP9). Se la lavorazione non avviene con utensili sostitutivi, l'indicazione del numero duplo è senza significato. L'allarme viene attivato tramite MMC o PLC (=interfaccia BTSS). Il contesto del canale non è definito. Per questo motivo viene indicata l'unità TO.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Il messaggio ha carattere puramente informativo. L'utente può scegliere liberamente come procedere.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6411

Canale %1 utensile "%2" / n. duplo %3 ha raggiunto la soglia di preallarme con D= %4

Commento	%1 = Numero del canale %2 = Identificatore utensile (nome). %3 = Numero duplo %4 = Numero D Sorveglianza utensile: Viene segnalato che la correzione D indicata dell'utensile sorvegliato a tempo o per numero di pezzi ha raggiunto la propria soglia di preallarme. Se possibile viene indicato il numero D - in caso contrario, al 4. parametro viene assegnato il valore 0. Il tipo concreto della sorveglianza utensile è una proprietà dell'utensile (vedere \$TC_TP9). Se la lavorazione non avviene con utensili sostitutivi,
----------	---

	l'indicazione del numero duplo è senza significato.
	L'allarme viene attivato nell'ambito dello svolgimento del programma NC.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Il messaggio ha carattere puramente informativo. L'utente può scegliere liberamente come procedere.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6412**Unità TO %1 utensile "%2" / n. duplo %3 ha raggiunto la soglia di sorveglianza con D= %4**

Commento	%1 = Unità TO %2 = Identificatore utensile (nome). %3 = Numero duplo %4 = Numero D Sorveglianza utensile: Viene segnalato che la correzione D indicata dell'utensile sorvegliato a tempo o per numero di pezzi ha raggiunto la propria soglia di sorveglianza. Se possibile viene indicato il numero D - in caso contrario, al 4. parametro viene assegnato il valore 0. Il tipo concreto della sorveglianza utensile è una proprietà dell'utensile (vedi \$TC_TP9). Se la lavorazione non avviene con utensili sostitutivi, l'indicazione del numero duplo è senza significato. L'allarme viene attivato tramite MMC o PLC (=interfaccia BTSS). Il contesto del canale non è definito. Per questo motivo viene indicata l'unità TO
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Il messaggio ha carattere puramente informativo. L'utente può scegliere liberamente come procedere.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6413**Canale %1 utensile %2 / n. duplo %3 ha raggiunto la propria soglia di sorveglianza con D= %4**

Commento	%1 = Numero del canale %2 = Identificatore utensile (nome). %3 = Numero duplo %4 = Numero D Sorveglianza utensile: Viene segnalato che la correzione D indicata dell'utensile sorvegliato a tempo o per numero di pezzi ha raggiunto la propria soglia di sorveglianza. Se possibile viene indicato il numero D - in caso contrario, al 4. parametro viene assegnato il valore 0. Il tipo concreto della sorveglianza utensile è una proprietà dell'utensile (vedere \$TC_TP9). Se la lavorazione non avviene con utensili sostitutivi, l'indicazione del numero duplo è senza significato. L'allarme viene attivato nell'ambito dello svolgimento del programma NC.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi	Il messaggio ha carattere puramente informativo. L'utente può scegliere liberamente come procedere.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6430	Contapezzi: La tabella dei taglienti sorvegliati è piena.
Commento	Non è possibile inserire ulteriori taglienti nella tabella del contapezzi. Nel complesso, per il contapezzi può essere selezionato un numero di taglienti pari al numero di taglienti ammesso nell'NCK. In pratica, se da ogni utensile ciascun tagliente viene utilizzato esattamente una volta per un pezzo, la soglia è stata raggiunta. Se vengono lavorati contemporaneamente più pezzi su diversi portautensili/mandrini, per tutti i pezzi possono essere selezionati DM18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA taglienti per il contapezzi. La presenza di questo allarme significa che i taglienti impiegati da questo momento in poi non sono più sorvegliati per numero di pezzi, fino a quando la tabella viene svuotata, p. es. con un comando NC SETPIECE, oppure con un job corrispondente dell'MMC, PLC (servizio PI).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	- Il contapezzi non è stato decrementato? In tal caso effettuare la programmazione nel sottoprogramma SETPIECE, oppure inserire correttamente il comando corrispondente nel programma PLC. - Se il sottoprogramma o il programma PLC è corretto, allora è necessario creare più memoria per i taglienti dell'utensile nel dato macchina \$MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA (!l'operazione può essere eseguita solo da utenti in possesso delle autorizzazioni di accesso).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6431	Funzione non ammessa. La gestione utensili/sorveglianza utensili non è attiva
Commento	E' stata richiamata una funzione della gestione dei dati non disponibile in quanto la gestione utensili o la sorveglianza utensili è disattivata. p. es. i comandi di linguaggio GETT, SETPIECE, GETSELT, NEWT, DELT.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpeter. Blocco NC start.
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Informare il personale di manutenzione autorizzato. • Verificare come deve essere configurato il controllo NC! La gestione utensili o la sorveglianza utensili è necessaria, ma non attivata? • Viene utilizzato un sottoprogramma predisposto per il controllo NC con gestione /sorveglianza utensili? Il programma viene invece avviato sul controllo NC senza gestione/sorveglianza utensili. Questo non è ammesso. Eseguire il programma su un controllo NC adatto oppure modificare il programma. • Attivare la gestione utensili / sorveglianza utensili impostando i dati macchina corrispondenti. Vedere \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK, \$MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK. • Controllare se è stata settata l'opzione necessaria.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6432	Funzione non eseguibile. Sul mandrino non è presente alcun utensile. Canale %1
Commento	%1 = Numero del canale Si è tentato di eseguire nel partprogram del canale indicato un'operazione che presuppone la presenza di un utensile sul portautensili/mandrino, p. es. la funzione sorveglianza del numero di pezzi.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Selezionare un'altra funzione, selezionare un altro portautensile/mandrino, oppure posizionare un utensile sul portautensile/mandrino.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione o con NC START
6500	E' stato raggiunto il limite di memoria NC
Commento	Sono stati caricati troppo programmi pezzo. L'ordine non può essere eseguito. Alla prima messa in servizio possono essere interessati i file dell'NC-Filesystem (parte della memoria NC), p. e file di inizializzazione, programmi NC ecc.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Cancellare e/o scaricare i file (p. e. programmi pezzo).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6510	Troppi programmi pezzo nella memoria NC
Commento	Il numero dei file nell'NC-Filesystem (parte della memoria NC) ha raggiunto il massimo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Cancellare e/o scaricare i file (p. e. programmi pezzo).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6530	Troppi file nella directory
Commento	Il numero dei file in una directory della memoria NC ha raggiunto il massimo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Cancellare e/o scaricare i file dalla directory (p. e. programmi pezzo).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6540	Troppe directory nella memoria NC
Commento	Il numero di directory nell'NC-Filesystem (parte della memoria NC) ha raggiunto il massimo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Cancellare e/o scaricare le directory non necessarie (p. e. pezzi).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6550

Commento

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Troppe sottodirectory

Il numero di sottodirectory in una directory dell'NC ha raggiunto il massimo.

Visualizzazione dell'allarme

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Cancellare e/o scaricare le sottodirectory dalla directory.

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6560

Commento

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Formato dati non consentito

In un file dell'NC sono stati impostati dati non ammessi, p. e., quando vengono caricati nell'NC dati binari come file ASCII.

Visualizzazione dell'allarme.

Contrassegnare i file come dati binari (p. e. estensione: .BIN)

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6570

Commento

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

E' stato raggiunto il limite di memoria NC

La DRAM-Filesystem dell'NC è piena. L'ordine non può essere eseguito. Sono stati memorizzati troppi File System nella memoria DRAM

Visualizzazione dell'allarme.

Eseguire meno operazioni con "Elaborazione da est."

6600

Commento

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Raggiunto limite di memoria dell'NC-card.

La NC-Card-Filesystem dell'NC è piena. Sulla NC-card non è possibile salvare nessun altro dato.

Visualizzazione dell'allarme

Cancellare i dati sulla PCMCIA.

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6610

Commento

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Troppi file aperti sulla NC-card

Si ha accesso contemporaneo a troppi file sulla NC-card.

Visualizzazione dell'allarme

Ripetere la manovra in un momento più opportuno.

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6620

Commento

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

La NC-card ha un formato errato

Non è possibile accedere alla NC-card perché il formato non è corretto.

Visualizzazione dell'allarme

Sostituire la NC-card.

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

6630	Hardware NC-card difettoso
Commento	Non è possibile accedere alla NC-card perché la scheda è difettosa.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Sostituire la PCMCIA.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6640	L'NC-card non è inserita
Commento	Non è possibile accedere alla NC-card perché essa non è inserita.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Inserire l'NC-card.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6650	Protezione alla scrittura attiva della NC-card
Commento	Non è possibile scrivere sulla NC-card perché è attiva la protezione alla scrittura.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Disattivare la protezione alla scrittura.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6660	Opzione 'Flash File System' non settata
Commento	Non è possibile scrivere sulla NC-card perché l'opzione non è settata.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Acquistare l'opzione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6670	Lettura dell'NC card in corso
Commento	L'allarme è presente durante la lettura del contenuto dell'NC card. Durante questo tempo non è possibile accedere al FFS.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Attendere fino al termine del procedimento di lettura
Proseguimento del programma	L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6671	L'NC card è in scrittura
Commento	L'allarme è presente durante la fase di scrittura dell'NC card. Durante questo tempo non è possibile l'accesso al Flash File System. Se mentre l'allarme è presente viene eseguito un Power-Off, il contenuto della NC-Card viene danneggiato!
Effetto	Visualizzazione dell'allarme

Rimedi	Attendere fino al termine del procedimento di scrittura.
Proseguimento del programma	L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.
6693	Il file %1 è andato perso
Commento	%1 = Nome del file
	A causa di una caduta di tensione, non è stato possibile terminare correttamente una modifica del file. Il file è andato perso.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start.
Rimedi	Reinserire il file.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere il controllo.
6698	NC-card sconosciuta (%1 %2). Scrittura non possibile
Commento	Non è possibile scrivere sulla NC-card perché nella memoria flash non è presente un algoritmo di scrittura valido.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Inserire una NC-Card compatibile oppure, dopo conferma da SIEMENS, inserire il nuovo ManufactorCode/DeviceCode nel DM 11700 PERMISSIVE_FLASH_TAB
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
8040	Il DM %1 è stato resettato, l'opzione abbinata non è stata attivata
Commento	%1 = Stringa: identificatore del DM
	E' stato attivato un dato macchina bloccato da un'opzione.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Rivolgersi al costruttore della macchina o alla più vicina filiale Siemens A&D MC per l'implementazione dell'opzione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
8041	Asse %1: DM %2 resettato, la corrispondente opzione non è sufficiente.
Commento	%1 = Numero dell'asse %2 = Stringa: identificatore del DM
	Il numero degli assi selezionati nel DM opzionale corrispondente è esaurito. Nel dato macchina assiale indicato sono state selezionate le funzioni relative all'opzione per troppi assi.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start. NC stop per allarme. NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.

10203

Commento

Canale %1: NC-Start senza punto di riferimento

%1 = Numero del canale

E' stato premuto NC-Start in funzionamento MDA o AUTOMATICO e almeno un asse che richiede il punto di riferimento non lo ha raggiunto.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Lo start della ricerca punto di riferimento può avvenire specificamente per canale o per asse.

1. Ricerca punto di riferimento specifica per canale: Il fronte di salita del segnale di interconnessione "attivare ricerca punto di riferimento" (V 3200001.0) fa partire una sequenza automatica di ricerca del punto di riferimento degli assi del canale, nell'ordine definito nel dato specifico per assi DM 34 110 **REFP_CYCLE_NR** (ordine assi da azzerare specifico per canale).

-1: l'asse non partecipa alla ricerca specifica per canale, ma deve essere azzerato prima di NC-Start

0: l'asse non partecipa alla ricerca specifica per canale, e non deve essere azzerato prima di NC-Start

1-4: sequenza di start per la ricerca punto di riferimento specifica per canale (Start contemporaneo con numero uguale.)

2. Ricerca punto di riferimento specifica per asse: premere il pulsante direzionale corrispondente alla direzione di accostamento definita nel dato specifico per assi DM 34010 **REFP_CAM_DIR_IS_MINUS** (ricerca punto di riferimento in direzione negativa).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

10208

Commento

Canale %1: per proseguire il programma dare NC start

%1 = Numero del canale

Dopo la ricerca del blocco con calcolo, il controllo si trova ora nello stato desiderato.

Ora con NC start è possibile avviare il programma oppure modificare prima lo stato con sovr memorizzazione/jog.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
NC stop per allarme.

Rimedi

Azionare NC start

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

10225

Commento

Canale %1: comando % 2 respinto

%1 = Numero di canale

%2 = Stringa (nome evento)

Il canale ha ricevuto un comando che non può essere eseguito.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Attivare il RESET

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

10299

Commento

Canale %1: La funzione Auto-Repos non è abilitata

%1 = Numero del canale.

Nel canale è stata selezionata la funzione (modo operativo) Auto-Repos, che non è implementata.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	L'allarme ha carattere puramente informativo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
10601	Canale %1 blocco %2: la velocità di fine blocco durante la filettatura è = 0
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Questo allarme interviene solo quando si succedono più blocchi di programma con G33. La velocità di fine blocco nel blocco indicato è = 0 nonostante segua un ulteriore blocco con una velocità programmata. I motivi possono essere i seguenti:
	<ul style="list-style-type: none"> • G09 • Funzione ausiliaria dopo il movimento • Emissione della funzione ausiliaria prima del movimento del blocco successivo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Modificare il programma pezzo NC, eliminando la programmazione di "stop a fine blocco" G09. Modificare il dato macchina generico DM 11110 AUXFU_GROUP_SPEC [n] per la scelta del momento dell'emissione di un gruppo di funzioni ausiliarie da "emissione funzioni ausiliarie prima/dopo il movimento" in "emissione funzioni ausiliarie durante il movimento". Bit 5 = 1: Emissione delle funzioni ausiliarie prima del movimento Bit 6 = 1: Emissione delle funzioni ausiliarie durante il movimento Bit 7 = 1: Emissione delle funzioni ausiliarie dopo il movimento
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10604	Canale %1 blocco %2: Aumento eccessivo del passo di filettatura
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	L'aumento del passo di filettatura provoca un sovraccarico degli assi. Durante il controllo l'override del mandrino viene supposto al 100%.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start.
Rimedi	Ridurre il numero di giri del mandrino, l'aumento del passo di filettatura o la lunghezza del percorso nel partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
10605	Canale %1 blocco %2: Diminuzione eccessiva del passo di filettatura
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	La diminuzione del passo di filettatura provoca l'arresto degli assi nel blocco di filettatura.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.

	Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start.
Rimedi	Ridurre la diminuzione del passo di filettatura o la lunghezza del percorso nel partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
10607	Canale %1 blocco %2: Filettatura non eseguibile con il frame
Commento	%1 = Numero di canale. %2 = Numero del blocco, label. Il frame attuale falsa il rapporto tra la lunghezza della filettatura e il passo della filettatura.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC stop con allarme alla fine del blocco. Blocco NC start.
Rimedi	Eseguire la filettatura con G33, G34, G35 senza frame Utilizzare G63 o G331/G332.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.
10620	Canale %1 blocco %3 l'asse %2 ha raggiunto il finecorsa software %4
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Numero del blocco, label %4 = Stringa Durante il movimento viene riconosciuto che il finecorsa software nella direzione visualizzata verrebbe superato. Il superamento del campo di lavoro non è ancora stato riconosciuto nella preparazione del blocco, perchè vi è una sovrapposizione di movimento tramite il volantino .
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	A seconda della causa sono possibili i seguenti rimedi: 1. Sovrapposizione del volante: annullare la sovrapposizione del movimento ridurla al minimo/evitarla quando si ripete il programma . 2. Controllare la trasformazione degli spostamenti origine impostati/programmati (Frame attuale). Se i valori sono corretti, occorre spostare il portautensili (dispositivo), per evitare che, ripetendo il programma, l'allarme si verifichi di nuovo, provocando ancora una volta l'interruzione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10621	Canale %1: l'asse %2 è sul finecorsa software %3
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa L'asse si trova già sul finecorsa software indicato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Controllare i dati macchina: DM 36110 POS_LIMIT_PLUS /DM 36130 POS_LIMIT_PLUS2 e DM 36100

POS_LIMIT_MINUS/DM 36120 POS_LIMIT_MINUS2

per i finecorsa software.

Controllare nei segnali di interconnessione specifici per assi: "2. finecorsa software più" (V 380x1000.3) e "2. finecorsa software meno" (V 380x1000.2) se è stato selezionato il 2. finecorsa software.

Proseguimento del programma

L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.

10630**Canale %1 blocco %2: l'asse %3 ha raggiunto il limite del campo di lavoro %4**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse, numero del mandrino
%4 = Stringa (+ oppure -)

L'asse indicato ha superato il limite del campo di lavoro. Questo viene riconosciuto solo nell'elaborazione principale perché prima della trasformazione i valori minimi degli assi non erano calcolabili oppure perché è avvenuta una sovrapposizione con il volantino.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
NC-Stop con allarme.
Blocco NC start.

Rimedi

Programmare un altro movimento oppure non eseguire movimenti di sovrapposizione.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

10631**Canale %1: l'asse %2 è sul limite del campo di lavoro %3**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Asse, mandrino
%3 = Stringa (+ oppure -)

L'asse indicato nel modo operativo JOG ha raggiunto il limite positivo del campo di lavoro.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Controllare i dati di setting:
SD 43420 **WORKAREA_LIMIT_PLUS** e
SD 43430 **WORKAREA_LIMIT_MINUS** per la limitazione del campo di lavoro.

Proseguimento del programma

L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.

10720**Canale %1 blocco %3: asse %2: finecorsa software %4**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del blocco, label
%4 = Stringa (+ oppure -)

Il percorso programmato nell'asse supera il finecorsa software momentaneamente attivo. (Il 2. finecorsa software si attiva con il segnale di interconnessione "2. finecorsa software Più/Meno" nel V 380x1000.2 e .3). L'allarme viene attivato durante la preparazione del blocco del partprogram.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco NC start.

Rimedi	<p>Verificare nel partprogram la posizione programmata per questo asse.</p> <p>Controllare i dati macchina per i finecorsa software DM 16100 POS_LIMIT_MINUS/DM 36120 POS_LIMIT_MINUS2 e DM 36110 POS_LIMIT_PLUS/DM 36130 POS_LIMIT_PLUS2</p> <p>Controllare nei segnali di interconnessione specifici per assi: "2. finecorsa software Più/Meno" (V 380x1000.2 e .3), se il 2. finecorsa software è stato selezionato.</p> <p>Controllare gli spostamenti origine attivi nel Frame attuale.</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10730	Canale %1 blocco %3 asse %2: limitazione del campo di lavoro %4
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Numero del blocco, label %4 = Stringa (+ oppure -)</p> <p>Se nella preparazione del blocco viene riconosciuto che il percorso programmato dell'asse va oltre la limitazione del campo di lavoro, viene generato questo allarme.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>a) verificare la correttezza della posizione introdotta nel programma NC</p> <p>b) controllare gli spostamenti origine (Frame attuale)</p> <p>c) impostare correttamente la limitazione del campo di lavoro con G25 opp.</p> <p>d) impostare correttamente la limitazione del campo di lavoro tramite dati di setting oppure</p> <p>e) disattivare la limitazione del campo di lavoro con SD 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
10740	Canale %1 blocco %2: Troppi blocchi vuoti durante la programmazione WAB
Commento	<p>%1 = Numero di canale. %2 = Numero del blocco, label.</p> <p>Tra il blocco WAB e il blocco che determina la tangente di accostamento e di scostamento non possono essere programmati più di 5 blocchi.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start. NC stop con allarme alla fine del blocco.</p>
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10741	Canale %1 blocco %2: Inversione di direzione durante il movimento di posizionamento WAB
Commento	%1 = Numero del canale. %2 = Numero del blocco, label. E' stata programmata una distanza di sicurezza che nella direzione verticale rispetto al piano di lavorazione non si trova tra il punto iniziale e il punto finale del profilo WAB.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start. NC stop con allarme alla fine del blocco.
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
10742	Canale %1 blocco %2: Distanza WAB non valida o non programmata
Commento	%1 = Numero del canale. %2 = Numero del blocco, label. Possibili cause sono: In un blocco WAB non è stato inserito il parametro DISR, oppure il suo valore è inferiore o uguale a 0. Durante l'accostamento e lo scostamento con movimento circolare e raggio utensile attivo, il raggio del profilo WAB realizzato internamente è negativo. Il profilo WAB generato internamente è un cerchio avente un raggio durante la correzione del quale con il raggio di correzione attuale (somma del raggio utensile e del valore di offset OFFN), si ottiene il percorso centrale dell'utensile con il raggio DISR programmato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start. NC stop con allarme alla fine del blocco.
Rimedi	Modificare il partprogram
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
10743	Canale %1 blocco %2: WAB programmato più volte
Commento	%1 = Numero del canale. %2 = Numero del blocco, label. Si è tentato di attivare un movimento WAB prima della conclusione di un movimento WAB attivato in precedenza.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start. NC stop con allarme alla fine del blocco.
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10744

Commento

Canale %1 blocco %2: Non è stata definita alcuna direzione WAB valida

%1 = Numero del canale.
 %2 = Numero del blocco, label.

La direzione della tangente per l'accostamento e lo scostamento tangenziale non è stata definita.

Possibili cause:

Dopo il blocco di accostamento all'interno del programma non segue più alcun blocco contenente informazioni di movimento.

Prima del blocco di scostamento all'interno del programma non è stato ancora programmato alcun blocco contenente informazioni di movimento.

La tangente da utilizzare per il movimento WAB è verticale rispetto al piano di lavorazione attuale.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.
 NC stop con allarme alla fine del blocco.

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10745

Commento

Canale %1 blocco %2: Posizione finale WAB non univoca

%1 = Numero del canale.
 %2 = Numero di blocco, label.

Nel blocco WAB e nel blocco successivo la posizione programmata è verticale rispetto alla direzione di lavorazione, e all'interno del blocco WAB non è stata indicata alcuna posizione sul piano di lavorazione.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.
 NC stop con allarme alla fine del blocco.

Rimedi

Modificare il partprogram.
 Cancellare la posizione inserita per l'asse d'incremento nel blocco WAB o nel blocco successivo, oppure programmanre anche una posizione sul piano di lavorazione nel blocco WAB.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10746

Commento

Canale %1 blocco %2: stop preelaborazione nel WAB

%1 = Numero del canale.
 %2 = Numero del blocco, label.

E' stato inserito uno stop di preelaborazione tra un blocco di accostamento WAB e il blocco successivo che definisce la direzione della tangente o tra un blocco di scostamento Wab e il blocco successivi che definisce la posizione finale.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.
 NC stop con allarme alla fine del blocco.

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10747

Commento

Canale %1 blocco %2: Direzione di scostamento del WAB non definita

%1 = Numero del canale.
 %2 = Numero del blocco, label.

In un blocco di scostamento WAB con un quarto di cerchio o semicerchio (G248 o G348) non è stato programmato il punto finale sul piano di lavorazione, ed è attivo G143 o G140 senza correzione del raggio utensile.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.
 NC stop con allarme alla fine del blocco.

Rimedi

Modificare il partprogram.
 Sono ammesse le seguenti modifiche:

- Inserire il punto finale nel piano di lavorazione nel blocco WAB.
- Attivare la correzione del raggio utensile (attiva solo con G140, non con G143).
- Indicare in modo esplicito il lato di scostamento con G141 o G142.
- Effettuare lo scostamento in linea retta anziché con un movimento circolare.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10750

Commento

Canale %1 blocco %2: attivazione della correzione raggio utensile senza numero dell'utensile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Deve essere selezionato un utensile T..., in modo che il controllo possa tener conto dei valori di correzione corrispondenti.

A ogni utensile (numero T) è abbinato automaticamente un blocco dati di correzione (D1), che contiene i valori di correzione. Ad ogni utensile possono essere assegnati fino a 9 blocchi di dati di correzione, indicando il blocco desiderato con il relativo nr. D (D1 ... D9).

La correzione raggio utensile (CRU) viene calcolata quando sono programmate le funzioni G41 o G42. I valori di correzione sono contenute nei parametri P6 (valori di geometria) e P15 (valori di usura) del blocco dati di correzione attivo D_x.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC-Start
 NC-Stop con allarme a fine blocco.

Rimedi

Prima di richiamare la CRU con G41/G42, programmare un nr. di utensile con l'indirizzo T....

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

10751**Canale %1 blocco %2: pericolo di collisione con correzione raggio utensile**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Il "riconoscimento del collo di bottiglia" (calcolo del punto di intersezione dei successivi blocchi di movimento corretti) non ha potuto calcolare nessun punto di intersezione per i blocchi di movimento che si trovano nel buffer di preelaborazione. È quindi possibile che una delle traiettorie equidistanti danneggi il profilo del pezzo.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco di correzione con riorganizzazione.
Blocco NC-Start
NC-Stop con allarme a fine blocco.

Rimedi

Verificare il partprogram e, se possibile, correggerlo in modo che vengano evitati angoli interni con percorsi più piccoli dei valori di correzione (gli angoli esterni non sono critici in quanto le equidistanti vengono allungate o vengono inseriti blocchi intermedi, in modo che venga sempre trovato un punto di intersezione).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

10752**Canale %1 blocco %2: eccedenza del buffer di blocco locale durante la correzione raggio utensile**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

La correzione raggio utensile deve poter lavorare con un numero variabile di blocchi intermedi per poter calcolare, per ogni blocco NC, il giusto percorso equidistante. La dimensione della memoria di questo buffer non è facilmente determinabile. Essa dipende dal numero di blocchi senza informazioni di percorso nel piano di correzione e dagli elementi di profilo inseriti.

La dimensione della memoria del buffer viene stabilita dal sistema e non può essere modificata tramite DM.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco di correzione con riorganizzazione.
Blocco NC-Start
NC-Stop con allarme a fine blocco.

Rimedi

Ridurre le dimensioni del buffer, che è stato occupato modificando il partprogram riducendo:

- i blocchi senza informazioni di movimento nel piano di correzione
- i blocchi con elementi di profilo che presentano una curvatura variabile (es. ellissi) e con raggi di curvatura più piccoli del raggio di correzione (tali blocchi vengono suddivisi in più parti).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

10753**Canale %1 blocco %2: attivazione della correzione raggio utensile possibile solo in un blocco con movimento lineare**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

La selezione della correzione raggio utensile con G41/G42 può avvenire solo nei blocchi dove sono attive le funzioni G00 (rapido) o G01 (avanzamento). In un blocco con G41/G42 deve essere indicato almeno un asse dei piani da G17 a G19; si consiglia tuttavia di indicarne sempre due in quanto, di regola,

	abilitando il correttore muovono entrambi gli assi.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme a fine blocco.
Rimedi	Correggere il programma NC, attivare la correzione in un blocco con interpolazione lineare.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10754	Canale %1 blocco %2: la disattivazione della correzione raggio utensile è possibile solo in un blocco con avanzamento lineare
	Commento %1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	La disattivazione della correzione raggio utensile con G40 può avvenire solo nei blocchi dove sono attive le funzioni G00 (rapido) o G01 (avanzamento). In un blocco con G40 deve essere indicato almeno un asse dei piani da G17 a G19; si consiglia tuttavia di indicarne sempre due in quanto, di regola, disabilitando il correttore muovono entrambi gli assi.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme a fine blocco.
Rimedi	Correggere il programma NC in modo che l'attivazione del correttore avvenga in un blocco con un'interpolazione lineare.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10755	Canale %1 blocco %2: attivazione della correzione raggio utensile con KONT non possibile sul punto di partenza attuale
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Con l'attivazione della CRF (correzione raggio fresa) con KONT , il punto iniziale del blocco di accostamento si è venuto a trovare all'interno del cerchio di correzione e danneggia quindi il profilo.
	Se l'attivazione della CRF avviene con G41/G42, è il comportamento all'accostamento (NORM o CONT) che determina il movimento di correzione quando la posizione reale attuale si trova dietro al profilo. Con KONT viene generato intorno al punto iniziale programmato (= punto finale del blocco di accostamento) un cerchio con raggio pari a quello della fresa. La tangente, che passa attraverso la posizione attuale e non danneggia il profilo, rappresenta il movimento di accostamento.
	Se il punto iniziale si trova all'interno del cerchio di correzione generato intorno al punto di arrivo, esso non viene attraversato da nessuna tangente.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme a fine blocco.
Rimedi	Selezionare la CRF in modo che il punto di partenza del movimento di accostamento sia al di fuori del cerchio di correzione generato intorno al punto finale (percorso > raggio di correzione). Esistono le seguenti possibilità:

	<ul style="list-style-type: none"> • attivazione nel blocco precedente • inserire un blocco intermedio • selezionare l'accostamento al profilo del tipo NORM
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10756	Canale %1 blocco %2: disattivazione della correzione raggio utensile con KONT non possibile sul punto finale programmato
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Durante la disattivazione della CRF il punto finale programmato viene a trovarsi all'interno del cerchio di correzione. Se questo punto venisse raggiunto realmente senza correzione, si avrebbe un danneggiamento del profilo.</p> <p>Se la CRF viene disattivata con G40, è il comportamento di allontanamento (NORM o KONT) che determina il movimento di correzione quando la posizione reale attuale si trova dietro al profilo. Con KONT viene generato un cerchio con il raggio pari a quello della fresa intorno all'ultimo punto, per il quale il correttore è ancora attivo. La tangente che passa attraverso la posizione di arrivo programmata e non danneggia il profilo rappresenta il movimento di allontanamento.</p> <p>Se il punto finale programmato si trova all'interno del cerchio di correzione generato intorno al punto di arrivo, esso non viene attraversato da nessuna tangente.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme a fine blocco.</p>
Rimedi	<p>Disattivare la CRF in modo che il punto finale programmato si venga a trovare all'esterno del raggio di correzione generato intorno all'ultimo punto di correzione attivo. Esistono le seguenti possibilità:</p> <ul style="list-style-type: none"> • disattivazione nel blocco successivo • inserire un blocco intermedio • scostamento dal profilo del tipo NORM
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10758	Canale %1 blocco %2: raggio di curvatura con valore di compensazione variabile troppo piccolo
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>La CRF attuale (fresa utilizzata) è troppo grande per il raggio del profilo programmato.</p> <p>In un blocco con correzione raggio utensile variabile, la correzione con il valore minimo e massimo di correzione del settore programmato deve essere possibile o in tutti o in nessun punto del profilo. Sul profilo non deve esserci nessun punto in cui il raggio di curvatura si trova all'interno del settore variabile di correzione.</p> <p>Variando il segno del valore di correzione all'interno di un blocco, vengono verificati entrambi i lati del profilo, in caso contrario solo il lato in cui ha luogo la correzione.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.</p>

	Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start. NC-Stop con allarme.
Rimedi	Utilizzare frese più piccole oppure tenere in considerazione una parte del raggio fresa già nella programmazione del profilo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
10762	Canale %1 blocco %2: troppi blocchi vuoti tra due blocchi di movimento con correzione raggio utensile attiva
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il numero massimo di blocchi vuoti è limitato
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme a fine blocco.
Rimedi	1. Modificare il partprogram : 2. Controllare se è attivo SBL2. Con SBL2 abilitato, per ogni riga del partprogram viene generato un blocco che può causare il superamento del numero massimo di blocchi vuoti tra due blocchi di movimento.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10763	Canale %1 blocco %2: la risultante del blocco nel piano di correzione diventa zero.
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label A causa della sorveglianza di collisione con correzione raggio utensile attiva, la risultante del blocco nel piano di correzione diventa = 0. Se il blocco originale non contiene nessuna informazione di movimento perpendicolare al piano di correzione, esso viene omissso.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Il comportamento è corretto, dato che con l'utensile attivo non può avvenire la lavorazione. • Modificare il partprogram • Se necessario, utilizzare un utensile con raggio inferiore
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
10764	Canale %1 blocco %2: percorso discontinuo con correzione raggio utensile attiva
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Questo allarme compare quando, con correzione raggio utensile attiva, il punto di partenza per il calcolo del profilo è diverso dal punto di arrivo del blocco precedente.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme a fine blocco.

Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10776	Canale %1 blocco %2: L'asse %3 con correzione raggio utensile deve essere un asse geometrico.
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero di blocco, label %3 = Nome dell'asse L'allarme compare quando un asse, necessario per la correzione raggio utensile, non è un asse di geometria
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start. NC-Stop con allarme.
Rimedi	Modificare il partprogram
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
10777	Canale %1 Blocco %2: Correzione del raggio utensile: troppi blocchi con soppressione della correzione
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il numero massimo di blocchi con soppressione della correzione con correzione raggio utensile attiva è limitato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme a fine blocco.
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Modificare il partprogram. • Verificare se è stato selezionato SBL2. Con SBL2 abilitato, per ogni riga del partprogram viene generato un blocco che può causare il superamento del numero massimo di blocchi vuoti tra due blocchi di movimento.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
10778	Canale %1 Blocco %2: stop preelaborazione con correzione raggio utensile attiva
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Quando, con correzione raggio utensile attiva, viene riconosciuto uno stop preelaborazione (programmato dall'utente o generato internamente), viene emesso questo avvertimento, visto che in questa situazione possono avvenire movimenti non desiderati dall'utensile (termine della correzione raggio e nuovo riaccostamento). La lavorazione può essere ripresa premendo il tasto CANCEL e quindi nuovamente Start.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Continuare la lavorazione con CANCEL e Start. • Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10780	Canale %1 Blocco %2: stop preelaborazione con correzione raggio utensile attiva
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Quando, con correzione raggio utensile attiva, viene riconosciuto uno stop preelaborazione (programmato dall'utente o generato internamente), viene emesso questo avvertimento, visto che in questa situazione possono avvenire movimenti non desiderati dall'utente (termine della correzione raggio e nuovo riaccostamento). La lavorazione può proseguire azionando il tasto CANCEL e riazionando start.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. NC-Stop con allarme.
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Continuare la lavorazione con CANCEL e Start. • Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
10790	Canale %1 blocco %2: cambio del piano con programmazione della retta mediante angolo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nella programmazione di due rette con indicazione dell'angolo è stato cambiato il piano attivo tra il primo ed il secondo blocco.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC stop per allarme. In certi casi canale commutabile tramite DM L'NC commuta in funzionamento a seguire
Rimedi	Modificare il partprogram
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
10791	Canale %1 blocco %2: angolo errato nella programmazione lineare
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nella programmazione di un profilo composto da due rette mediante indicazione dell'angolo, non si è potuto trovare nessun punto intermedio.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC stop per allarme. In certi casi canale commutabile tramite DM L'NC commuta in funzionamento a seguire
Rimedi	Modificare il partprogram
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10792**Canale %1 blocco %2: tipo di interpolazione con ammesso nella programmazione della retta tramite angoli**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Nella programmazione di due rette con indicazione dell'angolo è consentita solo l'interpolazione lineare e l'interpolazione spline. L'interpolazione circolare e polinomica non sono consentite.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
NC stop per allarme.
In certi casi canale commutabile tramite DM
L'NC commuta in funzionamento a seguire

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10793**Canale %1 blocco %2: manca il secondo blocco nella interpolazione lineare con angoli**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Nella programmazione di due rette con indicazione dell'angolo manca il secondo blocco. Questo caso subentra quando il primo blocco parziale rappresenta contemporaneamente l'ultimo blocco del programma, oppure quando il primo blocco parziale è seguito da un blocco con lo stop preelaborazione.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
NC stop per allarme.
In certi casi canale commutabile tramite DM
L'NC commuta in funzionamento a seguire

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10794**Canale %1 blocco %2: nel 2. blocco dell'interpolazione lineare con angoli manca l'indicazione dell'angolo**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Nella programmazione di due rette con indicazione degli angoli manca l'indicazione dell'angolo nel secondo blocco.
L'errore può subentrare solo quando nel blocco precedente è stato programmato un angolo, ma non è stato programmato alcun asse del piano attivo. La causa dell'errore, perciò, può essere anche che è stato dimenticato di programmare nel blocco precedente una singola retta con indicazione dell'angolo. In questo caso è necessario programmare nel blocco un asse del piano attivo.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
NC stop per allarme.
In certi casi canale commutabile tramite DM
L'NC commuta in funzionamento a seguire

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10795**Canale %1 blocco %2: indicazione del punto finale incongruente nella programmazione dell'angolo**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nella programmazione di una retta sono state definite sia le due posizioni del piano attivo, sia l'angolo (la posizione del punto di arrivo ha troppe definizioni), oppure con l'angolo indicato non è possibile raggiungere la posizione delle coordinate programmate.

Se si intende programmare un tratto di profilo formato da due rette indicando gli angoli, l'indicazione delle posizioni degli assi nel piano e quelle dell'angolo nel secondo blocco sono ammesse. L'errore, perciò, può subentrare anche quando il blocco precedente, per una programmazione errata, non è stato interpretato come primo blocco di un tratto di profilo di questo tipo.

Un blocco viene interpretato come primo di due blocchi che definiscono un tratto di profilo quando è stato programmato un angolo ma nessun asse del piano attivo, e quando il blocco stesso non rappresenta già il secondo blocco di un tratto di profilo.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 NC stop per allarme.
 In certi casi canale commutabile tramite DM
 L'NC commuta in funzionamento a seguire

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10810**Canale %1 blocco %2: Non è stato definito nessun mandrino master**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

E' stata programmata la funzione "Avanzamento/giro" (con G95 o G96) oppure "Filettatura rigida" (con G331/G332), nonostante non sia stato definito alcun mandrino master da cui ricavare il numero di giri.

Per la definizione, nel partprogram sono disponibili il DM 20090 **SPIND_DEF_MASTER_SPIND** per la preimpostazione (valore di default) oppure la parola chiave **SETMS**, con cui è possibile trasformare ogni mandrino del canale nel mandrino master.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.

Rimedi

Preimpostare il mandrino master con il DM 20090 **SPIND_DEF_MASTER_SPIND[n]=m** (n ... indice canale, m ... n. mandrino) oppure definirlo nel partprogram NC con un identificatore prima di programmare una funzione G che richieda un mandrino master.

All'asse macchina che deve essere azionato come mandrino va assegnato un numero mandrino nel

DM 35000 **SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[n]=m** (n ... indice assi macchina, m ... n. mandrino). Inoltre, esso va abbinato ad un canale (indice assi canale 1 o 2) con il DM 20070 **AXCONF_MACHAX_USED[n]=m** (n ... indice assi canale, m ... indice assi macchina).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10820

Commento

Canale %1: Manca la definizione dell'asse rotante/mandrino %2

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Per assi di contornitura e sincroni opp. per un asse/mandrino è stato programmato l'avanzamento/giro senza che sia però disponibile l'asse rotante/mandrino dal quale viene ricavato l'avanzamento.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.

Rimedi

Correggere il programma pezzo o settare correttamente il DS 43300
ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10860

Commento

Canale %1 blocco %2: non è stato programmato nessun avanzamento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nel blocco indicato è attiva un'interpolazione diversa da G00 (rapido). Non è stato programmato il valore dell'avanzamento F.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.

Rimedi

Programmare il valore di avanzamento corrispondente al tipo di interpolazione.

- **G93:** l'avanzamento viene impostato come reciproco del tempo in F in [1/min]
- **G94 e G97:** l'avanzamento viene programmato con l'indirizzo F in [mm/min] oppure [m/min].
- **G95:** l'avanzamento viene programmato come avanzamento al giro con l'indirizzo F in [mm/giro].
- **G96:** l'avanzamento viene programmato come velocità di taglio con l'indirizzo S in [m/min]. Esso risulta dalla velocità di **rotazione attuale del mandrino**.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

10862

Commento

Canale %1 blocco %2: Mandrino master utilizzato anche come asse di contornitura

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

E' stato programmato un percorso contenente anche il mandrino master come asse di contornitura.
 La velocità sul profilo viene tuttavia ricavata dai giri del mandrino master (ad es. G95).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.

Rimedi

Modificare il programma, in modo che non ci sia alcun riferimento a se stesso.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10870

Commento

Canale %1 blocco %2: non è stato definito nessun asse radiale

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Attivando la velocità di taglio costante tramite la funzione **G96**, la velocità di rotazione del mandrino viene gestita, rispetto alla posizione dell'asse radiale, in modo che sulla punta dell'utensile agisca la velocità di taglio programmata con S [mm/min].

Nel DM 20100 **DIAMETER_AX_DEF[n,m]=x** (n ... indice canale, m ... indice mandrino, x ... nome asse) è possibile impostare per ognuno dei 5 mandrini, il nome dell'asse radiale [Stringa], che concorre al calcolo del numero di giri.

$$S \text{ [g/min]} = \frac{S_{G96} \text{ [m/min]} \cdot 1000}{D_{\text{Planachse}} \text{ [mm]} \cdot \pi}$$

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.

Rimedi

Settare il nome dell'asse radiale nel DM 20100 **DIAMETER_AX_DEF** per i mandrini utilizzati.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

10880

Commento

Canale %1 blocco %2: troppi blocchi vuoti tra 2 blocchi di movimento con l'inserimento di smussi o raccordi

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Fra due blocchi che contengono elementi di profilo e che devono essere collegati con uno smusso o un raccordo (**CHF, RND**), sono stati programmati troppi blocchi senza informazioni sul profilo.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.

Rimedi

Modificare il **programma pezzo** in modo che il numero di blocchi vuoti ammessi non venga superato.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

10881

Commento

Canale %1 blocco %2: eccedenza del buffer di blocco locale con smussi o raccordi

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Tra due blocchi che contengono elementi di profilo e che devono essere collegati con uno smusso o un raccordo (**CHF, RND**), sono stati programmati troppi blocchi senza informazioni di profilo; la memoria del buffer interno risulta così insufficiente.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 Blocco NC start.

Rimedi

Modificare il partprogram in modo da ridurre la quantità di blocchi vuoti.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10882	Canale %1 blocco %2: attivazione di smussi o raccordi (non modale) senza movimenti nel blocco
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Non è stato inserito nessuno smusso o nessun raccordo fra 2 elementi lineari o circolari (smusso di spigoli), perchè:</p> <ul style="list-style-type: none"> • nel piano non c'è nessuna retta o elemento circolare • un movimento è al di fuori del piano • è stato intrapreso un cambio di piano • il numero massimo di blocchi vuoti senza informazioni di percorso è stato superato (blocchi dummy)
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start.</p>
Rimedi	Correggere il programma pezzo a seconda dei casi d'errore sopra descritti.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10883	Canale %1 blocco %2: Accorciare smusso o raccordo.
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Questo allarme viene attivato quando durante l'inserimento di smussi o raccordi almeno uno dei blocchi coinvolti è talmente corto da rendere necessario accorciare il profilo da inserire rispetto al proprio valore programmato. L'allarme si verifica unicamente se nel dato macchina \$MN_ENABLE_ALARM_MASK è settato il bit 4. Negli altri casi, lo smusso o il raccordo viene adattato senza allarme.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC stop con allarme alla fine del blocco.</p>
Rimedi	Modificare il programma NC oppure proseguire il programma NC invariato dopo CANCEL e Start o con il solo comando Start.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto CANCEL. Non è necessaria nessuna altra operazione.
10900	Canale %1 blocco %2: non è stato programmato nessun valore di S per la velocità di taglio costante
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Con G96 attiva, manca la velocità di taglio costante programmata con l'indirizzo S.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start.</p>
Rimedi	Programmare la velocità di taglio costante con l'indirizzo S in [m/min] oppure disattivare la funzione G96. Es.: con G97 rimane attivo l'avanzamento precedentemente impostato, ma il mandrino continua a girare con la velocità attuale.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

10910	Canale %1 blocco %2: Aumento estremo della velocità in un asse di contornitura
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label A trasformazione attivata si verifica un aumento estremo della velocità in uno o più assi, p. es. perché il percorso si svolge in prossimità del polo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Suddivisione del blocco NC in più blocchi (p. es. 3), in modo che la sezione del percorso in cui si verifica l'aumento della velocità diventi il più breve possibile e quindi di breve durata. Gli altri blocchi vengono eseguiti alla velocità programmata.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
10911	Canale %1 blocco %2: La trasformazione non consente l'attraversamento del polo.
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label L'andamento della curva preimpostato attraversa il polo della trasformazione.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10914	Movimento non consentito a trasformazione attiva - nel canale %1, blocco %2
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label La cinematica della macchina non consente il movimento preimpostato. Possibili cause dell'errore legate alla trasformazione: TRANSMIT: Esiste un'area (circolare) intorno al polo in cui non è possibile effettuare il posizionamento. Quest'area è una conseguenza del fatto che il punto di riferimento dell'utensile non può essere spostato fino al polo. L'area viene determinata da: - i dati macchina (\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..) - la correzione attiva della lunghezza dell'utensile (vedere \$TC_DP..). - Il calcolo della correzione della lunghezza dell'utensile dipende dal piano di lavorazione selezionato (vedere G17,..). - La macchina si ferma prima del blocco contenente l'errore.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali di interconnessione. Blocco di NC start.
Rimedi	Modificare il partprogram Modificare la correzione della lunghezza dell'utensile impostata in modo errato
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con Reset. Avviare nuovamente il programma.

10930	Canale %1 blocco %2: tipo di interpolazione non consentita nel profilo di sgrossatura
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il profilo del ciclo di sgrossatura (CYCLE 95) contiene comandi diversi da: G00, G01, G02, G03, CIP o CT. Il programma del profilo può contenere solo elementi del profilo creati con queste funzioni preparatorie (cioè nessun blocco di filettatura, nessun blocco Spline, ecc.).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	Nel profilo di sgrossatura programmare solo elementi di percorso composti da rette e archi di cerchio.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10931	Canale %1 blocco %2: profilo di sgrossatura errato
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nel profilo di sgrossatura (CYCLE 95) sono contenuti i seguenti errori:
	<ul style="list-style-type: none"> • cerchio completo • elementi di profilo intersecanti • posizione di partenza errata
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	Gli errori sopra descritti sono da correggere nel programma per il profilo di sgrossatura.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10932	Canale %1 blocco %2: è stata riavviata la preparazione del profilo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il ciclo di sgrossatura CYCLE 95 è stato interrotto nella fase di preparazione del profilo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	Durante la preparazione del profilo nel ciclo di sgrossatura CYCLE 95 non è permessa nessuna interruzione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10933	Canale %1 blocco %2: il programma del profilo non contiene sufficienti blocchi di profilo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il programma, nel quale viene programmato il profilo di sgrossatura, contiene meno di 3 blocchi con movimenti in entrambi gli assi del piano di lavoro. Il ciclo di sgrossatura (CYCLE 95) è stato interrotto.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	Il programma contenente il profilo di sgrossatura va esteso ad almeno 3 blocchi NC con movimento di entrambi gli assi nel piano di lavoro attuale.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
10934	Canale %1 blocco %2: il campo per la scomposizione del profilo è troppo piccolo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il programma nel quale viene programmato il profilo di sgrossatura contiene troppi blocchi con movimenti in entrambi gli assi del piano di lavoro. (CYCLE 95)
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	Il numero di blocchi nel programma di profilo deve essere ridotto. Verificare la scomposizione del profilo in più programmi.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
12 000	Canale %1 blocco %2 indirizzo %3 programmato più volte
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa sorgente dell'indirizzo La maggior parte degli indirizzi (tipi di indirizzo) possono essere programmati solo una volta per blocco , in modo che l'informazione sia univoca (p.e. X... T... F... ecc. - Eccezione: funzioni G , M).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. <ul style="list-style-type: none"> • Eliminare gli indirizzi presenti più volte nel partprogram (eccetto quelli consentiti). • Verificare che l'indirizzo (es. il nome dell'asse) venga impostato tramite variabili definite dall'utente (non sono facili da identificare nel caso l'assegnazione del nome dell'asse alla variabile avvenga prima nel programma mediante funzioni di calcolo).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12 010	Canale %1 blocco %2 indirizzo %3 tipo di indirizzo programmato troppe volte
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa sorgente dell'indirizzo Per ogni tipo di indirizzo è definito internamente quante volte esso possa comparire all'interno di un blocco NC (p.e. tutti gli assi assieme sono un tipo di indirizzo la cui presenza nel blocco NC è limitata).

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. L'informazione di programma deve essere suddivisa in più blocchi (attenzione alle funzioni attive solo blocco per blocco!).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12 020

Commento

Canale %1 blocco %2: modifica dell'indirizzo non ammessa

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

Tipi di indirizzi validi sono , IC', ,AC', ,DC', ,ACN', ,ACP'. Tuttavia queste modifiche di indirizzo non sono compatibili con ogni tipo di indirizzo. Per sapere quali di queste possono essere utilizzate consultare il manuale di programmazione. Se questa modifica di indirizzi è applicata ad un tipo di indirizzo non ammesso, viene emesso l'allarme, p.e.:

N10 G02 X50 Y60 I=DC(20) J30 F100

; Parametro di interpolazione con DC.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Utilizzare modifiche di indirizzi ammesse come descritto nel manuale di programmazione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12050

Commento

Canale %1 blocco %2: indirizzo DIN %3 non progettato

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

%3 = Indirizzo NC nel testo sorgente

Il nome dell'indirizzo NC (p.e. X, U, X1) non è definito nel controllo.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Consultare il manuale di programmazione e i dati macchina per verificare gli indirizzi realmente progettati e il loro reale significato, e correggere di conseguenza i blocchi NC.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12060**Canale %1 blocco %2: lo stesso gruppo di G è stato programmato più volte**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Le funzioni G utilizzabili nel partprogram sono suddivise in gruppi che possono **essere determinanti** o **non determinanti la sintassi**. Di ogni gruppo, può essere programmata solo **una funzione G** per volta. Le funzioni appartenenti allo stesso gruppo si annullano reciprocamente.

L'allarme si riferisce solo alle funzioni G non determinanti la sintassi. Se in un blocco NC vengono richiamate più funzioni G dello stesso gruppo, resta valida **solo l'ultima** di questo gruppo (le precedenti vengono ignorate).

FUNZIONI G:

funzioni G determinanti la sintassi	funzioni G non determinanti la sintassi
dal 1. al 4. gruppo G	dal 5. al n. gruppo G

Abbinamento dei gruppi G

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Non è necessario alcun rimedio. Verificare tuttavia se l'ultima funzione G programmata è effettivamente quella desiderata.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12070**Canale %1 blocco %2: troppe funzioni G che definiscono la sintassi**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Le funzioni G determinanti la sintassi definiscono la struttura dei blocchi di programma e degli indirizzi in essi contenuti. In un blocco NC può essere programmata **solo una** funzione G determinante la sintassi. Determinano la sintassi le funzioni G dei gruppi da 1 a 4.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Analizzare il blocco NC e suddividere le funzioni G in più blocchi di programma.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12080**Canale %1 blocco %2: errore di sintassi nel testo %3**

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Settore del testo sorgente

La grammatica del blocco nella posizione indicata non è corretta. La causa esatta dell'errore non può essere precisata perché esistono troppe possibilità di errore.

Esempio 1:

N10 IF GOTOF ... ; manca la condizione del salto!

Esempio 2:

N10 R-50 =12 ; numero del parametro di calcolo errato

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Analizzare il blocco e impostare la sintassi come descritto nel manuale di programmazione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12090

Commento

Canale %1 blocco %2: parametro %3 non atteso

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

%3 = Parametro non consentito nel testo

La funzione programmata è predefinita e nel richiamo non accetta nessun parametro. Viene visualizzato il primo dei parametri non attesi.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Programmare la funzione senza parametri.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12100

Commento

Canale %1 blocco %2: numero di ripetizioni %3 non ammesso

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

%3 = Numero di ripetizioni

Con **MCALL** i sottoprogrammi richiamati hanno validità modale, cioè dopo ogni blocco con informazioni di movimento il sottoprogramma viene eseguito **un'unica volta**. Di conseguenza non è consentita la programmazione del numero di ripetizioni con l'indirizzo P.

Il richiamo modale ha effetto fino a che non viene nuovamente programmato MCALL con un nuovo nome di sottoprogramma oppure senza (funzione di cancellazione).

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Programmare il richiamo del sottoprogramma MCALL senza il numero delle ripetizioni.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12110

Commento

Canale %1 blocco %2: sintassi del blocco non interpretabile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Gli indirizzi programmati nel blocco non concordano con le funzioni G determinanti la sintassi.

Esempio:

G1 I10 X20 Y30 F1000;

Nel blocco lineare non può essere programmato nessun parametro di interpolazione.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Verificare la struttura del blocco e correggerla in base alle esigenze di programmazione.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12120

Commento

Canale %1 blocco %2: la funzione G non è stata programmata da sola nel blocco

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

La funzione G programmata in questo blocco deve essere programmata da sola. Nello stesso blocco non sono consentiti indirizzi generici o azioni sincrone. Queste funzioni G sono:

G25, G26 Limitazione campo di lavoro, limitazione dei giri mandrino
G110, G111, G112 Programmazione del polo con coordinate polari

Esempio:

G4 F1000 M100: nel blocco G4 non è permessa nessuna funzione M.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Programmare la funzione G sola nel blocco.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12140

Commento

Canale %1 blocco %2: funzione %3 non realizzata

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Costrutto software nel testo sorgente

Nella configurazione completa dell'NC sono possibili funzioni che nella versione attuale non sono ancora implementate.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Eliminare dal programma la funzione indicata.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12 150	Canale %1 blocco %2: operazione %3 non compatibile con il tipo del dato
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa (operando errato)
	I tipi di dati non sono compatibili con l'operazione richiesta (all'interno di un'espressione aritmetica o di un'assegnazione di un valore).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Modificare la definizione delle variabili utilizzate in modo che le operazioni desiderate possano essere eseguite.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12 160	Canale %1 blocco %2: è stato superato il campo dei valori
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	La costante programmata per le variabili è al di fuori del campo di valori definito in precedenza per il tipo di dati.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Correggere il valore delle costanti oppure adattare il tipo dei dati. Se il valore è troppo grande per una costante del tipo Intero, lo si può definire come costante del tipo Reale inserendo il punto decimale.
	Esempio: R1 = 9 876 543 210 correggere in: R1 = 9 876 543 210.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12 170	Canale %1 blocco %2: nome %3 definito più volte
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Simbolo nel blocco
	Il simbolo indicato nel messaggio di errore è già stato definito nel partprogram in corso.
	Si osservi che gli identificatori definiti dall'utente possono essere presenti più di una volta se questa definizione multipla si trova in altri (sotto)-programmi: vale a dire che le variabili locali possono essere definite nuovamente con lo stesso nome, se il programma è stato abbandonato (sottoprogrammi) o è appena stato eseguito.
	Questo è valido tanto per i simboli definiti dall'utente (etichette, variabili), quanto per i dati macchina (assi, indirizzi DIN e funzioni G).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.

Rimedi	Viene indicato il simbolo che la gestione dei dati già conosce. Tramite l'editor di programma, ricercare il simbolo nella parte di programma contenente la definizione. Il 1. o il 2. simbolo devono essere definiti con un nome diverso.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12 180	Canale %1 blocco %2: concatenamento degli operandi %3 non consentito
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Operandi concatenati</p> <p>Per concatenamento degli operandi si intende la sequenza di scrittura degli operandi binari e unitari senza far uso di parentesi.</p> <p>Esempio: N10 R1=R2-(-R3) ; sequenza corretta N10 R1=R2--R3 ; errore!</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.</p>
Rimedi	Formulare l'espressione in modo corretto ed univoco facendo uso di parentesi; questo migliora la chiarezza e la leggibilità di un programma.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12200

Commento

Canale %1 blocco %2: il simbolo %3 non può essere creato

%1 = Numero di canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Simbolo nel blocco di origine

Il simbolo che si intende creare con l'istruzione DEF non può essere creato perchè:

- è già stato definito (p. es. come variabile o come funzione)
- lo spazio di memoria interno non è sufficiente (p. es. per i campi di maggiori dimensioni)

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Effettuare i seguenti controlli:

- Controllare con l'editor di testi se il nome che si vuole attribuire al simbolo è già stato utilizzato all'interno del ciclo di programmi in uso (programma principale e sottoprogrammi aperti).
- Valutare la memoria utilizzata per i simboli già definiti ed eventualmente ridurla utilizzando meno variabili globali e più variabili locali.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12260

Commento

Canale %1 blocco %2: Sono stati indicati troppi valori di inizializzazione %3

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

Nell'inizializzazione di un campo (definizione del campo e assegnazione del valore ai singoli elementi del campo) sono presenti più valori di inizializzazione che elementi del campo.

Esempio:

N10 DEF INT OTTO[2,3]=(..., ..., {più di 6 valori})

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Azionare il tasto NC stop e, con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "Blocco di correzione". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Controllare nel programma NC se:

1. durante la definizione del campo è stato indicato il numero corretto di elementi del campo (n,m) (DEF INT FELDDNAME[n,m] p. es. un campo con 2 righe e 3 colonne: n=2, m=3).
2. durante l'inizializzazione l'assegnazione dei valori è stata eseguita in modo corretto (valori dei singoli elementi del campo separati da una **virgola**, da un **punto decimale** nelle variabili di tipo REAL)

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12261

Commento

Canale %1 blocco %2: Inizializzazione di %3 non consentita

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

Le variabili del tipo Frame non possono essere inizializzate durante la definizione, esempio: DEF FRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200).

Allo stesso modo, durante l'inizializzazione del campo non è possibile programmare dei valori di default con SET per gli assi durante lo svolgimento del programma.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Eseguire l'inizializzazione nel proprio blocco nella parte di elaborazione del programma:
 DEF FRAME LOCFRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200)

In caso di utilizzo di variabili asse:
 Sostituire DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = SET (X, , Y) con:
 DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = X AXIS_VAR [7] = Y

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12290

Commento

Canale %1 blocco %2: variabile di calcolo %3 non definita

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero di blocco, label
 %3 = Stringa sorgente della variabile di calcolo

Solo i parametri R sono predefiniti come variabili di calcolo - tutte le altre variabili di calcolo devono essere definite con l'istruzione DEF prima dell'utilizzo. Il quantitativo dei parametri viene definito tramite i dati macchina. I nomi devono essere univoci, e non possono comparire un'altra volta nel controllo (eccezione: variabili locali).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Impostare la variabile desiderata nella parte del programma relativa alle definizioni (eventualmente nel programma da richiamare se la variabile deve essere del tipo globale).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12300

Commento

Canale %1 blocco %2: manca il parametro Call-by-Reference nel richiamo del sottoprogramma %3

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

Nella definizione del sottoprogramma è stato dichiarato un **parametro di riferimento (parametro call-by-reference)** al quale, al momento del richiamo, non è stato abbinato nessun parametro attuale.

L'abbinamento viene realizzato al richiamo del sottoprogramma sulla base della posizione del nome della variabile e non sulla base del nome!

Esempio:

Sottoprogramma: (2 parametri call-by-value X ed Y,
1 parametro call-by-reference Z)

```
PROC XYZ (INT X, INT Y, VAR INT Z) :
```

```
M17  
ENDPROC
```

Programma principale:

```
N10 DEF INT X  
N11 DEF INT Y  
N11 DEF INT Z  
:  
N50 XYZ (X, Y) ;REF-parametro Z manca  
oppure  
N50 XYZ (X, Z) ;REF-parametro Y manca!
```

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Abbinare una variabile a tutti i parametri REF (parametri call-by-reference) del sottoprogramma al momento di richiamarli. Ai parametri formali "normali" (parametri call-by-value) non va abbinata alcuna variabile; essi vengono settati con 0.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12320

Commento

Canale %1 blocco %2: il parametro %3 non è una variabile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

Ad un parametro REF durante il richiamo di un SP non è stata abbinata una variabile bensì una costante o il risultato di un'espressione matematica, nonostante siano ammessi solo identificatori di variabili.

Esempi:

N10 XYZ (NAME_1, 10, OTTO) oppure
 N10 XYZ (NAME_1, 5 + ANNA, OTTO)

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Azionare il tasto NC stop e, con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "Blocco di correzione". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Eliminare la costante o l'espressione matematica dal blocco NC.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12330

Commento

Canale %1 blocco %2: tipo del parametro %3 errato

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

Durante il richiamo di una procedura (un sottoprogramma) viene accertato che il tipo del parametro attuale non può essere trasformato nel tipo del parametro formale. Sono possibili 2 casi:

- **Parametri call-by-reference:** i parametri attuali e i parametri formali devono essere esattamente dello stesso tipo, p. es. STRING, STRING.
- **Parametri call-by-value:** i parametri attuali e i parametri formali possono essere diversi, se in linea di principio è possibile una trasformazione. Nel presente caso i tipi tuttavia generalmente non sono compatibili, p. es. STRING → REAL.

a da	REAL	INT	BOOL	CHAR	STRING	AXIS	FRAME
REAL	sì	sì*	sì ¹⁾	sì*	-	-	-
INT	sì	sì	sì ¹⁾	se il valore è 0...255	-	-	-
BOOL	sì	sì	sì	sì	-	-	-
CHAR	sì	sì	sì ¹⁾	sì	sì	-	-
STRING	-	-	sì ²⁾	solo se 1 carattere	sì	-	-
AXIS	-	-	-	-	-	sì	-
FRAME	-	-	-	-	-	-	sì

Tabella Conversione del tipo

- ¹⁾ il valore <>0 corrisponde a TRUE, il valore ==0 corrisponde a FALSE.
²⁾ lunghezza stringa 0 => FALSE, altrimenti TRUE
^{*)} Nella conversione del tipo da REAL a INT, in caso di valore frazionario >=0.5 viene arrotondato per eccesso, in caso contrario per difetto

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Azionare il tasto NC stop con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "Blocco di correzione". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Controllare i parametri di trasferimento del richiamo del SP e definirli come parametri call-by-value o come parametri call-by-reference in base all'utilizzo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12 340	Canale %1 blocco %2: troppi parametri %3
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa sorgente Al richiamo di una funzione o di una procedura (predefinita o definita dall'utente), sono stati trasmessi più parametri di quelli previsti. Funzioni e procedure predefinite: Il numero dei parametri è definito nell'NC. Funzioni e procedure definite dall'utente: Il numero dei parametri (tramite tipo e nome) viene stabilito al momento della definizione.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Verificare se è stata richiamata la procedura/funzione corretta. Programmare il numero di parametri consentito dalla procedura/funzione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12360	Canale %1 blocco %2: Dimensione del parametro %3 errata
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa sorgente Vanno verificati i seguenti possibili errori: <ol style="list-style-type: none"> 1. il parametro attuale è un campo ma il parametro formale è una variabile 2. il parametro attuale è una variabile ma il parametro formale è un campo 3. il parametro attuale e quello formale sono entrambi campi, ma con dimensioni non compatibili.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Azionare il tasto NC stop e, con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "Blocco di correzione". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

	Correggere il partprogram NC in base alla causa dell'errore sopra elencata. Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
Proseguimento del programma	
12 380	Canale %1 blocco %2: capacità massima della memoria raggiunta
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label La definizione dei dati di questo blocco non può essere accettata perché è stata esaurita la memoria messa a disposizione dalla gestione dei dati, oppure perché il blocco dati non può accettare ulteriori dati. L'allarme può apparire anche quando vengono eseguiti in sequenza più richiami di sottoprogramma, senza che venga generato un blocco con effetti sulla macchina (movimenti, tempo di sosta, funzione M).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Limitare il numero delle variabili, ridurre i campi o aumentare la capacità della gestione dei dati.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12 400	Canale %1 blocco %2 campo %3: elemento non esistente
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa sorgente L'allarme può avere una delle seguenti cause: - Lista indici non ammessa; manca un indice assi - Indice del campo non conforme alla definizione delle variabili - Inizializzando il campo si è tentato di accedere ad una variabile, diversamente dall'accesso standard, tramite SET risp. REP. Accesso ai singoli caratteri o omissioni di indici non sono possibili. Nell'inizializzazione di questo campo è stato indirizzato un elemento non esistente.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Azionare il tasto NC stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "Blocco di correzione". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. <ul style="list-style-type: none"> • Inizializzazione del campo: verificare l'indice di campo dell'elemento indirizzato. Il 1. elemento di campo contiene l'indice [0,0], il 2. [0,1] ecc. Viene incrementato per primo l'indice di campo di destra (indice delle colonne). <p>Nella 2. riga il 4. elemento viene indirizzato con l'indice [1,3] (gli indici iniziano con 0).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Definizioni del campo: verificare la dimensione del campo. Il 1. numero rappresenta il numero degli elementi nella 1. dimensione (numero righe), il 2. numero rappresenta il numero degli elementi nella 2. dimensione (numero colonne). <p>Un campo con 2 righe e 3 colonne deve essere definito con l'impostaz. [2,3].</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12410

Commento

Canale %1 blocco %2: tipo di indice errato per %3

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

Durante l'abbinamento di un valore ad un elemento di una variabile di campo, l'indice di campo è stato indicato in un modo non consentito.

Come indici di campo sono ammessi esclusivamente (tra parentesi quadre):

- **identificatori asse**, se la variabile di campo è stata definita come tipo di dati FRAME.
- **valori integer** per gli altri tipi di dati.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Azionare il tasto NC stop e, con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "Blocco di correzione". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Correggere gli indici dell'elemento del campo per quanto riguarda la definizione della variabile oppure definire diversamente la variabile del campo.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12 420

Commento

Canale %1 blocco %2: identificatore %3 troppo lungo

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Il simbolo da definire o la destinazione del salto indicata hanno un nome contenente più dei 32 caratteri consentiti.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Il simbolo da definire o la destinazione del salto nel programma (label) sono da scegliere tra quelli compatibili con il sistema, vale a dire che il nome deve iniziare con 2 lettere (ma il primo carattere non può essere "\$") e può essere composto al massimo da 32 caratteri.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12430

Commento

Canale %1 blocco %2: l'indice indicato non è valido

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Durante l'inserimento di un indice array (durante la definizione del campo) è stato utilizzato un indice che non rientra nel campo di valori ammesso.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Azionare il tasto NC stop e, con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "Blocco di correzione". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

12 460**Canale %1 blocco %2: con %3 è stato superato il numero massimo di simboli**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

È stato superato il numero massimo di definizioni di variabili, cicli, parametri per cicli che possono essere contenuti nella gestione dei dati.
 Se l'allarme compare in concomitanza con l'allarme 15175 (il ciclo è stato nuovamente caricato), significa che la memoria disponibile è insufficiente. Un rimedio consiste nel modificare i dati macchina. Se l'allarme viene segnalato insieme all'allarme 15180 (initial.ini Download fallito), da quest'ultimo può essere dedotto il nome del blocco che ha generato l'errore.
 (Elenco dei nomi e del loro significato -> v. documentazione all'allarme 6010)

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
 Ridurre i simboli nel blocco (eventualmente anche utilizzando la tecnica Array o i parametri R) oppure adattare i dati macchina (quando l'accesso è disponibile).
 I blocchi dati GUD possono essere causa d'errore solo nell'ambito dell'esecuzione di un download di initial.ini.
 Le definizioni dei cicli vengono caricate nuovamente ad ogni POWER ON/NC-RESET. Ciò significa che questi errori possono essere causa d'errore solo in questa fase.
 Vedi anche allarme 6010.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12 470**Canale %1 blocco %2: Funzione G %3 sconosciuta**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

Nel blocco indicato è stata programmata una funzione G indefinita.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
 Sulla base del manuale di programmazione del costruttore della macchina verificare se la funzione G visualizzata non è disponibile o non è possibile per principio oppure è stata utilizzata una funzione G standard modificata.
 Eliminare la funzione G dal programma oppure programmare il richiamo della funzione seguendo il manuale di programmazione del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12475**Canale %1 blocco %2: E' stato programmato un numero di funzione G %3 non valido**

Commento

%1 = Numero di canale.
 %2 = Numero del blocco, label.
 %3 = Numero codice G.

Durante una programmazione indiretta di un codice G, per un gruppo G è stato programmato un numero di funzione G (parametro 3) non ammesso. Sono ammessi i numeri di funzione G elencati nelle istruzioni di programmazione "Nozioni base" cap. 12.3 "Elenco delle funzioni G/funzioni preparatorie".

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Correggere il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

12480

Commento

Canale %1 blocco %2: il sottoprogramma %3 è già stato definito

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa sorgente

Il nome utilizzato per le istruzioni PROC o EXTERN è già stato definito in un'altra descrizione del richiamo (es. per cicli).

Esempio:

EXTERN **CYCLE85** (VAR TYP1, VAR TYP2, ...)

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Si deve selezionare un nome di programma, il cui indice non è ancora stato utilizzato. (In teoria si potrebbe anche adattare la dichiarazione parametri dell'istruzione EXTERN al sottoprogramma esistente, per evitare la segnalazione dell'allarme. Si avrebbero, però, in questo modo due definizioni identiche).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12490

Commento

Canale %1 blocco %2: diritto di accesso %3 non consentito

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa sorgente

I diritti di accesso necessari non sono stati impostati. Il livello di protezione voluto è al di fuori del campo di valori ammesso.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. <ul style="list-style-type: none"> portare il livello di protezione, tramite pannello operativo, almeno al livello necessario per accedere alla variabile più protetta programmare il livello di protezione all'interno del campo dei valori consentiti programmare i nuovi livelli di protezione solo al di sotto dei valori precedenti
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12500

Commento

Canale %1 blocco %2: in questo blocco %3 non è consentita

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Stringa sorgente

La parola chiave visualizzata non può essere utilizzata in questo modo e in questa posizione (come blocchi vengono contrassegnati tutti i file NC).

Tipi di blocchi:**Blocco di programma**

contiene un programma principale o un sottoprogramma

Blocco dati

contiene definizioni di variabili o di macro ed eventualmente una funzione M, H o E

Blocco di inizializzazione

contiene solo elementi sintattici scelti per l'inizializzazione dei dati

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Eliminare l'elemento sintattico indicato (parola chiave) con i suoi parametri da questo blocco ed inserirlo nel blocco previsto per questo scopo.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12520

Commento

Canale %1 blocco %2: troppi dati utensili %3

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero di blocco, label
 %3 = Simbolo sorgente

Nel programma pezzo, nel file di dati per correzione utensile (..._TOA) e nel file di inizializzazione (..._INI) possono essere utilizzati al massimo 5 parametri di correzione utensile per ogni blocco.

Esempio:

N ...

N 100 \$TC_DP1 [5,1] = 130, \$TC_DP3 [5,1] = 150.123,
 \$TC_DP4 [5,1] = 223.4, \$TC_DP5 [5,1] = 200.12,
 \$TC_DP6 [5,1] = 55.02

N ...

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

- Suddividere il blocco di programma in più blocchi
- Utilizzare eventualmente le variabili locali per memorizzare di risultati intermedi

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12540	Canale %1 blocco %2: blocco troppo lungo o troppo complesso
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label La lunghezza interna del blocco dopo l'elaborazione dell'interprete non può superare il numero massimo di 200 caratteri.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Suddividere il blocco di programma in più blocchi.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12550	Canale %1 blocco %2: nome %3 non definito oppure opzione non disponibile
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero di blocco, label %3 = Simbolo sorgente L'identificatore indicato non è stato definito prima del suo utilizzo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. - Correggere i nomi utilizzati (errore di scrittura) - Controllare le definizioni di variabili e sottoprogrammi - Controllare le opzioni.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
12560	Canale %1 blocco %2: il valore programmato %3 è al di fuori dei limiti consentiti
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa sorgente Nell'assegnazione del valore è stato superato il campo dei valori consentiti per questo tipo di dati.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione " tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Definire l'assegnazione del valore all'interno del campo dei valori per ogni singolo tipo di dati, eventualmente utilizzare altri tipi per incrementare il campo di valori.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12590

Commento

Canale %1 blocco %2: i dati globali non possono essere creati

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nei dati macchina viene definito il numero dei blocchi dati utente globali. Nella directory _N_DEF_DIR si trova un file con definizioni per dati utente globali, il cui numero di blocco è maggiore di quello definito nei DM.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12600

Commento

Canale % blocco %2: somma di controllo righe non valida

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco

Nella elaborazione di un file INI oppure nella elaborazione di un file TEA è stata riconosciuta una somma errata del controllo righe.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Correggere il file INI oppure il DM ed approntare un nuovo file INI (tramite "upload")

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

12630

Commento

Canale %1 blocco %2: Codice di esclusione / label non ammesso nella struttura di controllo

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco

I blocchi provvisti di strutture di controllo (FOR, ENDIF, ecc.) non possono essere esclusi e non possono contenere label.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Correggere il partprogram:
 Ripetere il codice di esclusione mediante il richiamo IF. Scrivere il label da solo nel blocco prima del blocco contenente la struttura di controllo.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

12640

Commento

Canale %1 blocco %2: Conflitto di profondità nelle strutture di controllo

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco

Errore durante l'esecuzione del controllo: le strutture di controllo aperte (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP ecc.) non vengono terminate oppure non esiste alcun inizio di loop per la fine di loop programmata.

Esempio:
 LOOP ENDIF ENDLOOP

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Correggere il partprogram in modo che tutte le strutture di controllo aperte vengano terminate.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
12641	Canale %1 blocco %2: Superamento della profondità massima delle strutture di controllo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco La profondità massima delle strutture di controllo (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP ecc.) è stata superata. La profondità massima attualmente è pari a 8 livelli.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Correggere il partprogram. Se necessario spostare delle parti in un sottoprogramma.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
12661	Canale %1 Blocco %2 Ciclo di tecnologia %3: Non è possibile richiamare ulteriori sottoprogrammi
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero blocco %3 = Nome del ciclo tecnologico richiamato In un ciclo tecnologico non è possibile richiamare un sottoprogramma oppure un altro ciclo tecnologico.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione.
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
12700	Canale %1 %2: descrizione sintetica del profilo non permessa perchè è attivo un sottoprogramma modale
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nel modo esterno di linguaggio è stato programmato un blocco con descrizione sintetica del profilo e contemporaneamente è attivo un ciclo modale. Nel modo "linguaggio esterno" non può essere utilizzata nessuna descrizione sintetica del profilo quando è attivo un ciclo modale, a causa di una attribuzione di indirizzo non univoca (p.e. R=raggio per tratto di profilo e/o superficie di svincolo per ciclo di foratura).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali di interconnessione Blocco di correzione
Rimedi	Modificare il partprogram
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione.

12701 **Canale %1 blocco%2: tipo di interpolazione non consentito per il tratto di profilo attivo**

Commento %1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

In un blocco con descrizione sintetica del profilo non è attiva la funzione di interpolazione G01. In un blocco di profilo, l'interpolazione lineare deve essere sempre essere selezionata con G01. G00, G02, G03, G33 ecc. non sono ammesse.

Effetto Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali di interconnessione
 Blocco di correzione

Rimedi Modificare il partprogram. Programmare l'interpolazione lineare G01.

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

12710 **Canale %1 blocco %2: elemento di linguaggio non ammesso con modo di linguaggio esterno**

Commento %1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

L'elemento di linguaggio programmato non è permesso oppure sconosciuto. Nel modo "linguaggio esterno" sono ammessi solo elementi di linguaggio del modo Siemens, che sono utilizzati per il richiamo di sottoprogrammi (tranne Lxx) e il costrutto per la ripetizione di programmi con REPEAT (UNTIL).

Effetto Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali di interconnessione
 Blocco di correzione

Rimedi Modificare il partprogram

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione.

12722 **Canale %1 blocco %2: troppe Macro ISO_2/3 oppure troppi richiami di cicli nel blocco**

Commento %1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

In un blocco sono stati programmati richiami di cicli e di macro, p. e. richiamo di cicli con G81 ... G89 assieme con una M-Macro nel blocco oppure richiami di macro G65/G66 assieme a M-Macro nel blocco. In un blocco è possibile programmare solamente una macro oppure un richiamo di cicli.

Effetto Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali di interconnessione
 Blocco di correzione

Rimedi Suddividere richiami di cicli e di macro in più blocchi.

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

14000 **Canale %1 blocco %2: fine file non ammessa**

Commento %1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Come fine file di programmi principali sono previsti un **M02** o un **M30**, per i sottoprogrammi **M17**. Dall'elaborazione del blocco (gestione dati) non pervengono ulteriori blocchi, nonostante nel blocco precedente non sia stata programmata la fine del file.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Verificare se è stata dimenticata l'istruzione di fine programma oppure se nell'ultimo blocco di programma ci sia un salto ad una sezione di programma nella quale è presente un'istruzione di fine programma.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14001

Commento

Canale %1 blocco %2: fine blocco non consentita

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Dopo una manipolazione interna di dati (p.e. con caricamento dei blocchi dall'esterno) un file pezzo può terminare senza avere come ultimo carattere LF.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Leggere il programma pezzo e modificarlo con un editor di testo (p.e. inserire prima del blocco visualizzato uno spazio o un commento), in modo che, ricaricandolo, vi sia una nuova struttura del programma pezzo in memoria.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14010

Commento

Canale %1 blocco %2 parametro di default non ammesso nel richiamo di SP

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Durante il richiamo di un sottoprogramma con trasferimento dei parametri sono stati saltati dei parametri che non possono essere sostituiti con dei parametri di default (parametri call-by-reference o parametri del tipo AXIS. Gli altri parametri mancanti vengono impostati con il valore 0 oppure, nel caso si tratti di Frame, con il frame unità).

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Durante il richiamo del sottoprogramma vanno inseriti i valori per i parametri mancanti.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14011

Commento

Canale %1 blocco %2: programma %3 non esistente o non abilitato per l'elaborazione

%1 = Numero del canale
%2 = Numero di blocco, label
%3 = Nome del programma

Il programma richiamato (principale o sottoprogramma) è stato richiamato dal programma pezzo attualmente in corso. Nella memoria NC esso però non è presente, oppure l'opzione per la funzione utilizzata non è settata.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
---------	--

Rimedi	<p>Impostare correttamente il programma NC.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare il nome del sottoprogramma nel programma richiamante. 2. Controllare il nome del programma richiamato. 3. Verificare che il programma sia stato trasferito nella memoria NC. 4. Verificare (oppure adattare/impostare) le opzioni.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14012	Canale %1 blocco %2: superamento del livello massimo di sottoprogrammi
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>È stata superata la profondità massima di annidamento corrispondente ad 8 livelli di programmi.</p> <p>Da un programma principale possono essere richiamati sottoprogrammi che a loro volta possono avere 7 livelli di annidamento.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	Modificare il programma in modo che venga ridotta la profondità di annidamento, ad esempio copiando con l'editor nel programma richiamante un sottoprogramma del livello successivo, eliminando poi il richiamo di questo sottoprogramma. In questo modo la profondità di annidamento si riduce di un livello.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14013	Canale %1 blocco %2: numero di ripetizioni del sottoprogramma non consentito
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Al richiamo del sottoprogramma , il numero di ripetizioni P è zero oppure negativo.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	Programmare il numero di ripetizioni da 1 a 9999.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14014	Canale %1: programma selezionato o diritto di accesso non esistenti
Commento	<p>%1 = Numero del canale</p> <p>Il programma pezzo selezionato non è nella memoria NC.</p>
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Caricare il programma desiderato nella memoria NC oppure controllare e/o impostare correttamente il nome della directory (elenco dei pezzi) e del programma (elenco dei programmi).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Avviare nuovamente il programma.

14015	Canale %1: mancano i diritti di accesso per il file
Commento	%1 = Numero del canale L'utente non ha i diritti di accesso per il file.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Modificare i diritti di accesso
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14016	Canale %1 blocco%2: errore nel richiamo del sottoprogramma con funzione M/T
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nel richiamo del sottoprogramma mediante funzione M oppure T è stato riscontrato il seguente conflitto: nel blocco riferito con il parametro %2 – è già stata attivata una funzione M o T – è attivo un richiamo di un sottoprogramma modale – è stato programmato un salto all'indietro nel sottoprogramma – è attivo un richiamo di un sottoprogramma M98 (solo in modo linguaggio esterno)
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali di interconnessione Correzione blocco con riorganizzazione.
Rimedi	Di regola la funzione di sostituzione M o T è possibile solamente quando, a seguito di altre strutture di programmi, non vi è un altro richiamo di sottoprogramma oppure non viene eseguito un salto indietro. Il programma pezzo deve essere corretto di conseguenza.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione.
14017	Canale %1 blocco %2: Errore di sintassi durante il richiamo del sottoprogramma con la funzione M
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Durante il richiamo del sottoprogramma con la funzione M con trasferimento dei parametri è stata riscontrata una sintassi non ammessa: - L'ampliamento di indirizzo non è programmato come costante. - Il valore della funzione M non è programmato come costante. Avvertenza: Se per la sostituzione di una funzione M è stato progettato il trasferimento dei parametri con il DM \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR, per la funzione M vale la seguente limitazione: sia l'ampliamento di indirizzo sia il valore della funzione M in caso di sostituzione devono essere programmati come costante.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Modificare la programmazione della funzione M.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14020**Canale %1 blocco %2: valore errato oppure numero dei parametri errato al richiamo di una funzione o di una procedura**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

- in un richiamo di funzione o di parametro è stato impostato un valore di parametro non ammesso.
- in un richiamo di funzione o di parametro è stato programmato un numero di parametri attuali non consentito.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start. Avviare nuovamente il programma.

14021**Canale %1 blocco %2: valore errato oppure numero dei parametri errato al richiamo di una funzione o di una procedura**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

- in un richiamo di funzione o di parametro è stato impostato un valore di parametro non ammesso.
- in un richiamo di funzione o di parametro è stato programmato un numero di parametri attuali non consentito.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14040**Canale %1 blocco %2: errore del punto finale del cerchio**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nell'interpolazione circolare la distanza tra i raggi del cerchio per il punto di partenza e il punto di arrivo oppure la distanza dei centri è maggiore di quanto impostato nei dati macchina.

1. Nella programmazione del raggio i punti di partenza e di arrivo, sono identici, pertanto la posizione del cerchio non può essere definita da questi punti.
2. **Raggi:** L' NC calcola i raggi per i punti di partenza e di arrivo sulla base del punto di partenza attuale e dei corrispondenti parametri del cerchio programmati. L'allarme interviene se la differenza dei raggi del cerchio è:
 - maggiore del valore del DM 21000 **CIRCLE_ERROR_CONST** (per raggi piccoli, quando il raggio programmato è minore del quoziente del DM 21000 **CIRCLE_ERROR_CONST** diviso per il DM 21010 **CIRCLE_ERROR_FACTOR**), oppure
 - maggiore del raggio programmato moltiplicato per il DM 21010 **CIRCLE_ERROR_FACTOR** (per raggi grossi, quando il raggio programmato è maggiore del quoziente del DM 21000 **CIRCLE_ERROR_CONST** diviso per il DM 21010 **CIRCLE_ERROR_FACTOR**).

	<p>3. Centri: Mediante il raggio del cerchio sul punto di partenza viene calcolato un nuovo centro del cerchio, che giace sulla perpendicolare realizzata sulla retta che collega il punto di partenza e il punto di arrivo del cerchio. L'angolo dell'arco tra le due rette dal punto di partenza al centro calcolato o programmato come descritto sopra, deve essere minore della radice quadrata di 0.001 (corrisponde a circa 1,8 gradi).</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i DM 21000 CIRCLE_ERROR_CONST e DM 21010 CIRCLE_ERROR_FACTOR. Se i valori si trovano entro limiti accettabili, il punto finale del cerchio e/o il centro del cerchio vanno programmati con maggiore esattezza.</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.</p>
14045	Canale %1 Blocco %2: errore nella programmazione del cerchio tangenziale
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Le cause dell'allarme possono essere le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nella programmazione di cerchi tangenti non può essere definita la direzione della tangente, p.e. perchè prima del blocco attuale non era stato programmato ancora alcun blocco di movimento. • Sulla base dei punti di partenza e arrivo e della direzione della tangente, non è possibile costruire alcun cerchio, perchè il punto di arrivo, visto dal punto di partenza, giace nella direzione opposta rispetto alle direzione della tangente. • Non si può creare un cerchio tangenziale perché la tangente è perpendicolare al piano attivo. • Nel caso specifico in cui il cerchio tangente interseca retta, con TURN sono stati programmati più giri circolari completi.
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. Blocco NC start. NC-Stop con allarme.</p>
Rimedi	<p>Modificare il partprogram.</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.</p>
14048	Canale %1 blocco %2: numero di giri errati nella programmazione del cerchio
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Con la programmazione del cerchio è stato impostato un numero negativo di giri completi.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali di interconnessione Stop interpreter Blocco di NC-Start</p>
Rimedi	<p>Modificare il partprogram</p>

Proseguimento del programma

14050

Canale %1 blocco %2: è stata superata la massima profondità di annidamento durante un'operazione di calcolo

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Per il calcolo di espressioni aritmetiche nei blocchi NC viene utilizzato uno stack per gli operandi di dimensione prestabilita, che può essere insufficiente per espressioni molto complesse.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi

Suddividere le espressioni aritmetiche complesse in più blocchi di calcolo semplificati.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14051

Canale %1 blocco %2: errore aritmetico nel partprogram

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

- Durante il calcolo di una espressione aritmetica si è verificata un'eccedenza (es. divisione per zero)
- In un determinato tipo di dati è stato superato il campo limite rappresentabile del valore

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco di correzione con riorganizzazione.

Rimedi

Analizzare il partprogram e correggere il passo di programma errato.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14060

Canale %1 blocco %2: livello di esclusione non ammesso per esclusione blocchi multipla

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Con "esclusione blocco multipla" è stato impostato un livello di esclusione maggiore di 1 (nel pacchetto 1, l'impostazione di un valore per il livello di esclusione, viene rifiutato dal convertitore come **errore di sintassi**, cioè è possibile solo un livello di "soppressione blocco" ON/OFF).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi

Impostare 1 come livello di blocco escludibile (numero dopo la barra inclinata).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14070	Canale %1 Blocco %2: memoria delle variabili insufficiente per il richiamo del sottoprogramma
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Un sottoprogramma richiamato non può essere elaborato (aperto), perché la memoria dati interna è insufficiente oppure perché lo spazio di memoria per le variabili di programma locali è insufficiente. L'allarme può verificarsi solo con MDA.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Analizzare la sezione del partprogram:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Durante la definizione delle variabili è stato inserito sempre il tipo di dati più adatto? (non adatto p. es. REAL per i bit di dati - adatto: BOOL) 2. Le variabili locali possono essere sostituite con delle variabili globali?
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14080	Canale %1 blocco %2: destinazione del salto non trovata
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Con salti condizionati e incondizionati il traguardo di salto all'interno del programma, deve essere una label (nome simbolico invece del numero di blocco). Se non viene trovata nella direzione di ricerca programmata la destinazione del salto con la label indicata, viene emesso l'allarme.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Verificare le seguenti possibilità di errore nel programma NC:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Verificare se l'indicazione della destinazione e la label sono uguali. 2. La direzione del salto è corretta? 3. La label è stata conclusa con due punti?
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14082	Canale %1 Blocco %2: Sezione del programma non trovata
Commento	<p>%1 = Numero di canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Label iniziale o finale</p> <p>Il punto iniziale per la ripetizione della sezione del programma con CALL <Programmname> BLOCK <Startlabel> TO <Endlabel> non è stato trovato, oppure la ripetizione della sezione di programma stessa è stata richiamata in modo ricorrente.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.</p>
Rimedi	Controllare la label iniziale e finale per la ripetizione della programmazione nel programma utente.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start o con il tasto RESET e proseguire il programma.

14085

Commento

Canale %1 Blocco %2: Istruzione non ammessa

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

L'istruzione 'TML()' può essere utilizzata unicamente nel sottoprogramma che sostituisce il comando T.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Blocco di correzione con riorganizzazione.

NC stop con allarme alla fine del blocco

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14088

Commento

Canale %1 Blocco %2 Asse %3: posizione dubbia

%1 = Numero di canale.
 %2 = Numero del blocco, label.
 %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino.

E' stata programmata una posizione dell'asse maggiore di 3.40e+38 incrementi.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione.

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC START e proseguire il programma.

14091

Commento

Canale %1 blocco %2: funzione non ammessa, indice: %3

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Indice

E' stata programmata/richiesta una funzione non ammessa nel contesto di programma attuale. La funzione in questione è codificata sotto il parametro "Indice":

Indice = 1: il comando "RET" è stato programmato nel livello del programma principale.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Indice = 1: sostituire "RET" con M17/M30.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14092

Commento

Canale %1 blocco %2 asse %3: tipo di asse errato

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Correggere il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14095

Commento

Canale %1 blocco %2: raggio della programmazione cerchio troppo piccolo

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

È stato programmato un cerchio con raggio troppo piccolo, ciò significa che il raggio programmato è minore della metà della distanza tra il punto di partenza e quello di arrivo.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.

Rimedi Modificare il partprogram.
 Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14096

Commento

Canale %1 Blocco %2: Conversione del tipo non ammessa

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Durante lo svolgimento del programma, i dati sono stati collegati tra loro mediante l'assegnazione di un valore di variabile o un'operazione aritmetica in modo che poi devono essere convertiti in un altro tipo. Ciò provocherebbe il superamento del campo di valori

Tipo di variabile	Proprietà	Campo valori
REAL	numeri frazionari con punti dec.	$\pm (2^{-1022} \dots 2^{+1023})$
INT	numeri interi con segno positivo o negativo	$\pm (2^{31}-1)$
BOOL	valore di verità TRUE, FALSE	0,1
CHAR	1 carattere ASCII	0 - 255
STRING	Sequenza di caratteri (max. 100 valori)	0 - 255
AXIS	Indirizzi degli assi	solo nomi degli assi
FRAME	dati geometrici	come percorsi degli assi

Campi di valori dei singoli tipi di variabili

da	REAL	INT	BOOL	CHAR	STRING
REAL		sì ¹⁾	sì	sì ²⁾	-
INT	sì		sì	sì ²⁾	-
BOOL	sì	sì		sì	-
CHAR	sì	sì	sì		sì
STRING	-	-	sì	sì ³⁾	

Conversione del tipo

¹⁾ il valore <>0 corrisponde a TRUE, il valore ==0 corrisponde a FALSE.

²⁾ lunghezza della stringa 0 => FALSE, altrimenti TRUE

³⁾ solo 1 carattere

Dal tipo AXIS e FRAME e verso il tipo AXIS e FRAME non può essere eseguita alcuna conversione

Effetto Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.

Rimedi Modificare la parte di programma in modo da prevenire il superamento del campo di valori, p. es. mediante una definizione di variabile modificata.

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14098	Canale %1 Blocco %2 Errore di conversione: non è presente nessun numero valido
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label La stringa non rappresenta alcun numero INT o REAL valido.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Modificare il partprogram. Se si tratta di un inserimento, è possibile verificare con la funzione predefinita ISNUMBER (con lo stesso parametro), se la stringa rappresenta un numero.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14130	Canale %1 blocco %2: troppi valori di inizializzazione impostati
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Con l'assegnazione del campo con SET, durante l'elaborazione del programma, sono stati impostati più valori di inizializzazione di quanti siano gli elementi di campo disponibili.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Ridurre il numero dei valori di inizializzazione
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14160	Canale %1 blocco %2: attivazione della lunghezza utensile senza indicazione di un asse geometrico
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Se nella correzione della lunghezza utensile con H e G43/44 nel mode ISO M, è stata programmata la variante C CON il DM 20380 TOOL_CORR_MODE_G43G44 (lunghezza utensile per assi programmati), deve essere programmato con H un asse geometrico, se il DM 20384 TOOL_CORR_MULTIPLE_AXES non è stato settato. L'allarme viene emesso quando, assieme a H, sono stati programmati più di uno o nessun asse, si di geometria. La programmazione di più assi è ammessa se è stato settato il DM 20384 TOOL_MULTIPLE_AXES = TRUE . Se non è stato impostato nessun assi, si verifica sempre un errore.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali di interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione. NC-Stop con allarme.
Rimedi	Modificare il DM 20380 TOOL_CORR_MODE o il programma pezzo.
Proseguimento del programma	

14165

Commento

Canale %1 blocco %2: selezione correzione senza utensile attivo

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Se nel modo ISO M è attivata una correzione utensile (G43/G44), deve essere impostato anche un numero utensile (H).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 NC stop per allarme.

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del programma

14170

Commento

Canale %1 blocco%2: tipo di interpolazione non consentito per la correzione di lunghezza utensile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Se nel modo ISO M è attivata una correzione utensile (G43/G44), deve essere attiva l' interpolazione lineare.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 NC-Stop con allarme

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del programma

14180

Commento

Canale %1 blocco %2: il numero H non è stato definito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Il numero H impostato non è abbinato a nessun utensile (ISO M).

Effetto

Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 NC stop per allarme.
 Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del programma

14185

Commento

Canale %1 blocco %2: il numero D non è stato definito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Il numero D impostato non è abbinato a nessun utensile (ISO M).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali di interconnessione
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 NC-Stop con allarme

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del programma

14190

Commento

Canale %1 blocco %2: numero H con G49

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

G49 (selezione della correzione lunghezza utensile) e word H diversa da H0 programmati contemporaneamente

Effetto

Visualizzazione allarme
 Vengono settati i segnali di interconnessione
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 NC-Stop con allarme

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del
 programma

14195

Commento

Canale %1 blocco %2: numero D con G49

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

G49 (selezione della correzione lunghezza utensile) e word D diversa da D0 programmati contemporaneamente

Effetto

Visualizzazione allarme
 Vengono settati i segnali di interconnessione
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 NC-Stop con allarme

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del
 programma

14197

Commento

Canale %1 blocco %2: numero D e numero H programmati contemporaneamente

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Word D e word H programmate contemporaneamente.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 NC-Stop con allarme

Rimedi

Modificare il partprogram

Proseguimento del
 programma

14198

Commento

Canale %1 Blocco %2: Modifica non ammessa della direzione utensile con il tool Offset

%1 = Numero di canale.
 %2 = Numero del blocco, label.

Se nella direzione dell'utensile è attivo un offset, non può essere inserito nessun blocco nel quale l'abbinamento dell'asse offset agli assi canale si modifica (cambio di piano, cambio utensile fresa <=> tornio, cambio asse geometrico)

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco NC start
 Blocco di correzione con riorganizzazione.
 NC stop con allarme a fine blocco.

Rimedi	- Modificare il partprogram - Ridurre l'offset nella direzione dell'utensile a zero
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
14199	Canale %1 Blocco %2: Cambio di piano non ammesso per gli utensili con componente di diametro
Commento	%1 = Numero di canale. %2 = Numero di blocco, label. Se un utensile è provvisto di un componente di usura o di lunghezza che viene utilizzato come valore di diametro per l'asse radiale (è settato il bit 0 e/o il bit 1 nel DM \$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK) e in questo DM è settato anche il bit 2, l'utensile coinvolto può essere impiegato solo sul piano attivo nella selezione utensili. Un cambio del piano attiva l'allarme
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	- Modificare il partprogram. - Resettare il bit 2 nel DM \$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
14200	Canale %1 blocco %2: raggio polare negativo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nell'impostazione del punto finale di un blocco di movimento con G00, G01, G02 oppure G03 in coordinate polari, il raggio polare impostato in RP=... è negativo. Definizione del concetto: <ul style="list-style-type: none"> • Indicazione del punto di fine blocco con <i>angolo polare</i> e <i>raggio polare</i>, riferiti al polo attuale (funzioni preparatorie: G00/G01/G02/G03). • Ridefinizione del polo con <i>angolo del polo</i> e <i>raggio del polo</i>, riferiti al punto di riferimento selezionato con le funzioni G preparatorie. G110 ... ultimo punto programmato del piano G111 ... punto zero dell'SCP attuale (sistema di coordinate del pezzo) G112 ... ultimo polo
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Correggere il programma pezzo NC: il raggio polare può essere impostato solo con valori positivi assoluti che forniscono la distanza fra il polo attuale e il punto di fine blocco (la direzione viene definita con l'angolo polare AP=...).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14210

Commento

Canale %1 blocco %2: angolo polare troppo grande

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

Nell'impostazione del punto finale di un blocco di movimento con G00, G01, G02 oppure G03 in coordinate polari è stato superato il campo dei valori dell'angolo polare, programmato in **AP=...** Il campo dell'angolo è compreso tra -360 fino a +360 gradi con una risoluzione di 0.001 gradi.

Definizione del concetto:

- **Indicazione del punto di fine blocco** con *angolo polare* e *raggio polare*, riferiti al polo attuale (funzioni preparatorie: G00/G01/G02/G03).
- **Ridefinizione del polo** con *angolo del polo* e *raggio del polo*, riferiti al punto di riferimento selezionato con le funzioni G preparatorie.
 - G110 ... dall'ultimo punto del piano programmato
 - G111 ... dal punto zero del sistema di coordinate pezzo attuale (SCP)
 - G112 ... dall'ultimo polo

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi

Correggere il programma pezzo NC: il campo di valori ammessi per l'angolo polare è compreso tra -360 gradi e +360 gradi con una risoluzione di 0.001 gradi.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14250

Commento

Canale %1 blocco %2: raggio polare negativo

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

Nella ridefinizione del polo con G110, G111 o G112 in coordinate polari, in **RP=...** è stato impostato un raggio polare negativo. Sono consentiti solo valori positivi assoluti.

Definizione del concetto:

- **Indicazione del punto di fine blocco** con *angolo polare* e *raggio polare*, riferiti al polo attuale (funzioni preparatorie: G00/G01/G02/G03).
- **Ridefinizione del polo** con *angolo del polo* e *raggio del polo*, riferiti al punto di riferimento selezionato con le funzioni G preparatorie.
 - G110 ... ultimo punto programmato del piano
 - G111 ... punto zero dell'SCP attuale (sistema di coordinate del pezzo)
 - G112 ... ultimo polo

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi

Correggere il programma pezzo NC: il raggio polare può essere impostato solo con valori positivi assoluti che forniscono la distanza fra il punto di riferimento e il nuovo polo (la direzione viene definita con l'angolo polare **AP=...**).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14260

Commento

Canale %1 blocco %2: angolo del polo troppo grande

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

Nella ridefinizione del polo con G110, G111 oder G112 in coordinate polari, è stato superato il campo di valori ammessi dell'angolo polare, impostati in **AP=...** Il campo di valori ammessi per l'angolo polare è compreso tra -360 gradi e +360 gradi con una risoluzione di 0.001 gradi.

Definizione del concetto:

- **Indicazione del punto di fine blocco** con *angolo polare* e *raggio polare*, riferiti al polo attuale (funzioni preparatorie: G00/G01/G02/G03).
- **Ridefinizione del polo** con *angolo del polo* e *raggio del polo*, riferiti al punto di riferimento selezionato con le funzioni G preparatorie.
G110 ... ultimo punto programmato del piano
G111 ... punto zero dell'SCP attuale (sistema di coordinate del pezzo)
G112 ... ultimo polo

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi

Correggere il programma pezzo NC – il campo di valori ammessi per l'angolo polare è compreso tra -360 gradi e +360 gradi con una risoluzione di 0.001 gradi.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14270

Commento

Canale %1 blocco %2: il polo è stato programmato in modo errato

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

Nella definizione del polo è stato programmato un asse che non fa parte del piano di lavoro selezionato.

La programmazione in coordinate polari si riferisce sempre al piano attivato con le funzioni G17... G19. Questo vale anche per la definizione di un nuovo polo con G110, G111 o G112.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi

Correggere il programma pezzo NC: possono essere programmati solo entrambi gli assi di geometria che lavorano nel piano di lavoro attuale.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14280

Commento

Canale %1 blocco %2: coordinate polari programmate in modo errato

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

Il punto finale del blocco indicato è stato programmato sia nel sistema di coordinate polari (con AP=..., RP=...) che nel sistema di coordinate cartesiane (indirizzi degli assi X, Y,...).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi Correggere il programma pezzo NC: il movimento assi deve essere indicato in **un solo sistema di coordinate**.

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14400 Canale %1 Blocco %2: Correzione del raggio utensile attiva durante il cambio di trasformazione

Commento %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Il cambio della trasformazione non è consentito quando è attiva la correzione del raggio utensile.

Effetto Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco di correzione con riorganizzazione.

Rimedi Effettuare la correzione del raggio utensile nel partprogram NC con **G40** (in un blocco con G00 o G01) prima del cambio della trasformazione.

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14401 Canale %1 Blocco %2: Trasformazione assente

Commento %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

La trasformazione selezionata non è disponibile.

Esempio:
E' stata effettuata la seguente programmazione: N220 TRACYLI(3)
;trasformazione. N. 3-ON
Tuttavia esistono solo le trasformazioni 1 e 2.

Effetto Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi Informare il personale di manutenzione autorizzato.

- Modificare il partprogram, programmare solo trasformazioni definite.
- Controllare il DM 24100 TRAFO_TYPE_n (abbina la trasformazione all'istruzione di partprogram).

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14404 Canale %1 Blocco %2: Parametrizzazione della trasformazione non ammessa

Commento %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Durante l'attivazione della trasformazione si è verificato un errore.

Possibili cause dell'errore:

- Un asse messo in movimento dalla trasformazione non è abilitato:
- l'asse è occupato da un altro canale (-> abilitato)
- l'asse funziona come mandrino (-> abilitato con SPOS)
- l'asse si trova nel funzionamento POSA (-> abilitato con WAITP)
- l'asse è l'asse di posizionamento concorrente (-> abilitato con WAITP)

- La parametrizzazione con i dati macchina è errata
- L'abbinamento dell'asse o dell'asse geometrico alla trasformazione è errato,
- il dato macchina è errato (-> modificare i dati macchina, avviamento a freddo)

Rispettare quanto segue: Gli assi non abilitati possono non venire segnalati con EXINAL_TRANSFORM_PARAMETER = 14404, ma con EXINAL_ILLEGAL_AXIS = 14092 oppure con BSAL_SYSERRCHAN_RESET = 1011.

Possibili cause dell'errore legate alla trasformazione:

TRAORI: -

TRANSMIT:

- La posizione attuale dell'asse macchina non è adatta per l'attivazione (p. es. attivazione nel polo) (-> modificare leggermente la posizione)
- La parametrizzazione con i dati macchina è errata
- non viene soddisfatto un presupposto particolare dall'asse macchina (p. es. l'asse rotante non è un asse modulo) (-> modificare i dati macchina, avviamento a freddo)

TRACYL:

- Il parametro programmato durante l'attivazione della trasformazione non è ammesso.

Solo a ciclo compile "Trasformazione OEM" attivo:

- Gli assi coinvolti nella trasformazione devono essere sincronizzati!

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco di correzione con riorganizzazione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Modificare il partprogram oppure i dati macchina.

Solo a ciclo compile "Trasformazione OEM" attivo:

Prima di attivare la trasformazione, sincronizzare gli assi coinvolti.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14500

Canale %1 Blocco %2: Istruzione DEF o PROC non ammessa nel partprogram

Commento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

I partprogram NC con elementi in linguaggio evoluto si suddividono in una prima **parte di definizione** e in una conseguente **parte di programma**. Il passaggio non viene contrassegnato in modo particolare - il primo comando di programma non deve essere seguito da un'istruzione di definizione.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Blocco di correzione con riorganizzazione.

Rimedi

Inserire le istruzioni di definizione e le istruzioni PROC all'inizio del programma.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14510	Canale %1 Blocco %2: Istruzione PROC assente durante il richiamo del SP
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Durante il richiamo di sottoprogrammi con trasferimento dei parametri ("call-by-value" o "call-by-reference"), il sottoprogramma richiamato deve iniziare con un'istruzione PROC.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.</p>
Rimedi	<p>Effettuare la definizione del sottoprogramma in base al tipo utilizzato.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Struttura del SP consueta (senza trasferimento dei parametri): % SPF 123456 : M17 2. Struttura del SP con parola chiave e nome del SP (senza trasferimento dei parametri): PROC UPPNAME : M17 ENDPROC 3. Struttura del SP con parola chiave e nome del SP (con trasferimento dei parametri "call-by-value"): PROC UPPNAME (VARNAME1, VARNAME2, ...) : M17 ENDPROC 4. Struttura del SP con parola chiave e nome del SP (con trasferimento dei parametri "call-by-reference"): PROC UPPNAME (tipo1 VARNAME1, tipo2 VARNAME2, ...) : M17 ENDPROC
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
14520	Canale %1 Blocco %2: Istruzione PROC non ammessa nella parte di definizione dei dati
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>L'istruzione PROC può essere inserita solo all'inizio di un sottoprogramma.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.</p>
Rimedi	Modificare il partprogram NC.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14530

Commento

Canale %1 Blocco %2: Le istruzioni EXTERN e PROC non corrispondono

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

I sottoprogrammi con trasferimento dei parametri devono essere presenti all'interno del programma **prima** del richiamo. Se i sottoprogrammi sono sempre presenti (cicli fissi), il controllo individua le interfacce di richiamo all'avvio del sistema. In caso contrario è necessario programmare un'istruzione EXTERN nel programma che si vuole richiamare.

Esempio:

N123 EXTERN UPNAME (TIPO1, TIPO2, TIPO3, ...)

Il tipo delle variabili devono assolutamente corrispondere o essere compatibili con il tipo impostato nella definizione (istruzione PROC); il nome può essere diverso.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Strop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Verificare la corrispondenza tra i tipi delle variabili dell'istruzione EXTERN e dell'istruzione PROC e correggerli se necessario.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14600

Commento

Canale %1 blocco %2: il buffer di ricaricamento non può essere generato

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Con il caricamento del blocco INITIAL_INI non è stato possibile generare il buffer di carico, perchè lo spazio nella RAM dell'NC non è sufficiente.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Creare memoria libera nel settore NC, p.e. cancellando programmi non più utilizzati.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14601

Commento

Canale %1, blocco %2: non è stato possibile cancellare il buffer di ricaricamento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Il buffer di ricaricamento per "elaborazione da esterno" non può essere cancellato, cause possibili:
 - la comunicazione HMI-PLC non è stata conclusa.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Con Power-On vengono cancellati tutti i buffer di ricaricamento.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14700	Canale %1 blocco %2: Timeout durante il trasferimento di un comando all'interpreter
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Si è verificato un superamento di tempo durante un comando interno al controllo come p.e. selezione programma, Reset o una variazione di configurazione specifica dei dati macchina.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. Quando l'errore di timeout è causato da un sovraccarico momentaneo del sistema (p.e. nel settore HMI), può succedere che alla ripetizione del programma / comando, tutto venga eseguito senza errori. Altrimenti contattare A&D MC-Specialisti di sistema, fornendo una dettagliata descrizione dell'errore e della situazione d'errore: Siemens AG, assistenza A&D prodotti MC, Hotline (Tel.: vedi pagina 1-9)</p>
Proseguimento del programma	<p>Spegnere e riaccendere il controllo.</p>
14701	Canale %1 blocco %2: numero dei blocchi NC disponibili ridotto di %3
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Numero dei blocchi non disponibili</p> <p>Dopo Reset si è riscontrato che il numero dei blocchi disponibili è diminuito rispetto all'ultimo Reset. La causa scatenante è un errore di sistema. La elaborazione del programma può proseguire dopo la tacitazione dell'allarme.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Procedere come per un errore di sistema</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.</p>
14710	Canale %1 blocco %2: errore nella sequenza di inizializzazione con la funzione %3
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Indice per settore</p> <p>Dopo avviamento e Reset del controllo vengono generati blocchi di inizializzazione. Durante questa procedura possono subentrare errori dovuti a impostazioni errate dei dati macchina.</p> <p>Il parametro %3 indica in quale settore della generazione di blocchi d'inizializzazione è comparso l'errore:</p> <p>Settore 0: errore in sincronizzazione pre/esecuzione. Settore 1: errore in selezione della correzione lunghezza utensile. Settore 2: errore in selezione della trasformazione. Settore 3: errore in selezione dello spostamento origine.</p> <p>All'avviamento, inoltre, vengono caricate anche le Cycle-interface. Se l'errore si verifica qui, sarà segnalato con "Settore 5".</p>

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Per settori 0-3: caricare i dati macchina standard Per settore 5: ricaricare i cicli
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14750	Canale %1 blocco %2: sono state programmate troppe funzioni ausiliarie
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label In un blocco sono state programmate più di 10 funzioni ausiliarie.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Controllare se tutte le funzioni ausiliarie del blocco sono necessarie; le funzioni modali non devono essere ripetute. Formare un blocco di funzioni ausiliarie aggiuntivo oppure suddividere le funzioni ausiliarie su più blocchi.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14760	Canale %1 blocco %2: funzione ausiliaria di un gruppo programmata più volte
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Le funzioni M ed H possono essere all'occorrenza suddivise in gruppi mediante i dati macchina, in modo completamente variabile. Le funzioni ausiliarie vengono raccolte in gruppi in modo tale che diverse funzioni singole di un gruppo si escludano a vicenda. Nell'ambito di un gruppo è sensata e consentita la programmazione di una sola funzione.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Programmare una sola funzione per ogni gruppo di funzioni ausiliarie (per la suddivisione in gruppi vedere il manuale di programmazione del costruttore della macchina).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14762	Canale %1 Blocco %2: Sono state programmate troppe variabili PLC
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il numero delle variabili PLC delle funzioni ausiliarie ha superato il numero massimo ammesso. Il numero viene impostato con il DM 28150 MM_NUM_VDIVAR_ELEMENTS.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme Vengono settati i segnali d'interconnessione Stop dell'interprete Blocco NC start NC stop con allarme
Rimedi	Modificare il partprogram o il dato macchina.

Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con Reset. Riavviare il partprogram
14770	Canale %1 blocco %2: funzione ausiliaria programmata erroneamente
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	E' stato superato il numero massimo di funzioni ausiliarie programmabili in un blocco oppure è stata programmata più di una funzione ausiliaria dello stesso gruppo (funzioni M ed S).
	Per le funzioni ausiliarie definite dall'utente, il numero massimo di funzioni per gruppo viene definito nell'impostazione del sistema NC con il DM 11100 AUXFU_MAXNUM_GROUP_ASSIGN (valore standard: 1).
	Per ogni funzione definita dall'utente che deve essere abbinata ad un gruppo, l'abbinamento viene eseguito con 4 dati macchina:
	DM 22010 AUXFU_ASSIGN_TYPE: Tipo di funz. ausil. , p.e. M
	DM 22000 AUXFU_ASSIGN_GROUP: Gruppo desiderato
	DM 22020 AUXFU_ASSIGN_EXTENSION: Eventuale ampliamento necessario
	DM 22030 AUXFU_ASSIGN_VALUE: Valore della funzione
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Modificare il partprogram; max 16 funzioni ausiliarie, max 5 funzioni M per blocco, max 1 funzione ausiliaria per gruppo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14780	Canale %1 blocco %2 : è stata utilizzata un'opzione non abilitata
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Nel blocco è stata utilizzata un'opzione non abilitata.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Modificare il partprogram, aggiungere l'opzione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14800	Canale %1 blocco %2: la velocità vettoriale programmata è inferiore o uguale a zero
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	In combinazione con le funzioni G94, G95 o G96 è stato programmato un valore F negativo. La velocità vettoriale può essere programmata da 0,001 a 999 999,999 [mm/min, mm/giro, gradi/min, gradi/giro] per il sistema di impostazione metrico, e da 0,000 1 a 39 999,999 9 [pollici/min, pollici/giro] per il sistema di impostazione in pollici.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.

Rimedi	Programmare la velocità vettoriale (somma geometrica delle componenti di velocità dei vari assi geometrici interessati) nell'ambito dei limiti consentiti.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14810	Canale %1 Blocco %2: Per l'asse di posizionamento %3 è stata programmata una velocità asse negativa
Commento	%1 = Numero di canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Asse Per l'asse indicato, che attualmente funge da asse di posizionamento, è stato programmato un avanzamento negativo (valore FA). La velocità di posizionamento programmata può essere compresa tra 0,001 e 999 999,999 [mm/min, gradi/min] per il sistema metrico e tra 0,000 1 e 39 999,999 9 [inch/min, inch/U] per il sistema a pollici.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Programmare una velocità di posizionamento compresa nei limiti indicati.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
14811	Canale %1 blocco %2: campo dei valori errato per l'accelerazione dell'asse/mandrino %3
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero umero del blocco, label %3 = Asse, mandrino Non è stato rispettato il campo di impostazione ammesso per l'accelerazione programmabile. Valori possibili sono da 1 a 200 %.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Riorganizzare il blocco di correzione.
Rimedi	Adattare i valori come riportato nel manuale di programmazione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
14815	Canale %1 blocco %2: è stata programmata una variazione negativa del passo di filettatura
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label È stata programmata una variazione negativa del passo di filettatura.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Riorganizzare il blocco di correzione.
Rimedi	Correggere l'assegnazione del valore. Il valore F programmato deve essere maggiore di zero. Zero è consentito, ma non ha alcun effetto.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

14820 **Canale %1 blocco %2: programmazione negativa dei giri massimi per la velocità di taglio costante**

Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Per la funzione "velocità di taglio costante G96" può essere programmato un numero di giri max. del mandrino con LIMS=... Il campo dei valori è tra 0,1 e 999 999,9 . [giri/min].
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Programmare i giri max mandrino per la velocità di taglio costante nell'ambito dei limiti consentiti. La parola LIMS è retentiva e può trovarsi a monte o nel blocco che contiene l'abilitazione della velocità di taglio costante.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14840 **Canale %1 blocco %2: campo dei valori errati per la velocità di taglio costante**

Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label La velocità di taglio programmata non rientra nel campo d'impostazione. Campo d'impostazione metrico: 0,01 ... 9 999,99 [m/min] Campo d'impostazione in pollici: 0,1 ... 99 999,99 [pollici/min]
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Sotto l'indirizzo S programmare una velocità di taglio nell'ambito dei valori consentiti.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14900 **Canale %1 blocco %2: sono stati programmati contemporaneamente il centro ed il punto di arrivo**

Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nella programmazione di un cerchio tramite l'angolo di apertura è stato programmato sia il centro che il punto di arrivo del cerchio. Questo comporta un eccesso di definizioni del cerchio. E' consentito solo uno dei due punti.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Scegliere la variante di programmazione che più si addice ai dati forniti dal disegno del pezzo (per evitare errori di calcolo).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14910

Commento

Canale %1 blocco %2: angolo di apertura del cerchio non valido

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nella programmazione di un cerchio tramite l'angolo di apertura è stato programmato un angolo negativo oppure ≥ 360 gradi.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Programmare un angolo di apertura compreso nei valori consentiti da 0.0001 a 359.9999 [gradi].

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

14920

Commento

Canale %1 blocco %2: punto intermedio del cerchio errato

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nella programmazione di un cerchio tramite un punto intermedio, tutti e tre i punti (inizio, fine e punto intermedio) giacciono su di una retta e il "punto intermedio" (programmato tramite i parametri di interpolazione I, J, K) non si trova fra il punto di inizio e il punto finale.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Modificare la posizione del punto intermedio con i parametri I, J e K in modo che si trovi veramente fra i punti di inizio e fine del cerchio, oppure evitare questo modo di programmare un cerchio ed utilizzare la programmazione con raggio o angolo di apertura oppure i parametri del centro.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

15030

Commento

Canale %1 blocco %2: impostazioni differenti del sistema di misura

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

L'istruzione INCH opp. METRIC definisce il sistema di misura nel quale sono stati letti i blocchi dal controllo numerico. Per evitare che dati, pensati solo per un determinato sistema di misura, possano essere interpretati erroneamente, un blocco di dati viene accettato solo se l'istruzione suddetta e il sistema di misura attivo corrispondono.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Cambiare il sistema di misura oppure fornire dei blocchi di dati congrui con il sistema di misura attuale.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

15100

Commento

Canale %1 blocco %2: interruzione REORG per eccedenza logfile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Per la sincronizzazione tra preelaborazione ed elaborazione principale con REORG, il controllo numerico richiede dei dati di variazione che vengono gestiti in un file log. L'allarme evidenzia che nel canale, per il blocco menzionato, non è più disponibile sufficiente spazio per il file Log.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
 Per le ulteriori elaborazioni del programma pezzo attuale, non vi è alcun rimedio tuttavia:

Per ridurre il fabbisogno di spazio per il file log:
 diminuire la distanza fra pre-elaborazione ed elaborazione principale
 tramite appropriati stop preelaborazione **STOPRE**.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il programma pezzo modificato (vedi rimedi).

15110

Commento

Canale %1 blocco %2: REORG non possibile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Per la sincronizzazione tra preelaborazione ed elaborazione principale con REORG, il controllo numerico richiede dei dati di variazione che vengono gestiti in un file log. L'allarme evidenzia che nel canale, per il blocco menzionato, non è più disponibile sufficiente spazio per il file Log.

La segnalazione dice che il **Logfile** è stato cancellato, per avere più memoria per la elaborazione del programma. Questo rende impossibile un REORG della memoria di preelaborazione fino al prossimo punto di coincidenza.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
 Per le ulteriori elaborazioni del programma pezzo attuale, non vi è alcun rimedio tuttavia:

Per ridurre il fabbisogno di spazio per il file log:
 diminuire la distanza fra pre-elaborazione ed elaborazione principale
 tramite appropriati stop preelaborazione **STOPRE**.

Proseguimento del programma

L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.

15150

Commento

Canale %1 Blocco %2: Il caricamento dall'esterno è stato interrotto

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

L'elaborazione dall'esterno è stata interrotta perchè il buffer di caricamento non contiene un numero sufficiente di blocchi funzionali della macchina (blocchi di spostamento, funzione ausiliaria, tempo di attesa ecc.). Nota: Con l'abilitazione dei blocchi funzionali della macchina già elaborati si libera nuovo spazio di memoria nel buffer di caricamento. Quando non viene più abilitato alcun blocco funzionale, non è più eseguibile alcun caricamento - viene a crearsi una situazione "Dead-Lock".

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

	Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Inserire dei blocchi funzionali nel partprogram. - Ampliare il buffer di caricamento (\$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15160	Canale %1 blocco %2: progettazione della preelaborazione errata
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nell'interprete è stato rilevato il seguente Deadlock: per l'elaborazione è necessario che pervenga un elemento di blocco, ma la memoria degli elementi è vuota e non stanno pervenendo nuovi elementi di blocco nella "coda" della preelaborazione/elaborazione principale in quanto quest'ultima è a sua volta vuota.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15170	Canale %1 blocco %2: il programma %3 non ha potuto essere tradotto
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa Nel modo "traduzione" è subentrato un errore. Il messaggio di errore segnalato in seguito (convertitore) si riferisce al programma qui indicato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Correggere il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
15175	Canale %1 blocco %2 programma %3: non è stato possibile creare nessuna interfaccia
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa Nel modo di formazione interfacce è subentrato un errore. Il messaggio di errore segnalato in seguito (convertitore) si riferisce al programma qui indicato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Correggere il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

15180	Canale %1 blocco %2: il programma %3 non ha potuto essere elaborato come file INI
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa Nella lettura del file INI è subentrato un errore. Il messaggio di errore segnalato in seguito si riferisce al programma qui indicato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Correggere il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
15185	Canale %1: %2 errori nel file INI
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero di errori riconosciuti Nella elaborazione di un file INI è stato riconosciuto un errore
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il file INI oppure il DM ed approntare un nuovo file INI (tramite "upload")
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
15190	Canale %1 blocco %2: manca memoria per il richiamo del sottoprogramma
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nell'interpreter è stato rilevato il seguente Deadlock: Per il richiamo del sottoprogramma occorre memoria, ma la memoria non ha spazio sufficiente e non si prevede che, elaborando la coda di pre/elaborazione, si crei dello spazio perchè questa coda è vuota.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interpreter. Blocco NC start.
Rimedi	Programmare STOPRE prima del richiamo del sottoprogramma.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15300	Canale %1 blocco %2: numero di ripetizioni non valido nella ricerca blocco
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nella funzione "ricerca blocco con calcolo", nella colonna P (numero di ripetizioni) è stato impostato un numero di ripetizioni negativo. Il campo dei valori ammesso è P 1 ... P 9 999.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Impostare solo numeri di ripetizioni nell'ambito del campo consentito
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

15320

Commento

Canale %1 blocco %2: ordine di ricerca non consentito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

L'ordine di ricerca (**tipo di destinazione della ricerca**) è inferiore a 1 oppure superiore a 5. Esso viene inserito nella colonna tipo della finestra di ricerca. Ordini di ricerca ammessi sono:

Tipo	significato
1	ricerca secondo numero di blocco
2	ricerca secondo label
3	ricerca secondo stringa
4	ricerca secondo nome del programma
5	ricerca secondo numero di riga di un file

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Modificare l'ordine di ricerca

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

15330

Commento

Canale %1 blocco %2: numero di blocco non consentito come destinazione della ricerca

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Errore di sintassi! Come numeri di blocco sono consentiti solo numeri positivi interi. Per i blocchi principali bisogna anteporre un ":"; per quelli secondari una "N".

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Ripetere l'impostazione con un numero di blocco corretto.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

15340

Commento

Canale %1 blocco %2: label non ammessa come destinazione della ricerca

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Errore di sintassi! Una label deve essere composta da minimo 2 e massimo 32 caratteri, dove entrambi i primi due devono essere o lettere oppure underscore. Le label devono essere seguite dai due punti.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Ripetere l'impostazione con la label corretta.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

15350

Commento

Canale %1 blocco %2: destinazione di ricerca non trovata

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Il programma impostato è stato analizzato fino alla fine senza trovare il traguardo di ricerca selezionato.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.

	Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Controllare il programma pezzo, modificare il criterio di ricerca (errore di scrittura nel programma pezzo) e far ripartire la ricerca.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15370	Canale %1 destinazione di ricerca non trovata in ricerca blocco
Commento	%1 = Numero del canale Nella ricerca blocco è stata impostata una destinazione di ricerca non ammessa (p.e. numero di blocco negativo).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Verificare il numero di blocco impostato, la label o la stringa di caratteri. Ripetere l'impostazione con la destinazione di ricerca corretta.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

15380	Canale %1 Blocco %2: Programmazione incrementale non ammessa nell'asse %3
Commento	<p>%1 = Numero di canale. %2 = Numero del blocco, label. %3 = Asse.</p> <p>Dopo la "Ricerca blocco a fine blocco" si è verificato un cambio di trasformazione. La posizione rilevata nella ricerca blocco di conseguenza non può essere raggiunta in modo incrementale.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Scegliere l'obiettivo della ricerca in cui gli assi vengono programmati in modo assoluto. • Disattivare la posizione raccolta con la ricerca blocco con \$SC_TARGET_BLOCK_INCR_PROG = FALSE. • Utilizzare la ricerca blocco con il calcolo "sul profilo".
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15400	Canale %1 blocco %2: il blocco Initial-Init selezionato non è esistente
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Con una manovra operativa è stato selezionato un blocco INI per una funzione di lettura, scrittura o di elaborazione che:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. non è presente nel settore NC oppure 2. non possiede il giusto livello di protezione necessario per l'esecuzione della funzione
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare che il blocco INI selezionato si trovi nel Filesystem dell' NC. Il livello di protezione attuale va scelto almeno uguale (o maggiore) a quello definito nella stesura del file relativo alla funzione di lettura, di scrittura o di elaborazione.</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15410	Canale %1 blocco %2: file di inizializzazione con funz. M non ammessa
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>In un blocco Init l'unica funzione M consentita è quella di fine programma e precisamente: M02, M17 oppure M30.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Eliminare tutte le funzioni M dal blocco Init ad esclusione del codice di fine programma.</p> <p>Un blocco Init può contenere solo assegnazione di valori (e definizioni di dati globali, se queste non vengono definite nuovamente in un programma che viene eseguito in un tempo successivo).</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

15420	Canale %1 blocco %2: istruzione non ammessa nel modo attuale
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Durante l'elaborazione di un blocco Init, l'interprete si è bloccato su di un comando non ammesso (p.e. un'istruzione di movimento).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Eliminare dal blocco Init tutti i comandi di movimento e le funzioni ausiliarie tranne il codice di fine programma. Un blocco Init può contenere solo assegnazione di valori (e definizioni di dati globali, se queste non vengono definite nuovamente in un programma che viene eseguito in un tempo successivo).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15450	Canale %1 Blocco %2: Il programma trasmesso non può essere memorizzato
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Nel modo di trasmissione non è stato possibile memorizzare un programma trasmesso. Si è verificata una delle seguenti condizioni: ### Spazio di memoria insufficiente ### Codice intermedio (Compiler) troppo ampio
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Creare spazio all'interno della memoria di lavoro oppure modificare il partprogram (procedimento meno complesso).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
15460	Canale %1 blocco %2: errore di sintassi nelle funzioni retentive
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Gli indirizzi programmati nel blocco non sono compatibili con le funzioni G ad effetto modale che determinano la sintassi. Esempio: N100 G01 ... I .. J.. K.. LF
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Correggere il blocco indicato; impostare funzioni G e indirizzi compatibili.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

15700

Commento

Canale %1 blocco %2: numero di allarme per cicli non consentito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

E' stato programmato un comando SETAL con un numero di allarme per cicli inferiore a 60000 o superiore a 67999

Effetto degli allarmi relativi ai cicli standard Siemens:

Nr. 61 000 ... 61 999: stop dell'interprete; cancellare con reset

Nr. 62 000 ... 62 999: blocco di compensazione; cancellare con NC start

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Programmare il numero di allarme nella istruzione SETAL all'interno del campo consentito.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

15800

Commento

Canale %1 blocco %2: condizioni iniziali errate per CONTPRON

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Per la preparazione del profilo (CYCLE 95), le condizioni di start non sono corrette:

G40 (esclusione della correzione raggio utensile) non è attiva

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Modificare il partprogram : escludere la correzione raggio utensile con G40.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

15810

Commento

Canale %1 blocco %2: dimensioni Array errata in CONTPRON

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Il numero di colonne di una tabella di profilo è una grandezza fissa. Il valore attuale va verificato sul manuale di programmazione attuale.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Correggere la definizione del campo per la tabella di profilo.

Il numero delle file è libero e corrisponde al numero di elementi di profilo (cerchio, rette). Il num. delle colonne è fisso (vers. 6/94: num. colonne = 11).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

15900

Commento

Canale %1 blocco %2: tastatore non consentito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nel programma pezzo è stato selezionato un tastatore di misura non presente per misure con cancellazione del percorso residuo

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

	Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15910	Canale %1 blocco %2: tastatore non consentito
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Nel programma pezzo è stato selezionato un tastatore di misura non presente per misure senza cancellazione del percorso residuo
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15950	Canale %1 blocco %2: non è programmato nessun movimento
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Nel programma pezzo è stata selezionata una misura con cancellazione del percorso residuo senza impostazione dell'asse, oppure il movimento programmato è zero.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Riorganizzare il blocco di correzione.
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
15960	Canale %1 blocco %2: non è programmato nessun movimento
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Nel programma pezzo è stata selezionata una misura senza cancellazione del percorso residuo senza impostazione dell'asse, oppure il movimento programmato è zero.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Riorganizzare il blocco di correzione.
Rimedi	Modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16020	Canale %1 nel blocco %2: non è possibile il riposizionamento.
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Programmazione oppure manovra operativa errata: un blocco deve essere ripetuto senza però che vi sia nessuna informazione di riaccostamento.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.

	Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Se necessario modificare il partprogram.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16100	Canale %1 blocco %2: mandrino %3 non esistente nel canale
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa Programmazione errata: il numero del mandrino non viene riconosciuto in questo canale. L'allarme può comparire in concomitanza con il tempo di sosta o una funzione mandrino.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare nel partprogram se il numero del mandrino programmato è corretto oppure se il programma gira nel giusto canale. Controllare il DM 35000 SPIND_ASSIGN_TO MACHAX per tutti gli assi macchina per verificare la presenza del numero di mandrino programmato. Questo numero di asse macchina deve essere riportato in un asse canale del DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED .
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16410	Canale %1 blocco %2: l'asse %3 non è un asse geometrico
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino E' stato programmato un asse geometrico che non può essere riportato a nessun asse macchina. Esempio: Sistema di coordinate polari con X, Z, e asse C
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Non programmare l'asse in oggetto come asse geometrico.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16420	Canale %1 blocco %2: asse %3 programmato più volte
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino Non è consentito programmare più volte lo stesso asse.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.

	Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Cancellare l'asse programmato più volte.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16440	Canale %1 blocco %2: è stata programmata la rotazione per un asse geometrico non presente
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino E' stata programmata una rotazione riferita ad un asse geometrico non presente.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Modificare il partprogram
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
16500	Canale %1 blocco %2: smusso o raccordo negativo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label E' stato programmato un raccordo o uno smusso negativo con CHF= ..., RND=... .
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Programmare gli smussi, i raccordi ed i raccordi modali solo con valori positivi.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16510	Canale %1 blocco %2: non esiste nessun asse radiale
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label E' stata attivata una programmazione del diametro con DIAMON, sebbene nel blocco NC non sia stato programmato alcun asse radiale. Se l'asse diametrale non è un'asse geometrico, con impostazione base di "DIAMON", all'accensione del controllo appare subito l'allarme
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Attivare la funzione G modale DIAMON solo nei blocchi NC contenenti un asse radiale oppure escludere la programmazione del diametro con DIAMOF. Selezionare nel DM 20150 GCODE_RESET_VALUES[28] "DIAMOF" per la posizione di default.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

16700

Commento

Canale %1 blocco %2 asse %3: tipo di avanzamento errato

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Durante una funzione di filettatura, l'avanzamento è stato programmato in una unità non consentita

1. **G33 (filettatura con passo costante)** e l'avanzamento non sono state programmate con G94 o G95.
2. **G33 (filettatura con passo costante)** è attiva (autoretentiva) e in un blocco successivo viene programmata anche G63 → conflitto! (G63 fa parte del 2. gruppo; G33, G331 e G332 fanno parte del 1. gruppo di G).
3. **G331 o G332 (maschiatura rigida)** e l'avanzamento non sono stati programmati con G94.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Per le funzioni di filettatura utilizzare solo i tipi di avanzamento G94 oppure G95.

Dopo G33 e prima di G63 disattivare la funzione di filettatura con G01.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

16715

Commento

Canale %1 blocco %2 asse %3: mandrino non fermo

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del mandrino

Con la funzione selezionata (G74, ricerca punto di riferimento) il mandrino deve essere fermo.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Programmare nel programma pezzo M5 o SPOS prima del blocco errato.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

16720

Commento

Canale %1 blocco %2 asse %3: il passo del filetto è zero

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

In un blocco di filettatura con **G33** (filettatura con passo costante) oppure G331 (maschiatura senza utensile compensato) non è stato programmato il passo

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi Il passo del filetto per gli assi geometrici indicati va programmato nei relativi parametri di interpolazione.

X → I
Y → J
Z → K

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

16730

Commento

Canale %1 blocco %2 asse %3: parametri errati

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Con **G33** (filettatura con passo costante) il parametro del passo, non è stato abbinato all'asse che determina la velocità.

Per filettature longitudinali e radiali il passo del filetto per l'asse geometrico indicato viene programmato nel il relativo parametro d'interpolazione .

X → I
Y → J
Z → K

Nelle filettature coniche l'indirizzo **I, J, K** dipende dall'asse con il percorso più lungo (lunghezza della filettatura). Il 2. passo per l'altro asse **non viene tuttavia impostato**.

Effetto Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi Abbinare correttamente il parametro del passo all'asse che determina la velocità.

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

16740

Commento

Canale %1 blocco %2: nessun asse geometrico programmato

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Nella filettatura (G33) o nella maschiatura senza utensile compensato (G331, G332) non è stato programmato alcun asse geometrico. L'asse geometrico è però assolutamente obbligatorio quando è stato indicato un parametro di interpolazione.

Esempio:

N100 G33 Z400 K2 ; passo del filetto 2 mm, fine della
; filettatura Z= 400 mm
N200 SPOS=0 ; portare il mandrino in funzionamento come asse
N201 G90 G331 Z-50 K-2 ; maschiatura su Z=-50, rotaz. sinistrorsa
N202 G332 Z5 ; svincolo, inversione automatica senso di rotazione
N203 S500 M03 ; mandrino torna in funzionamento come mandrino

Effetto Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Stop dell'interprete.
Blocco NC start.

Rimedi Impostare l'asse geometrico ed il relativo parametro di interpolazione.

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

16750

Commento	<p>Canale %1 Blocco %2 Asse %3: SPCON non programmato</p> <p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>Per la funzione programmata (asse rotante, asse di posizionamento) il mandrino deve trovarsi nel modo di regolazione di posizione.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.</p>
Rimedi	<p>Programmare la regolazione di posizione del mandrino con SPCON nel blocco precedente.</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.</p>

16751

Commento	<p>Canale %1 Blocco %2 Mandrino/Asse %3: SPCOF non eseguibile.</p> <p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>Per la funzione programmata il mandrino deve trovarsi nel modo di comando. Nel modo di posizionamento o nel funzionamento assi, la regolazione di posizione non può essere disattivata.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Nel blocco precedente commutare il mandrino nel modo comandato. Ciò può avvenire con M3, M4 o M5 per il mandrino corrispondente.</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.</p>

16760	Canale %1 blocco %2 asse %3: manca il valore S
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino Nella maschiatura senza utensile compensato (G331 oppure G332) mancano i giri del mandrino.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Programmare i giri del mandrino sotto l'indirizzo S in [g/min], (nonostante il funzionamento da asse); il senso di rotazione si ottiene dal senso della filettatura. passo vite positivo: senso di rotazione come per M03 passo vite negativo: senso di rotazione come per M04
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16762	Canale %1 blocco %2 mandrino %3: è attiva la funzione di filettatura
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Numero del mandrino Programmazione errata: La funzione mandrino attualmente non può essere eseguita. L'allarme compare quando il mandrino è accoppiato in interpolazione con assi.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Modificare il partprogram. Disattivare la filettatura o la maschiatura.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16763	Canale %1 blocco %2 asse %3: numero di giri programmato non consentito (zero o negativo)
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero di blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino Per il numero di giri (valore S) è stato programmato un valore negativo o uguale a 0.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Il numero di giri programmati (valore S) deve essere positivo. In determinati casi applicativi, può essere accettato il valore zero (p.e. G25 S0).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

16770

Commento

Canale %1 blocco %2 asse %3: manca il sistema di misura

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

E' stata programmata una funzione per un asse che richiede un sistema di misura. Secondo il DM 30 200 **NUM_ENCS** questo asse macchina non ha un sistema di misura.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Eliminare la funzione corrispondente dal programma pezzo (p.e. SPOS) oppure impostare un sistema di misura nel DM 30 200 **NUM_ENCS**.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

16800

Commento

Canale %1 blocco %2: istruzione di movimento DC/CDC non consentita per l'asse %3

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

La parola DC (**D**irect **C**oordinate) è utilizzabile solamente per un asse rotante. Essa realizza il posizionamento sulla **posizione assoluta** programmata attraverso il percorso più breve.

Esempio:

N100 C=DC(315)

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
 Nel blocco NC visualizzato, sostituire la parola DC con l'impostazione **AC** (**A**bsolute **C**oordinate).
 Se l'allarme è dovuto ad una definizione errata degli assi, l'asse interessato può essere dichiarato come asse rotante mediante il DM specifico per assi 30 300 **IS_ROT_AX**.

Dati macchina interessati:

DM 30310 **ROT_IS_MODULO**
 DM 30320 **DISPLAY_IS_MODULO**

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

16810	Canale %1 blocco %2: istruzione di movimento ACP non consentita nell'asse %3
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>La parola ACP (Absolute Coordinate Positive) è ammessa solo per "assi modulo". Essa realizza il posizionamento sulla posizione assoluta nella direzione indicata.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nel blocco NC visualizzato, sostituire la parola ACP con l'impostazione AC (Absolute Coordinate).</p> <p>Se l'allarme è dovuto ad una definizione errata dell'asse, esso può essere dichiarato come asse rotante a modulo tramite i DM 30300 IS_ROT_AX e DM 30310 ROT_IS_MODULO specifici per assi.</p> <p>Dato macchina corrispondente: DM 30 320 DISPLAY_IS_MODULO</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16820	Canale %1 blocco %2: istruzione di movimento ACN non consentita nell'asse %3
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>La parola ACN (Absolute Coordinate Negative) è ammessa solo per "assi modulo". Essa realizza il posizionamento sulla posizione assoluta nella direzione indicata.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nel blocco NC visualizzato, sostituire la parola chiave ACN con l'impostazione AC (Absolute Coordinate).</p> <p>Se l'allarme è dovuto ad una definizione errata dell'asse, esso può essere dichiarato come asse rotante a modulo tramite i DM 30300 IS_ROT_AX e DM 30310 ROT_IS_MODULO specifici per assi.</p> <p>Dati macchina interessati: DM 30320 DISPLAY_IS_MODULO</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16830	Canale %1 blocco %2: posizione programmata errata nell'asse/mandrino %3
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>Per un asse modulo è stata programmata una posizione non compresa nel campo 0...359,999.</p>

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Programmare una posizione compresa tra 0...359,999.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
16903	Canale %1 influenza sul programma: Azione %2 non permessa con lo stato attuale!
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Attualmente non è possibile elaborare l'azione selezionata. Questo, p.e., può verificarsi durante la lettura dei dati macchina.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Attendere che l'operazione precedente sia terminata, oppure interromperla con Reset e ripetere la manovra operativa.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16904	Canale %1 influenza sul programma: azione %2 non ammessa nello stato attuale
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) L'elaborazione (programma, Jog, ricerca blocco, punto di riferimento...) non può essere avviata/eseguita con lo stato attuale.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Controllare lo stato del programma e lo stato dei canali.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16905	Canale %1 influenza sul programma: azione %2 non consentita
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Non è possibile avviare o proseguire l'elaborazione selezionata. Uno Start viene accettato solo quando può essere fatta partire una funzione NC. Esempio: Nel modo operativo Jog uno Start viene accettato solo quando p.e. è attiva la funzione generatore oppure quando un movimento Jog è stato fermato in precedenza con il tasto Stop.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Controllare lo stato del programma e del canale.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16906	Canale %1 influenza sul programma: azione %2 interrotta a causa di un allarme
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) L'azione è stata interrotta perché è subentrato un allarme. Non è possibile avviare o proseguire l'elaborazione selezionata. Uno Start viene accettato solo quando può essere fatta partire una funzione NC.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Eliminare l'errore, tacitare l'allarme e ripetere successivamente l'azione
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16907	Canale %1: azione %2 possibile solo nello stato di stop
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) L'azione può essere eseguita solo in stato di stop.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Controllare lo stato del programma e del canale.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16908	Canale %1: l'azione %2 è possibile solo in stato di Reset oppure a fine blocco
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) L'azione può essere eseguita solo in stato di Reset e/o a fine blocco
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Controllare lo stato del programma e del canale.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16909	Canale %1: azione %2 non ammessa nel modo operativo attuale
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Per la funzione attiva deve essere selezionato un altro modo operativo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Controllare l'operazione e il modo operativo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16911	Canale %1: cambio in altro modo operativo non permesso
Commento	%1 = Numero del canale Non è ammesso passare dalla sovr memorizzazione ad un altro modo operativo
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Dopo che si è terminata la sovr memorizzazione, diventa nuovamente possibile cambiare il modo operativo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16912 Canale %1 influenza sul programma: Azione %2 possibile solo in stato di Reset

Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) L'azione può essere eseguita solo in stato di Reset. Esempio: La selezione di programmi tramite HMI o la comunicazione di canali (INIT), può avvenire solo in stato di Reset.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Eseguire un RESET oppure attendere il termine dell'elaborazione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16913 BAG %1 canale %2 cambio del modo operativo: azione %3 non ammessa

Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero di BAG (gruppo modi operativi) %3 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Il cambio al modo operativo desiderato non è ammesso. Si può cambiare il modo operativo solo nello stato di Reset. Esempio: L'elaborazione di un programma nel modo operativo AUTO viene arrestata tramite NC stop. Quindi avviene un cambio operativo in JOG (stato di programma interrotto). Da questo modo operativo si può selezionare solo il modo AUTO e non il modo MDA!
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Premere il pulsante RESET per resettare l'elaborazione del programma, oppure, selezionare il modo operativo nel quale si trovava in precedenza l'elaborazione del programma.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16914 BAG %1 canale %2 cambio del modo operativo: azione %3 non ammessa

Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero di BAG (gruppo modi operativi) %3 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Cambio modo operativo errato p.e.: AUTO → MDAREF
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Controllare l'operazione o il modo operativo selezionato
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16915 Canale %1: azione %2 non ammessa nel blocco attuale

Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Se si interrompono dei blocchi di movimento con ASUPs, alla loro fine deve essere possibile una prosecuzione del programma (riorganizzazione della elaborazione dei blocchi). Il 2. parametro R descrive quale azione stava per interrompere la elaborazione dei blocchi.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi	Lasciar proseguire il programma fino ad un blocco NC riorganizzabile, oppure modificare il programma pezzo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16916

Commento

Canale %1 riposizionamento: azione %2 non possibile nello stato attuale

%1 = Numero canale

%2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni)

Il riposizionamento della elaborazione dei blocchi non è per il momento possibile. La commutazione dei modi operativi non può essere eseguita. Il 2. parametro R descrive tramite quale azione deve sarebbe dovuto avvenire il riposizionamento.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Lasciar proseguire il programma fino ad un blocco NC riposizionabile, oppure modificare il programma pezzo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16919

Commento

Canale %1: azione %2 non ammessa con allarme attivo

%1 = Numero canale

%2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni)

L'azione non è eseguibile a causa di una allarme oppure il canale si trova in stato d'errore.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Premere il tasto di RESET.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16920

Commento

Canale %1: azione %2 già attiva

%1 = Numero canale

%2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni)

È ancora in lavorazione una azione identica.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Attendere che la sequenza precedente sia terminata e ripetere l'operazione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16922**Canale %1 sottoprogrammi: Azione %2 è stato superato il nr. max. di annidamenti**

Commento

%1 = Numero canale

%2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni)

La sequenza di elaborazione attuale può essere interrotta tramite azioni diverse.

A seconda dell'azione vengono attivati programmi interni al controllo. Questi programmi possono essere interrotti esattamente come i programmi NC. Per motivi di memoria i livelli di annidamento dei programmi interni al controllo sono limitati.

Esempio:

un interrupt interrompe l'elaborazione attuale del programma. Ulteriori interrupt con priorità maggiore interrompono le elaborazioni di programmi interne attivate in precedenza.

Azioni possibili sono ciclo di prova, decodifica blocco singolo, cancellazione del percorso residuo ecc.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Blocco NC start.

NC stop per allarme.

Rimedi

Premere il tasto di RESET.

Controllare a priori il livello di annidamento ed eventualmente diminuirlo ed evitare interruzioni.

Esempio:

Il blocco di accostamento per una funzione di riposizionamento non deve essere interrotto più volte.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16923**Canale %1 influenza sul programma: azione %2 non ammessa nello stato attuale**

Commento

%1 = Numero canale

%2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni)

L'elaborazione momentanea non può essere fermata, dato che è in atto un processo di preelaborazione.

Questo vale p. e. per il caricamento dei dati macchina e per la ricerca blocco fino al raggiungimento della destinazione di ricerca.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Interruzione con RESET!

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16924**Canale %1 attenzione: il test di programma modifica i dati della gestione utensili**

Commento

%1 = Numero del canale

Quando si esegue un test di programma i dati degli utensili vengono modificati. I dati non possono essere corretti automaticamente dopo la fine del "test programma".

Con questo messaggio di errore viene richiesto all'operatore di eseguire un salvataggio dei dati o di ricaricare i dati a test ultimato.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Memorizzare i dati dell'utensile su HMI e dopo "ProgtestOff" reimpostarli.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16925	Canale %1 influenza sul programma: azione %2 non ammessa nello stato attuale
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) L'azione è stata rifiutata dato che attualmente è in corso un cambio di modi operativi oppure un cambio di sottomoduli operativi (cambio in modo automatico, MDA, JOG). Esempio: L'allarme compare quando, durante un cambio di modi operativi o sottomoduli, p. e. da AUTOMATICO a MDA, viene premuto il tasto di Start prima che l'NC abbia confermato la selezione del modo operativo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Ripetere l'azione
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16927	Canale %1: azione %2 non consentita con elaborazione interrupt attiva
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Non è consentito attivare l'azione quando è attiva l'elaborazione di un interrupt (es. cambio modo)
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Eseguire un RESET oppure attendere il termine dell'elaborazione dell'interrupt.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16928	Canale %1 gestione dell'interrupt: Azione %2 <ALNX> non possibile
Commento	%1 = Id canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) È stata attivata una interruzione del programma su un blocco non riorganizzabile. Esempio delle possibili interruzioni del programma, in questo caso: - posizionamento su riscontro fisso - Vdi-canale cancellazione del percorso residuo - Vdi-assiali cancellazione del percorso residuo - misure - finecorsa software - scambio degli assi - l'asse arriva da funzionamento a seguire - Servo Disable - cambio gamma con gamma reale diversa da gamma impostata Nel blocco in oggetto si tratta di : Un blocco riepilogativo da ricerca blocco (tranne l'ultimo dei blocchi riepilogati) del blocco con Overstore-Off.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start. NC stop per allarme.

Rimedi	Non generare l'evento in questo blocco.
Proseguimento del programma	
16930	Canale %1: blocco precedente e attuale %2 devono essere separati da un blocco eseguibile
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco La funzione di linguaggio MSG deve essere inserita in un blocco NC a se stante. Per evitare riduzioni di velocità, questi blocchi vengono aggiunti, internamente all'NC, al blocco immediatamente successivo (con WAITMC al blocco NC precedente). Per questo motivo fra i blocchi NC vi devono essere sempre dei blocchi eseguibili (nessun blocco di calcolo). Un blocco NC eseguibile contiene ad esempio movimenti di posizionamento, una funzione ausiliaria, Stopre, tempo di sosta, ...
Effetto	Visualizzazione allarme Vengono settati i segnali di interconnessione Blocco di correzione con riorganizzazione. Stop dell'interprete
Rimedi	Fra il blocco precedente e quello attuale deve essere programmato un blocco NC eseguibile.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start. Avviare nuovamente il programma.
16931	Canale %1 sottoprogrammi: Azione %2 è stato superato il nr. max. di annidamenti
Commento	%1 = Numero canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) La sequenza di elaborazione attuale può essere interrotta tramite azioni diverse. A seconda dell'azione vengono attivati programmi interni. Questi programmi interni possono essere interrotti analogamente ai programmi utente. Il livello max. di annidamenti è tuttavia limitato dalla capacità di memoria. Esempio: Non interrompere più volte un blocco di una funzione di riposizionamento, bensì attendere che esso venga elaborato. Azioni possibili sono commutazione dei modi operativi, SlashON/Off
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Generare un cambio di blocco e ripetere l'azione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16932	Canale %1: Conflitto durante l'attivazione dei dati utente tipo %2
Commento	%1 = Numero del canale

%2 = Tipo di dati

Con la funzione "Attivazione dati utente" (PI-Dienst _N_SETUDT) viene modificato un blocco dati (correzione utensile, spostamento origine impostabile o frame base), che contemporaneamente viene descritto anche dai blocchi di partprogram in preparazione.

In caso di conflitto viene resettato il valore inserito dall'MMC.

Nel parametro %2 viene specificato il blocco dati coinvolto:

- 1: correzione utensile attiva
- 2: frame base
- 3: spostamento origine attivo

Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Controllare gli inserimenti nell'MMC e ripeterli se necessario.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16934

Canale %1 gestione dell'interrupt: Azione %2 <ALNX> non possibile a causa di uno stop

Commento

%1 = Id canale

%2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni)

Eventi di riorganizzazione (REORG) sono p. e. interruzioni di sottoprogrammi, cancellazioni del percorso residuo e interrupt, scambio degli assi, abbandono del modo a seguire.

In questa situazione si sono accavallati due eventi di riorganizzazione: il 2. evento di riorganizzazione incontra il blocco generato dall'evento precedente (p. e. vengono generati due scambi di assi in rapida successione). Lo scambio degli assi genera una riorganizzazione nei canali, che sono stati privati improvvisamente di un asse.

Nella sequenza sopra descritta, esattamente questo blocco deve essere fermato, in modo che il buffer lpo non vada in sovraccarico. Questo può avvenire tramite il tasto Stop o StopAll, tramite un allarme con lo stop interpreter progettato oppure tramite la decodifica blocco singolo.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start. NC stop per allarme.
Rimedi	Il programma pezzo deve essere interrotto con Reset.
Proseguimento del programma	

16936

Canale %1: Azione %2<ALNX> non possibile a causa di un avanzamento di prova attivo

Commento

%1 = Id canale

%2 = Numero azione/nome azione

L'azione non è ammessa in quanto è attivo un avanzamento di prova.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Il programma pezzo deve essere interrotto con Reset.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16937	Canale %1: Azione %2<ALNX> non possibile perchè è in corso un test del programma
Commento	%1 = Id canale %2 = Numero azione/nome azione L'azione non è consentita perchè è in corso un test del programma.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Disattivare il test del programma.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
16938	Canale %1: Azione %2<ALNX> interrotta da cambio gamma attivo
Commento	%1 = Id canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Eventi di riorganizzazione (REORG) sono p. e. interruzioni di sottoprogrammi, cancellazioni del percorso residuo e abbandono del modo a seguire. Questi eventi attendono la fine del cambio gamma. Il tempo massimo di attesa è tuttavia scaduto.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start. NC stop per allarme.
Rimedi	Il programma pezzo deve essere interrotto con Reset.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
16939	Canale %1: Azione %2<ALNX> rifiutata per cambio gamma attivo
Commento	%1 = Id canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Gli eventi di riorganizzazione (REORG) possibili in stato di stop p. e. commutazione dei modi operativi, attendono il termine cambio gamma. Il tempo massimo di attesa è tuttavia scaduto.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Ripetere l'azione
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
16940	Canale %1: Azione %2<ALNX> attesa per cambio gamma attivo
Commento	%1 = Id canale %2 = Numero azione/Nome azione (vedi capitolo 1.5 lista azioni) Gli eventi di riorganizzazione (REORG) attendono il termine del cambio gamma. Durante il tempo di attesa viene visualizzato l'allarme.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Visualizzazione del messaggio.
Rimedi	Si tratta di un avvertenza autocancellante.
Proseguimento del programma	L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.

16941	Canale %1: Azione %2<ALNX> rifiutata perchè non è ancora stato svolto nessun evento programma
Commento	<p>%1 = Id canale %2 = Numero azione/nome azione</p> <p>L'impostazione del dato macchina \$MC_PROG_EVENT_MASK richiede che in caso di RESET o di PowerOn venga attivato automaticamente un Asup. Gli Asup attivati in modo implicito generalmente vengono denominati con "Richiamo del programma attivato da eventi" o "Evento programma".</p> <p>Nella situazione che ha provocato l'allarme non è stato ancora possibile attivare questo Asup, perciò l'azione (normalmente l'avvio del partprogram) deve essere rifiutata.</p> <p>Motivi per la mancata attivazione dell'Asup:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Manca il programma Asup (/ N CMA DIR/ _N_PROG_EVENT_SPF) 2. Manca READY (a causa di un allarme)
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Caricare il programma • Controllare \$MN_ASUP_START_ASK • Confermare l'allarme.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
17001	Canale %1 blocco %2 : manca memoria per i dati utensile/magazzino
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Il numero dei dati utensili viene limitato nell'NC.</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	Cancellare gli utensili inutilizzati.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
17010	Canale %1 blocco %2: capacità di memoria esaurita
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Nell'elaborazione o nel caricamento di file della memoria di lavoro attiva è stato riscontrato che la memoria disponibile non è sufficiente (p.e. nell'impostazione della memoria di correzione utensili).</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.</p>
Rimedi	Aumentare la memoria a disposizione dell'archivio per richiami di sottoprogrammi e correzioni utensili
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17020

Commento

Canale %1 blocco %2: indice 1 Array non consentito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

E' stato programmato un accesso di lettura o di scrittura ad una variabile di campo (p. e. parametro di calcolo) con 1. indice di campo non consentito.

p.e. R2000 = 5; parametro numero 2000 non definito

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Correggere i dati degli elementi di campo, per le istruzioni di accesso, in base alle grandezze definite.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17030

Commento

Canale %1 blocco %2: indice 2 Array non consentito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

E' stato programmato un accesso di lettura o di scrittura ad una variabile di campo con 2. indice di campo non consentito. Gli indici di campo devono essere compresi nell'ambito delle grandezze di campo definite o entro i limiti assoluti (0 ... 32 766).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Correggere i dati degli elementi di campo, per le istruzioni di accesso, in base alle grandezze definite.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17040

Commento

Canale %1 blocco %2: indice assi non consentito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

E' stato programmato un accesso di lettura o di scrittura per una variabile per assi, il cui nome non è abbinabile chiaramente ad un asse di macchina.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Utilizzare come indice assi i nomi degli assi macchina.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17050

Commento

Canale %1 blocco %2: valore non consentito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nell'accesso ad un singolo elemento frame è stato indirizzato un componente frame diverso da TRANS, ROT, SCALE o MIRROR .

I componenti frame possono essere selezionati con le parole chiavi.

TR per la traslazione (TRANS, interno 0)
RT per la rotazione (ROT, interno 1)
SC per la scala (SCALE, interno 3) und
MI per la specularità (MIRROR, interno 4)

oppure direttamente come valore intero 0, 1, 3, 4.

Esempio:

Accesso alla rotazione intorno all'asse X del frame attuale impostabile

R10=\$P_UIFR[2, X, RT] programmabile anche come:

R10=\$P_UIFR[2, X, 1]

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Indirizzare i componenti frame solo con le parole previste ; programmare il fattore di scala nei limiti 0,000 01 ... 999,999 99.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
17070	Canale %1 blocco %2 :dato protetto in scrittura
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Si è tentato di accedere ad una variabile protetta in scrittura o ad un DM per il quale non si hanno i diritti di accesso.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Eliminare l'accesso in scrittura dalla variabile protetta dal programma NC o dal file dei dati macchina.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
17080	Canale %1 blocco %2: valore minore del limite minimo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Si è tentato di definire un DM con un valore inferiore al limite minimo impostato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Rilevare i limiti d'impostazione e impostare il valore del DM all'interno di questo campo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17090

Commento

Canale %1 blocco %2: valore maggiore del limite massimo

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Si è tentato di definire un DM con un valore superiore al limite massimo impostato.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
 Rilevare i limiti d'impostazione e impostare il valore del DM all'interno di questo campo.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17095

Commento

Canale %1 blocco %2: valore non valido

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Si è tentato di definire un dato macchina con un valore non ammesso, p. e. con zero.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali di interconnessione
 Correzione blocco con riorganizzazione.

Rimedi

Correggere il valore assegnato, ad es. con un valore nel campo diverso da zero.

Proseguimento del programma

17160

Commento

Canale %1 blocco %2: non è selezionato nessun utensile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Si è tentato di accedere ai dati del correttore utensile attuale, senza aver prima selezionato un utensile.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Programmare e/o attivare un correttore utensile nel programma NC.

Esempio:

N100 G.. ... T5 D1 ... LF

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17180

Commento

Canale %1 blocco %2: numero D non consentito

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nel blocco indicato avviene un accesso ad un numero D (numero del tagliente) che non è stato inizializzato e pertanto non è disponibile.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.

	Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Controllare il richiamo utensile nel partprogram NC: <ul style="list-style-type: none"> • programmazione corretta del numero di tagliente D...? Se non è stato indicato alcun numero di tagliente D, è attivo automaticamente D1. • Definiti tutti i parametri utensili ? Le dimensioni dei taglienti devono essere impostate in precedenza per mezzo del pannello operativo oppure immesse attraverso l'interfaccia V.24.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
17181	Canale %1 blocco %2: nr. T=%3, nr. D=%4 non esiste
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label E' stato programmato il numero D che l'NC non riconosce. Nella forma standard il numero D si riferisce al numero T impostato. Se è attiva la funzione nr. D piatto, viene emesso T=1.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Se il programma è errato, correggere l'errore con il blocco di correzione e proseguire il programma. Quando manca il set di dati per i valori citati di T/D, caricarlo nell'NC (da HMI, con sovr memorizzazione) e proseguire il programma.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
17188	Canale %1: numero D %2 definito per l'utensile nr. T %3 e %4
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del correttore D %3 = Numero T del primo utensile %4 = Numero T del secondo utensile L'univocità del numero D %2 citato non è stata rispettata nella lista utensili del canale %1. I numeri T %3 e %4 menzionati hanno ambedue un correttore con il numero %2.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	1. ripristinare l'univocità della numerazione D nell'ambito dell'unità TO. 2. se in seguito non è richiesta l'univocità, non utilizzare il comando che ha provocato l'allarme.
Proseguimento del programma	L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.
17190	Canale %1 blocco %2: numero T non consentito
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Nel blocco indicato avviene un accesso ad un numero T (numero utensile) che non è stato inizializzato e pertanto non è disponibile.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Controllare il richiamo utensile nel partprogram NC: <ul style="list-style-type: none"> • nr. utensile T--- programmato correttamente? • parametri utensili P1 ... P25 definiti? Le dimensioni dei taglienti devono essere impostate in precedenza per mezzo del pannello operativo oppure immesse attraverso l'interfaccia V.24.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
17191	Canale %1 blocco %2 T=%3 non esiste, programma %4
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Numero T oppure indicatore T %4 = Nome programma E' stato programmato un indice utensile che l'NC non riconosce.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Se l'indice di programma è su un blocco NC contenente l'indicatore T menzionato: se il programma è errato, correggere l'errore con il blocco di correzione, quindi proseguire il programma. se manca il set di dati, provvedere a definirne uno, ossia caricare nell'NC il set di dati dell'utensile con tutti i nr. D definiti (tramite HMI) è quindi proseguire il programma. Se l'indice di programma è su un blocco NC non contenente l'indicatore T menzionato: l'errore si presenta già prima, programmando T, ma l'allarme viene emesso solo con il comando di cambio. Se il programma è errato - T5 invece di T55 -, con la correzione blocco si può correggere il blocco attuale; cioè, quando c'è solo M06, il blocco può essere corretto in T55 M06. Il blocco errato T5 rimane nel programma fino a quando non viene interrotto con RESET o con la fine del programma stesso. Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
17194	Canale %1 Blocco %2: Non è stato trovato nessun utensile adatto
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label <ul style="list-style-type: none"> • Si è tentato di accedere ad un utensile non definito. • L'utensile specificato non ammette l'accesso. • Un utensile con le caratteristiche richieste non è disponibile.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Blocco di correzione con riorganizzazione. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Controllare l'accesso all'utensile: <ul style="list-style-type: none"> • La parametrizzazione del comando è corretta? • L'utensile non è in grado di consentire l'accesso a causa del suo stato?
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.

17200

Commento

Canale %1 blocco %2: non è consentito cancellare l'utensile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Si è cercato di cancellare dal partprogram i dati utensile di un utensile che è in lavorazione. I dati degli utensili impiegati nella lavorazione in corso non possono essere cancellati.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Disattivare l'utensile

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17210

Commento

Canale %1 blocco %2: non è consentito l'accesso alla variabile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

La variabile non può essere letta o scritta direttamente dal partprogram.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17220

Commento

Canale %1 blocco %2: l'utensile non esiste

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Si è tentato di accedere ad un utensile, tramite un numero T, che non è (ancora) stato definito.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Stop dell'interprete.
 Blocco NC start.

Rimedi

Correggere il programma NC.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

17270

Commento

Canale %1 Blocco %2 call-by-reference: variabile non ammessa

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

I dati macchina e le variabili di sistema non possono essere trasferiti come parametri call-by-reference.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.

Rimedi	Modificare il programma NC: assegnare il valore del dato macchina o della variabile di sistema ad una variabile locale del programma e trasferire questa variabile come parametro.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
17610	Canale %1 Blocco %2: Asse di posizionamento %3 non può partecipare alla trasformazione
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino L'asse attivato con la parola chiave POS o POSA partecipa alla trasformazione attiva. Per questo motivo non può essere utilizzato come asse di posizionamento.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Eliminare l'istruzione POS o POSA dal blocco del partprogram o disattivare la trasformazione con TRAFOOF prima di procedere.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
17620	Canale %1 Blocco %2: Impossibile raggiungere il punto fisso per l'asse trasformato %3
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino Nel blocco indicato, per l'accostamento al punto fisso (G75) è programmato un asse che partecipa alla trasformazione attiva. L'accostamento al punto fisso non viene eseguito!
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Eliminare l'istruzione G75 dal blocco del partprogram oppure disattivare la trasformazione con TRAFOOF prima di procedere.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
17630	Canale %1 Blocco %2: Impossibile raggiungere il punto di riferimento per l'asse trasformato %3
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino Nel blocco indicato, per l'accostamento al punto di riferimento (G74) è programmato un asse che partecipa alla trasformazione attiva. L'accostamento al punto di riferimento non viene eseguito!
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Rimedi	Eliminare l'istruzione G74 o gli assi macchina coinvolti nella trasformazione dal blocco del partprogram oppure disattivare la trasformazione con TRAFOOF prima di procedere.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

17640	Canale %1 Blocco %2: Funzionamento come mandrino dell'asse trasformato %3 non ammesso
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino L'asse programmato per il funzionamento a mandrino partecipa alla trasformazione attiva come asse geometrico. Questo non è ammesso.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Stop dell'interprete. Blocco NC start.
Rimedi	Disattivare la trasformazione prima di procedere.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
17650	Canale %1 Blocco %2: Asse macchina %3 non programmabile
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino L'asse macchina non può essere utilizzato con trasformazione attiva. Potrebbe essere possibile programmare la funzione anche in un altro sistema di coordinate. Per la selezione del sistema di coordinate viene utilizzato l'identificatore asse corrispondente.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Riorganizzare il blocco di correzione.
Rimedi	Disattivare la trasformazione o utilizzare un altro sistema di coordinate.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire il programma.
18100	Canale %1 Blocco %2: A FXS[] è stato abbinato un valore non valido
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Attualmente sono validi solo i valori: 0: "Disattivazione accostamento riscontro fisso" 1: "Attivazione accostamento riscontro fisso".
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.
18101	Canale %1 Blocco %2: A FXST[] è stato abbinato un valore non valido
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Attualmente è valido solo il campo 0.0 ... 100.0.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco di correzione con riorganizzazione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

18102

Commento

Canale %1 Blocco %2: A FXSWU è stato abbinato un valore non valido

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Attualmente sono validi solo i valori positivi, zero incluso.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco di correzione con riorganizzazione.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

18310

Commento

Canale %1 blocco %2 frame: rotazione non ammessa

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Nei frame globali le rotazioni non sono ammesse.

Effetto

Visualizzazione allarme
 Vengono settati i segnali d'interconnessione
 NC-Stop con allarme
 Stop interpreter
 Blocco NC-Start

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con Reset. Avviare nuovamente il programma.

18311

Commento

Canale %1 blocco %2 frame: istruzione non ammessa

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Lettura o scrittura di un frame inesistente.

Effetto

Visualizzazione allarme
 Vengono settati i segnali d'interconnessione
 NC-Stop con allarme
 Stop interpreter
 Blocco NC-Start

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con Reset. Avviare nuovamente il programma.

18314

Commento

Canale %1 blocco %2 frame: Conflitto del tipo

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Il concatenamento di frame globali e frame specifici per canale non è consentito.

L'allarme viene attivato anche quando un frame globale viene programmato con un identificatore asse canale e per l'asse canale non esiste alcun asse macchina.

I frame specifici per canale non possono essere programmati con identificatori di asse macchina, se per l'asse macchina non esiste alcun asse canale corrispondente.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme
 Vengono settati i segnali d'interconnessione
 Stop dell'interpreter
 Blocco NC start
 NC stop con allarme

Rimedi

Modificare il partprogram.

Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con Reset. Avviare nuovamente il programma.
20000	Canale %1 asse %2: camma di riferimento non raggiunta
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Dopo lo Start della ricerca punto di riferimento, il fianco di salita della camma di rallentamento deve essere raggiunto nell'ambito del percorso definito nel DM 34 030 REFP_MAX_CAM_DIST (fase 1 della ricerca punto di riferimento). (Questo errore può subentrare solo con encoder incrementali).
Effetto	NC stop per allarme. Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Possono essere supposte 3 possibili cause di errore: <ol style="list-style-type: none"> 1. Nel DM 34 030 REFP_MAX_CAM_DIST è stato impostato un valore troppo piccolo. Rilevare la distanza massima possibile fra l'inizio della ricerca del punto di riferimento e la camma di rallentamento e confrontarla con il valore inserito nel DM 34 030 REFP_MAX_CAM_DIST, evtl. aumentare il DM . 2. Il segnale della camma non arriva all'ingresso della scheda PLC. Azionare manualmente il micro di azzeramento e controllare il segnale d'ingresso sulle interconnessioni NC-PLC (Percorso: Interruttore! Connettore! Cavo! Ingresso PLC! Programma utente). 3. Il micro di azzeramento non viene azionato dalla camma. Controllare la distanza verticale tra camma di rallentamento e micro di azionamento.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
20001	Canale %1 asse %2: manca il segnale della camma
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label All'inizio della fase 2 nella ricerca del punto di riferimento viene a mancare il segnale della camma di rallentamento. La fase 2 della ricerca del punto di riferimento inizia quando l'asse, dopo la frenatura, si arresta sulla camma di rallentamento. L'asse parte poi in direzione opposta e, dopo il distacco/riaccostamento (fronte negativo/positivo) alla camma di rallentamento, seleziona la successiva tacca di zero del trasduttore di posizione.
Effetto	NC stop per allarme. Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Controllare che il percorso di frenatura dalla velocità di accostamento non sia maggiore della camma di rallentamento; l'asse si arresta oltre la camma! Utilizzare camme più lunghe. Se l'asse si è fermato sulla camma, verificare se sui segnali di interconnessione per l'NC, è ancora presente il segnale "RALLENTAMENTO PER RICERCA PUNTO DI RIFERIMENTO" (V 380x1000.7). <ul style="list-style-type: none"> • Hardware: rottura del cavo? cortocircuito? • Software: programma utente?

Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
20002	Canale %1 asse %2: manca la tacca di zero
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	La tacca di zero del trasduttore incrementale non è compresa nel tratto di percorso definito.
	La fase 2 della ricerca del punto di riferimento finisce quando è stata riconosciuta la tacca di zero del datore, dopo che il fianco di salita/discesa del segnale PLC "RALLENTAMENTO PER RICERCA PUNTO DI RIFERIMENTO" (V 380x1000.7), ha dato lo start di trigger. Il percorso massimo fra lo start di trigger e la tacca di zero successiva viene definita nel DM 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST .
	La sorveglianza impedisce che venga superata una tacca di zero e che venga considerata come segnale di riferimento quella successiva (taratura camma non corretta, oppure ritardo eccessivo da parte del programma utente PLC).
Effetto	NC stop per allarme. Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Controllare la taratura della camma facendo attenzione che la distanza tra la fine della camma ed il successivo segnale della tacca di zero sia sufficiente. Il percorso deve essere maggiore di quello percorribile da un asse nel tempo ciclo PLC. Incrementare il DM 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST senza tuttavia impostare valori superiori alla distanza tra due tacche di zero, che potrebbero eventualmente disattivare la sorveglianza!
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
20004	Canale %1 asse %2: manca la tacca di riferimento
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Con un sistema di misura lineare decodificato all'interno del percorso di ricerca definito (specifico per asse DM 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST), non sono state trovate due tacche di riferimento.
	Nelle righe lineari con tacche codificate non è richiesta la camma di rallentamento (una eventuale camma presente viene però riconosciuta). Il tasto direzionale manuale determina la direzione di ricerca. Il percorso di ricerca DM 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST , all'interno del quale sono attese le due tacche di riferimento, vale dal punto di start.
Effetto	NC stop per allarme. Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Determinare la distanza tra due tacche di riferimento dispari (intervallo tra le tacche di riferimento). Questo valore (con righe Heidenhain 20,00 mm) deve essere trascritto nel DM 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST . Controllare la traccia di riferimento della riga e la relativa elettronica di lettura.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

20005

Commento

Canale %1 asse %2: la ricerca punto di riferimento è stata interrotta

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

La sincronizzazione specifica per canale non ha potuto essere ultimata in tutti gli assi (ad es.: interruzione per mancanza del consenso regolatore, commutazione del sistema di misura, rilascio del tasto direzionale, ecc).

Effetto

NC stop per allarme.
Blocco NC start.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Controllare le possibilità di interruzione:

- Manca consenso regolatore (V 380x0001.1)
- Manca tasto direzionale + o - (V 380x0004.6 und .7)
- Override avanzamento = 0

Quali assi sono sottoposti alla ricerca zero nel canale, lo definisce il DM 34 110 **REFP_CYCLE_NR** specifico per asse.

-1: **senza** sincronizzazione specifica per canale, start NC **senza** sincronizzazione.

0: **senza** sincronizzazione specifica per canale, start NC **con** sincronizzazione.

1...8: sincronizzazione specifica per canale. Il numero impostato corrisponde alla successione di sincronizzazione (dopo che tutti gli assi con contenuto 1 hanno raggiunto il punto di riferimento, partono gli assi con contenuto 2, ecc.).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

20006

Commento

Canale %1 asse %2: non è stata raggiunta la velocità di fermata del punto di riferimento

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Nella fase 2 della ricerca punto di riferimento (attesa della tacca di zero) è stata raggiunta la fine della camma, ma la velocità di ricerca punto di riferimento non era compresa nella finestra di tolleranza. (Questo è possibile quando l'asse, all'inizio della ricerca punto di riferimento, è già alla fine della camma. La fase 1 risulta così già ultimata per cui non avviene lo start).

La fase 2 viene interrotta (questa volta prima della camma) e la ricerca punto di riferimento viene riavviata automaticamente con la fase 1. Se anche al secondo tentativo non viene raggiunta la velocità di ricerca, si ha l'interruzione definitiva della sincronizzazione e la segnalazione dell'allarme.

Velocità di ricerca: DM 34 040 **REFP_VELO_SEARCH_MARKER**
Tolleranza di velocità: DM 35 150 **SPIND_DES_VELO_TOL**

Effetto

NC stop per allarme.
Blocco NC start.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Ridurre il dato macchina per la velocità di ricerca DM 34040 **REFP_VELO_SEARCH_MARKER** e/o incrementare il dato per la tolleranza di velocità DM 35 150 **SPIND_DES_VELO_TOL**.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

20007	Canale %1 asse %2: la ricerca punto di riferimento richiede 2 sistemi di misura
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Con l'impostazione DM 34200 ENC_REFP_MODE = 6 sono necessari 2 trasduttori!
Effetto	NC stop per allarme. Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il modo di ricerca del riferimento DM 34200 ENC_REFP_MODE oppure montare il secondo datore e configurarlo
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
20008	Canale %1 asse %2: la ricerca punto di riferimento richiede un secondo sistema di misura già sincronizzato
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label L'impostazione DM 34200 ENC_REFP_MODE = 6 non vale per questo sistema di controllo.
Effetto	NC stop per allarme. Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Modificare il modo di ricerca del riferimento DM 34200 ENC_REFP_MODE
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
20050	Canale %1 asse %2: movimento con volantino attivo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Gli assi non possono essere mossi manualmente con i tasti direzionali perché vengono mossi ancora da volantino.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Decidere se l'asse deve essere mosso manualmente o da volantino. Terminare il movimento con volantino, eventualmente cancellando il percorso residuo assiale (V 380x0002.2).
Proseguimento del programma	L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.
20051	Canale %1 asse %2: movimento da volantino non possibile
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label L'asse è già in movimento con i tasti direzionali, perciò non è possibile muoverlo da volantino.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Decidere se l'asse deve essere mosso manualmente o da volantino.

Proseguimento del programma	L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.
20052	Canale %1: asse %2 già attivo
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
	Si vuole muovere l'asse come asse di macchina nel modo operativo JOG con i tasti direzionali sulla pulsantiera di macchina. Questo non è possibile perché:
	<ol style="list-style-type: none"> 1. esso viene già mosso come asse di geometria (V32001000.6 V32001000.7, V32001004.6 V32001004.7 o V32001008.6 V32001008.7) 2. esso viene già mosso come asse macchina (V38000004.6 V38000004.7) o 3. è attivo un Frame per un sistema di coordinate ruotato e quindi, tramite il tasto direzionale, viene già mosso un altro asse di geometria coinvolto nella rotazione.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Arrestare il movimento tramite l'interconnessione del canale o degli assi oppure arrestare l'altro asse geometrico.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

20055

Commento

Canale %1: Mandrino master non disponibile nel modo JOG

%1 = Numero del canale

Si è tentato di muovere l'asse indicato come asse macchina nel modo JOG con avanzamento al giro, ma non è stato definito alcun mandrino master da cui ricavare la velocità reale.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Se l'avanzamento al giro deve essere attivo anche nel modo operativo JOG, è necessario dichiarare un mandrino master mediante il dato macchina specifico del canale 20090 **SPIND_DEF_MASTER_SPIND**. Successivamente nel settore operativo **PARAMETER** con i softkey "DATI SETTING" e "DATI JOG" va aperta un'immagine, in cui va selezionata la funzione G **G95**. L'avanzamento JOG può essere quindi inserito in [mm/giro]. (Se come avanzamento JOG viene settato 0 mm/giro, il controllo ricava il valore dal DM specifico dell'asse DM 32050 **JOG_REV_VELO** oppure, in caso di override del rapido, dal DM 32040 **JOG_REV_VELO_RAPID**).
L'avanzamento al giro nel modo JOG viene disattivato commutando la funzione G da **G95** a **G94**.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

20056

Commento

Canale %1 Asse %2: Nessun avanzamento al giro, asse/mandrino %3 fermo

%1 = Numero di canale

%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Si è tentato di spostare un asse in JOG con avanzamento al giro, ma l'avanzamento del mandrino/asse da cui ricavare l'avanzamento è pari a 0.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme

Rimedi

Spostare il mandrino/asse da cui va ricavato l'avanzamento.

Proseguimento del programma

L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.

20057

Commento

Canale %1 blocco %2: avanzamento giro di asse/mandrino %3 è <= zero

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Per un asse/mandrino è stato programmato l'avanzamento al giro, ma non è stata programmata la velocità opp. il valore programmato è inferiore o uguale a zero.

Effetto

Visualizzazione allarme
Vengono settati i segnali d'interconnessione
NC-Stop con allarme
Canale non pronto al funzionamento
Blocco NC-Start

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Correggere il partprogram.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con Reset. Avviare nuovamente il programma.

20058**Canale %1 asse %2 avanzamento al giro: Fonte di avanzamento non ammessa**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Un asse/mandrino deve muoversi con avanzamento al giro. L'asse/mandrino di riferimento definito nel SD 43300 **ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE** è tuttavia riferito a se stesso. L'accoppiamento che si viene così a creare non è eseguibile.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

L'asse/mandrino, dal quale si deve ricavare l'avanzamento, si riferisce a se stesso.

Proseguimento del programma

L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.

20060**Canale %1: l'asse %2 non può essere mosso come asse geometrico**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Nome dell'asse

L'asse non è al momento nello stato di "asse geometrico" e pertanto non può essere mosso in JOG.

Se nella finestra di visualizzazione "Posizione" viene visualizzata l'abbreviazione **SCP** (sistema di coordinate del pezzo), con i tasti direzionali è possibile muovere **solo gli assi geometrici!** (**SCM** ... sistema di coordinate di macchina; in questo caso, con i tasti direzionali della pulsantiera di macchina, è possibile muovere **tutti gli assi di macchina**).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Controllare le manovre operative e verificare se si devono veramente muovere gli assi geometrici, altrimenti commutare su assi di macchina con il tasto **"SCP/SCM"** sulla pulsantiera di macchina.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

20062**Canale %1: asse %2 già attivo**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

L'asse indicato si muove già come asse di macchina. Pertanto esso non può essere gestito come asse geometrico.

Il movimento di un asse nel modo JOG può avvenire attraverso due differenti interconnessioni

1. come **asse geometrico**: tramite l'interconnessione specifica del canale
 1. GEO-Asse: V32001000.6 e .7
 2. GEO-Asse: V32001004.6 e .7
 3. GEO-Asse: V32001008.6 e .7
2. come **asse di macchina**: tramite l'interconnessione specifica per asse
 - DB 31 ... DB 48 DBX8.6 oppure DBX8.7

Con la pulsantiera di macchina standard non è possibile comandare contemporaneamente un asse di macchina ed uno geometrico!

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Avviare l'asse geometrico solo dopo aver concluso il movimento come asse di macchina.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

20065**Canale %1: Mandrino master non definito per gli assi geometrici nel modo JOG**

Commento

%1 = Numero del canale

Si è tentato di spostare l'asse indicato come asse geometrico nel modo JOG con avanzamento al giro, ma non è stato definito alcun mandrino master da cui poter ricavare la velocità reale.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Se l'avanzamento al giro deve essere attivo anche nel modo operativo JOG, è necessario dichiarare un mandrino master mediante il dato macchina specifico del canale 20090 **SPIND_DEF_MASTER_SPIND**. Successivamente nel settore operativo **PARAMETER** con i softkey "DATI SETTING" e "DATI JOG" va aperta un'immagine in cui va selezionata la funzione **G95**. L'avanzamento JOG può essere quindi inserito in [mm/giro]. (Se come avanzamento JOG viene settato 0 mm/giro, il controllo ricava il valore dal DM specifico dell'asse DM 32050 **JOG_REV_VELO** oppure, in caso di override del rapido, dal DM 32040 **JOG_REV_VELO_RAPID**).

L'avanzamento al giro nel modo JOG viene disattivato commutando la funzione G da **G95** a **G94**.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

20090**Asse %1: Impossibile eseguire il posizionamento su riscontro fisso. Controllare la programmazione e i dati asse.**

Commento

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

1. La funzione "Posizionamento su riscontro fisso" è stata programmata con FXS[AX]=1, ma l'asse non supporta (ancora) questa istruzione. Controllare il DM 37000 **FIXED_STOP_MODE**. Per gli assi simulati questa funzione non è disponibile.
2. Per l'asse AX durante la selezione non è stato programmato alcun movimento. AX è un identificatore dell'asse macchina.
3. Per gli assi/mandrini, per i quali viene attivata la funzione "Posizionamento su riscontro fisso", nel blocco di attivazione va sempre programmato un movimento di posizionamento.

Effetto

BAG non pronto al funzionamento.
In certi casi canale commutabile tramite DM
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC start.
NC stop con allarme.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.

- Controllare il tipo dell'asse
- Controllare il DM 37000
- Nel blocco di posizionamento manca la programmazione di un movimento dell'asse macchina?

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

20091

Commento

L'asse %1 non ha raggiunto il riscontro fisso

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Durante un tentativo di raggiungere il riscontro fisso è stata raggiunta la posizione finale programmata oppure è stato interrotto il movimento di posizionamento.

L'allarme può essere escluso con il dato macchina
\$MA_FIXED_STOP_ALARM_MASK.

Effetto

BAG non pronto al funzionamento.
In certi casi canale commutabile tramite DM
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC start.
NC stop con allarme.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Correzione del partprogram e delle impostazioni:

- Il blocco di posizionamento è stato interrotto?
- Se la posizione dell'asse deve coincidere con la posizione finale programmata, correggere la posizione finale.
- Se la posizione finale programmata si trova nel pezzo, controllare il criterio di attivazione.
- Lo scostamento del profilo che ha provocato l'attivazione è stato sovradimensionato? La coppia limite impostata è troppo elevata?

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET

20092

Commento

Asse %1: posizionamento su riscontro fisso ancora attivo

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Si è tentato di muovere l'asse posizionato sul riscontro fisso mentre si trovava ancora sul riscontro o mentre la procedura di disattivazione non era ancora conclusa.

Effetto

In certi casi canale commutabile tramite DM
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC start.
NC stop con allarme.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Verificare i seguenti punti:

- Il movimento di posizionamento degli assi geometrici sposta anche l'asse posizionato sul riscontro fisso?
- E' stata eseguita un'attivazione, nonostante l'asse sia ancora fermo sul riscontro?
- La disattivazione è stata interrotta con RESET?
- Il PLC ha attivato i segnali di tacitazione?

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

20093

Commento

Asse %1: E' stata attivata la sorveglianza dell'arresto sul riscontro

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

La posizione dell'asse dopo la conclusione dell'attivazione si trova al di fuori della finestra di arresto

Effetto

In certi casi canale commutabile tramite DM.

	<p>Canale non pronto al funzionamento. Blocco NC start. NC stop con allarme. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.</p>
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la meccanica, p. es. riscontro fisso staccato? Il pezzo da serrare ha ceduto? • Finestra di posizione per la sorveglianza dell'arresto troppo piccola (37020 DM: \$MA_FIXED_STOP_WINDOW_DEF) (43520 Setting Data: \$SA_FIXED_STOP_WINDOW). Valore standard risp 1 mm.
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto RESET.</p>
20094	Asse %1: Funzione interrotta
Commento	<p>%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>La funzione è stata interrotta. Cause possibili:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La comparsa di un blocco impulsi non consente di produrre ulteriormente la coppia. • Il PLC ha cancellato le tacitazioni. <p>L'allarme può essere riprogettato con il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto al funzionamento).</p>
Effetto	<p>BAG non pronto al funzionamento. In certi casi canale commutabile tramite DM Canale non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop con allarme. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.</p>
Rimedi	<p>E' presente un blocco impulsi inviato dal modulo A/R o dal PLC? Il PLC ha cancellato i bit di tacitazione, nonostante non sia stata richiesta alcuna disattivazione?</p>
Proseguimento del programma	<p>Tacitare l'allarme con il tasto di RESET in tutti i canali di questo BAG.</p>
21610	Canale %1 asse %2 %3: superamento della frequenza
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa (numero dell'encoder)</p> <p>La frequenza massima del trasduttore attivo, definita nel DM 36 300 ENC_FREQ_LIMIT [n] (n ... numero encoder, 1 o 2) specifico per assi (interconnessione specifica per asse V390x0000.2) è stata superata. Il riferimento tra posizione reale e pos. della slitta può essere andato perduto.</p> <p>L'allarme può essere riprogettato tramite il DM 11412 ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (NC non pronto al funzionamento).</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM NC stop per allarme. Blocco NC start.</p>
Rimedi	<p>Controllare il DM 36300 ENC_FREQ_LIMIT [0] .</p>

Proseguimento del programma	Tacitare l'allarme con il tasto di RESET in tutti i canali di questo BAG.
21612	Canale %1 asse %2: il segnale VDI "consenso regolatore" è stato soppresso durante il movimento
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il segnale di interconnessione "consenso regolatore" (V 380x0002.1), per l'asse visualizzato, è stato settato a 0, anche se un asse di geometria ad esso collegato, era in movimento. Gli assi che fanno parte del gruppo di assi geometrici sono riportati nell'Array DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB . Per tutti gli assi di geometria presenti, il consenso regolatore deve essere presente, indipendentemente dal fatto che siano o no in movimento!
Effetto	Blocco NC start. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC stop per allarme.
Rimedi	Controllare il segnale di interconnessione "consenso regolatore" (V 380x0002.1, p. e. con la visualizzazione di stato PLC nel settore DIAGNOSI). Seguire il segnale nelle sezioni del programma utente PLC con le quali esso viene combinato e settato/resettato.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
21614	Canale%1 asse%2: finecorsa hardware %3
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Stringa (+, - opp. +/-) Sull'interconnessione NC/PLC è stato settato il segnale VDI "finecorsa hardware" (V 380x1000.0 o.1).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Blocco NC start.
Rimedi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Negli assi già sincronizzati, prima del finecorsa hardware dovrebbe intervenire il finecorsa software 1 oppure 2. Controllare i DM 36110 POS_LIMIT_PLUS, DM 36100 POS_LIMIT_MINUS, DM 36130 POS_LIMIT_PLUS2 e DM 36120 POS_LIMIT_MINUS2 ed il segnale di interconnessione per la selezione del 1./2. finecorsa software (V 380x1000.2 e .3) ed eventualmente impostare correttamente (programma utente PLC). 2. Se l'asse non è stato ancora sincronizzato, il finecorsa hardware può essere rilasciato in JOG, muovendo l'asse nella direzione opposta. 3. Controllare il programma utente PLC ed il collegamento tra finecorsa e modulo d'ingressi del PLC, sempre che l'asse non abbia raggiunto per niente il finecorsa hardware.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
21617	Canale %1 Blocco %2: La trasformazione non consente l'attraversamento del polo.
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label

	Il profilo curvilineo impostato attraversa il polo o un settore non consentito della trasformazione.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC stop con allarme. Blocco NC start.
Rimedi	Modificare il partprogram (se l'allarme si è verificato nel modo automatico). Per uscire dalla posizione di allarme è necessario disattivare la trasformazione (il solo RESET non è sufficiente, in quanto la trasformazione resta attiva anche in seguito a RESET).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

21619

Commento

Canale %1 Blocco %2 Trasformazione attiva: movimento non consentito

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

La cinematica della macchina non consente il movimento impostato. Possibili cause dell'errore legate alla trasformazione:

TRANSMIT:

Esiste un settore (circolare) intorno al polo in cui non è possibile effettuare il posizionamento. Questo settore è una conseguenza del fatto che il punto di riferimento dell'utensile non può essere spostato fino al polo. Il settore viene determinato da

- i dati macchina (\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..)
- la correzione della lunghezza utensile attiva (vedere \$TC_DP..).
Il calcolo della correzione della lunghezza utensile dipende dal piano di lavorazione selezionato (vedere G17,..).

La macchina si ferma sul bordo del settore in cui non è ammesso il posizionamento.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme Vengono settati i segnali d'interconnessione NC stop con allarme Blocco NC start
Rimedi	Modificare il partprogram Modificare la correzione della lunghezza utensile impostata in modo errato Attenzione: il solo RESET non è sufficiente, in quanto la trasformazione resta attiva anche in seguito a RESET.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con Reset. Avviare nuovamente il programma.

21700**Canale %1 blocco %3 asse %2: tastatore già flesso, commutazione non possibile**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del blocco

Il tastatore di misura programmato sotto la parola MEAS oppure MEAW è già flesso ed ha commutato. Per una ulteriore sequenza di misura, il segnale del tastatore deve essere prima resettato (posizione di riposo del tastatore di misura).

La visualizzazione dell'asse è al momento irrilevante; per esecuzioni future è prevista la valorizzazione per gli assi.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 NC stop per allarme.
 Blocco NC start.

Rimedi

Controllare la posizione di partenza della sequenza di misura o controllare il segnale del tastatore. Cavi e connettori o.k.?

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

21701**Canale %1 Blocco %3 Asse %2: Misura non consentita**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del blocco

Misura livello 2 (MEASA, MEAWA, MEAC)

L'ordine di misura programmato è errato.

Cause possibili:

- modo di misura non valido
- tastatore di misura non valido
- trasduttore non valido
- numero di fianchi di misura non valido
- dei fianchi di misura uguali sono programmabili solo nel modo 2
- numero Fifo non valido
- il numero di Fifo programmato non coincide con il numero dei tastatori di misura utilizzati nell'ordine di misurazione.

Ulteriori cause

- Un ordine di misura è già attivo (p. es. in un'azione sincronizzata).

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 NC stop con allarme.
 Blocco NC start.

Rimedi

Correzione degli ordini di misura.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

21702

Commento

Canale %1 blocco %3 asse %2: la misura è stata interrotta.

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del blocco

Il blocco di misura è terminato (la posizione programmata dell'asse è stata raggiunta), il tastatore attivo non è però ancora intervenuto.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Controllare il movimento di posizionamento nel blocco di misura.

- Il tastatore attivato avrebbe dovuto commutare in ogni caso fino alla posizione dell'asse impostata?
- Tastatore di misura, cavo, partitore per cavi, morsettiera in ordine?

Programmare tutti gli assi GEO in modo esplicito oppure programmare il movimento con il comando POS[asse].

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

21703

Commento

Canale %1 blocco %3 asse %2: tastatore di misura non flesso, commutazione non consentita

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del blocco

Il tastatore di misura selezionato non è (!) flesso e quindi non può rilevare alcun valore di misura nello stato di non flessione.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 NC stop per allarme.
 Blocco NC start.

Rimedi

- Controllare tastatore di misura
- Controllare posizione di start per la misura
- Controllare il programma

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

21800

Commento

Canale %1 riferim. pezzi = %2 è stato raggiunto

%1 = Numero canale
 %2 = Pezzo-riferimento

L'allarme viene attivato tramite DM 27880 **PART_COUNTER** bit 1: il numero dei pezzi contati {\$AC_ACTUAL_PARTS o \$AC_SPECIAL_PARTS} è uguale o già maggiore a quello programmato per il numero di pezzi necessari {\$AC_REQUIRED_PARTS}. Contemporaneamente viene emesso il segnale VDI per canale "Pezzi di riferimento raggiunti". Il valore per il numero dei pezzi contati \$AC_ACTUAL_PARTS viene azzerato, mentre il valore di \$AC_SPECIAL_PARTS rimane inalterato.

Effetto

Visualizzazione allarme
 Vengono settati i segnali d'interconnessione
 NC non pronto al funzionamento

Rimedi

Nessuna interruzione del programma. Cancellare la visualizzazione dell'allarme.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto CANCEL.

22000

Commento

Canale %1 blocco %3 mandrino %2: cambio gamma non possibile

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del mandrino
 %3 = Numero del blocco, label

È stato programmato il cambio gamma automatico con M40. La nuova parola M non è compresa nella gamma attuale, ma il mandrino non è in **"Funzionamento comandato"**.

Per il cambio gamma automatico (M40 in combinazione con i giri del mandrino sotto l'indirizzo S) il mandrino deve essere in **"funzionamento comandato"**.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 NC stop per allarme.
 Blocco NC start.

Rimedi

Prima della parola S, che richiede un cambio gamma, commutare il mandrino in funzionamento comandato.

Il cambio in funzionamento comandato avviene con:

- **M03, M04, M05** opp. **M41 ... M45** dal funzionamento asse e dal funzionamento di posizionamento
- Segnale di interconnessione **"gamma cambiata"** (V 38032000.3) dal pendolamento

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

22010

Commento

Canale %1 blocco %3 mandrino %2: la gamma attiva è diversa da quella richiesta

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del mandrino
 %3 = Numero del blocco, label

Il cambio gamma richiesto è stato ultimato.
 La gamma attiva segnalata dal PLC non corrisponde a quella richiesta dall'NC.
 Avvertenza: dovrebbe essere inserita sempre la gamma richiesta.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Correggere il programma PLC.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

22011

Commento

Canale %1 Blocco %3 Mandrino %2: Impossibile inserire la gamma di velocità programmata

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del mandrino
 %3 = Numero del blocco, label

Durante la disattivazione della funzione 'DryRun' e 'Programmtest' non è consentita l'esecuzione di un cambio della gamma di velocità nel modulo Repos in una gamma di velocità programmata in precedenza. Questo caso si verifica quando il mandrino nel blocco di disattivazione non è attivo nel modo di comando, come asse slave o in una trasformazione. Con il reset del bit2 del dato macchina 35035 SPIND_FUNCTION_MASK viene evitata l'esecuzione di un cambio della gamma di velocità nelle condizioni suddette.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi	Commutare il blocco di disattivazione o il blocco di destinazione della ricerca blocco nel modo di comando (M3, M4, M5, SBCOF).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

22020**Canale %1 Blocco %3 Mandrino %2: La posizione del cambio gamma di velocità non è stata raggiunta**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del mandrino
 %3 = Numero del blocco, label

Mediante la progettazione di MA_GEAR_STEP_CHANGE_ENABLE[AXn] = 2 il mandrino viene spostato nella posizione impostata in MA_GEAR_STEP_CHANGE_POSITION[AXn] prima del cambio della gamma di velocità. La posizione per il cambio della gamma di velocità richiesta non è stata raggiunta.

Effetto

Canale non pronto al funzionamento.
 Blocco NC start in questo canale.
 NC stop con allarme.
 Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Correggere la sequenza nel PLC.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

22050**Canale %1 blocco %3 mandrino %2: manca il passaggio da regolazione di velocità in regolazione di posizione**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del blocco, label

- E' stato programmato arresto orientato del mandrino (SPOS), ma non è stato definito nessun encoder mandrino.
- All'inserzione del regolatore di posizione i giri del mandrino sono maggiori dei giri limite del sistema di misura.

Effetto

Blocco NC start.
 NC stop per allarme.
 Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Mandrino senza encoder: non utilizzare gli elementi del linguaggio NC che presuppongano l'encoder mandrino.

Mandrino con encoder: impostare l'encoder mandrino nel DM 30200 NUM_ENCS.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

22051**Canale %1 blocco %3 mandrino%2: tacca di riferimento non trovata**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del blocco, label

Nella registrazione dello zero, il mandrino percorre un tratto maggiore di quanto definito del DM specifico per asse 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST, senza incontrare nessuna tacca di riferimento. La verifica avviene durante il posizionamento del mandrino con SPOS o con SPOSA se il mandrino, in precedenza, non era in rotazione con il comando di velocità (S= ...).

Effetto	Blocco NC start. NC stop per allarme. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare ed impostare correttamente il DM 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST . Il valore registrato indica il percorso in [mm] oppure in [gradi] tra due tacche di zero.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
22052	Canale %1 Blocco %3 Mandrino %2: Nessun arresto durante il cambio blocco
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Numero del blocco, label Il mandrino indicato è stato programmato come mandrino o come asse, nonostante sia ancora in corso un procedimento di posizionamento di un blocco precedente (con SPOSA ... posizionamento mandrino oltre i limiti dei blocchi). Esempio: N100 SPOSA [2] = 100 : N125 S2 = 1000 M2 = 04 ; errore, se il mandrino S2 del ; blocco N100 è ancora in movimento!
Effetto	Blocco NC start. NC stop con allarme. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Prima di una nuova programmazione del mandrino/asse dopo l'istruzione SPOSA andrebbe attivata l'attesa della posizione programmata del mandrino con un comando WAITS. Esempio: N100 SPOSA [2] = 100 : N125 WAITS (2) N126 S2 = 1000 M2 = 04
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
22053	Canale %1 blocco %3 mandrino %2: il modo di sincronizzazione non viene supportato
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Numero del blocco, label Con SPOS ed un trasduttore assoluto viene accettato solo il modo di riferimento DM 34200 ENC_REFP_MODE = 2t! ENC_REFP_MODE = 6 non viene mai gestito da SPOS!
Effetto	Blocco NC start. NC stop per allarme. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Modificare l'impostazione del DM 34200 ENC_REFP_MODE , commutare in JOG + REF e quindi eseguire la ricerca del punto di riferimento.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

22055	Canale %1 blocco %3 mandrino %2: la velocità di posizionamento progettata è troppo alta
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Numero del blocco, label La posizione attuale non è sincronizzata con la posizione del sistema di misura, anche se è riferita ad essa.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Correggere il partprogram. Effettuare la sincronizzazione della tacca di zero con posizionamento, con rotazione (almeno un giro) in funzionamento controllato in velocità, oppure inserire G74 prima della funzione che ha generato l'allarme.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
22062	Canale %1 asse %2 ricerca del punto di riferimento: non viene raggiunta la velocità di ricerca (DM) della tacca di zero
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Non viene raggiunta la velocità di ricerca della tacca di zero progettata nel dato macchina
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme
Rimedi	Controllare i limiti del numero di giri attivi. Progettare una velocità di ricerca tacca di zero minore nel DM 34040 REFP_VELO_SEARCH_MARKER . Controllare i campi di tolleranza per la velocità reale nel DM 35150 SPIND_DES_VELO_TOL . Impostare un altro modo di riferimento DM 34200 ENC_REFP_MODE=7
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
22064	Canale %1 asse %2 ricerca del punto di riferimento: nr. di giri ricerca tacca di zero (DM) troppo elevato
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label Il numero di giri progettato per la ricerca della tacca di zero è troppo elevato. La frequenza del datore supera la frequenza limite del sistema di misura attivo.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC-Start NC-Stop con allarme
Rimedi	Progettare una velocità di ricerca tacca di zero minore nel DM 34040 REFP_VELO_SEARCH_MARKER . Controllare la progettazione della frequenza limite del datore DM 36300 ENC_FREQ_LIMIT e DM 36302 ENC_FREQ_LIMIT_LOW . Impostare un altro modo di riferimento DM 34200 ENC_REFP_MODE=7
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

22067**Canale %1 Gestione utensili: cambio utensili non ammesso, nessun utensile pronto al funzionamento nel gruppo utensili %2**

Commento

%1 = Id. canale
 %2 = Stringa (identificatore).

Il cambio utensili richiesto non può essere eseguito. Il gruppo utensili indicato non comprende alcun utensile sostitutivo pronto per il funzionamento che potrebbe essere utilizzato. E' possibile che tutti gli utensili potenzialmente utilizzabili siano stati commutati nello stato 'disabilitato' dalla sorveglianza utensili.

Effetto

Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Visualizzazione dell'allarme.
 Blocco NC start.
 NC stop con allarme a fine blocco.
 Stop con allarme.

Rimedi

- Assicurarsi che nel gruppo utensili indicato al momento del cambio utensili sia contenuto un utensile pronto per il funzionamento.
- A questo scopo è possibile p. es. sostituire gli utensili disabilitati.
- In alternativa, abilitare manualmente un utensile disabilitato.
- Controllare se i dati utensile sono definiti correttamente.
 Tutti gli utensili previsti con l'identificatore indicato sono stati definiti e caricati?

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

22100**Canale %1 blocco %3 mandrino %2: superamento giri delle griffe**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del blocco, label

I giri attuali del mandrino visualizzato sono maggiori di quanto impostato nel DM 35100 **SPIND_VELO_LIMIT** specifico per assi, più la tolleranza del DM 35150 **SPIND_DES_VELO_TOL**.

Con una ottimizzazione dell'azionamento eseguita correttamente, l'allarme non può comparire!

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 NC non pronto al funzionamento
 NC stop per allarme.
 Blocco NC start.

Rimedi

Controllare la messa in servizio e l'ottimizzazione dell'azionamento in base alle istruzioni del manuale di messa in servizio e impostarla correttamente.

Aumentare la finestra di tolleranza nel DM 35150 **SPIND_DES_VELO_TOL** .

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

22101**Canale %1 blocco %3 mandrino %2: sono stati superati i giri max. per l'accoppiamento valore reale**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label
 %3 = Numero del blocco, label

La frequenza limite dell'encoder attivo (dato specifico per asse DM 36300 **ENC_FREQ_LIMIT[0]**) è stata superata con la funzione **G33 (filettatura con encoder)**, **G95 (avanzamento al giro)** o **G96 (velocità di taglio costante)**. Questo ha causato la perdita della sincronizzazione mandrino.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 NC stop per allarme.
 Blocco NC start.

Rimedi

Controllare se l'encoder è stato attivato correttamente tramite il segnale di interconnessione: **sistema di misura di posizione V380x0001.5** oppure se la frequenza limite di questo datore, nel DM 36300 **ENC_FREQ_LIMIT[0]**, è stata impostata correttamente.

Controllare i giri massimi nel dato specifico per asse DM 35130 **GEAR_STEP_MAX_VELO_LIMIT** ed eventualmente ridurli.

Programmare, nel blocco NC precedente, la limitazione superiore dei giri mandrino con **G26 S...**, in modo che sia inferiore al limite massimo di frequenza.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

22200**Canale %1 mandrino %2: stop assi in maschiatura**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

Durante la maschiatura con utensile compensato (G63) è stato arrestato l'asse di foratura attraverso le interconnessioni NC/PLC (il mandrino continua a ruotare). La filettatura, ed eventualmente l'utensile, sono stati danneggiati.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco NC start.

Rimedi

Prevedere un interblocco nel programma utente PLC, affinché quando è in corso la maschiatura, non possa essere generato uno stop degli assi. Se, in condizioni critiche della macchina, la maschiatura deve essere interrotta, cercare di arrestare assi e mandrino in contemporanea. Eventuali piccole differenze vengono assorbite dal compensatore del maschio.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

22250**Canale %1 mandrino %2: stop degli assi in filettatura**

Commento

%1 = Numero del canale
 %2 = Numero del blocco, label

L'asse di filettatura è stato arrestato mentre era attivo un blocco di filettatura.

Lo stop può essere stato causato da un segnale VDI che comporta una interruzione dell'avanzamento.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.
 Blocco NC start.

Rimedi	Controllo del segnale di allarme specifico per assi/mandrini (V 380x0004.3)
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
22260	Canale %1 mandrino %2: la filettatura può essere danneggiata
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Nome dell'asse %3 = Numero del blocco Con BLOCCO SINGOLO DECODIFICATO attivo ed una serie di filettature concatenate, si creano delle pause di elaborazione a fine blocco fino a che non viene elaborato il blocco successivo con NC start. Nel funzionamento in blocco singolo normale, grazie ad una logica sovraordinata, il programma viene arrestato sul passaggio di blocco solo quando non c'è il rischio di errori o danneggiamenti del profilo. Con filettature concatenate questo si verifica dopo l'ultimo blocco di filettatura!
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Se è stato programmato un solo blocco di filettatura, il messaggio di allarme può essere ignorato. Con più blocchi di filettatura consecutivi, questa sezione di programma non può essere elaborata nel modo operativo automatico BLOCCO SINGOLO DECODIFICATO .
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con NC start e proseguire la lavorazione.
22270	Canale %1 blocco %2 mandrino %3 giri del mandrino in filettatura troppo elevati
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Nome dell'asse, numero del mandrino I giri del mandrino per la filettatura G33 sono così elevati che, a causa del passo del filetto programmato, la velocità dell'asse massima viene superata.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Programmare velocità mandrino minori oppure una limitazione dei giri con G26 S ... o limitare i giri del mandrino prima del blocco di filettatura tramite il DS 43 220 SPIND_MAX_VELO_G26 o con l'override mandrino.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
22275	Canale %1 Blocco %2: E' stata raggiunta la velocità zero dell'asse di filettatura nella posizione %3
Commento	%1 = Numero di canale. %2 = Numero del blocco, label. %3 = Posizione. Durante la filettatura con G35 è avvenuto l'arresto dell'asse nella posizione indicata a causa di una diminuzione lineare del passo di filettatura. La posizione di arresto dell'asse di filettatura dipende da: - la diminuzione programmata del passo di filettatura. - la lunghezza del filetto.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	Modificare almeno uno dei fattori sopra indicati.

Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
22280	Canale %1 nel blocco %2: percorso di accelerazione programmato troppo breve %3, necessario %4
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label %3 = Spazio di accelerazione prog. %4 = spazio di accelerazione necessario Per rispettare il percorso di accelerazione programmato, l'asse di filettatura è stato sovraccaricato in fase di accelerazione. Per accelerare l'asse con la dinamica progettata, il percorso di accelerazione deve essere grande almeno come quanto indicato nel parametro %4.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Adattare il SD 42010 THREAD_RAMP_DISP .
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
25 000	Asse %1: errore hardware del trasduttore attivo
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino I segnali del trasduttore di posizione attualmente attivo (segnale di interconnessione V 380x001.5) mancano, non sono in fase o presentano una dispersione verso terra/cortocircuito.
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Gli assi non sono più sincronizzati con la posizione attuale (punto di riferimento).
Rimedi	Controllare che il connettore del circuito di misura faccia contatto correttamente. Controllare i segnali trasduttore e, in caso di errore, sostituirlo
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
25 010	Asse %1: sistema di misura sporco
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino Il trasduttore utilizzato per la regolazione di posizione segnala che il sistema di misura è sporco (solo per trasduttori dotati di corrispondente segnale).
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Gli assi non sono più sincronizzati con la posizione attuale (punto di riferimento).
Rimedi	Controllare il sistema di misura secondo le indicazioni del costruttore dell'apparecchio di misura.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

25011

Commento

Asse %1: sistema di misura sporco

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Il trasduttore non utilizzato per la regolazione di posizione segnala che il sistema di misura è sporco (solo per trasduttori dotati del segnale corrispondente)

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Controllare il sistema di misura secondo le indicazioni del costruttore dell'apparecchio di misura.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

25 020

Commento

Asse %1: sorveglianza della tacca di zero

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Gli impulsi del trasduttore di posizione fra 2 tacche di zero vengono contati (funzione hardware). Viene controllato se il datore fornisce sempre lo stesso numero di impulsi fra le tacche di zero. Appena si registra uno scostamento nei 4 bits con minor valore del contatore, viene emesso l'allarme.

Effetto

NC non pronto al funzionamento
Blocco NC start.
NC stop per allarme.
L'NC commuta in funzionamento a seguire
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Gli assi non sono più sincronizzati con la posizione attuale (punto di riferimento).

Rimedi

Le differenze possono essere causate da errori di trasmissione, interferenze, errori hardware del trasduttore o della logica di rilevamento del trasduttore utilizzato per la regolazione della posizione. Bisogna controllare pertanto il circuito del valore reale:

1. **distanza di trasmissione:** contatto corretto del connettore sul motore, cavo encoder integro, presenza di cortocircuiti e dispersioni verso massa (falsi contatti?).
2. **impulsi del trasduttore:** alimentazioni del trasduttore in tolleranza?
3. **elettronica di rilevamento:** sostituzione/riconfigurazione dei moduli azionamenti utilizzati.
La sorveglianza può essere esclusa se si setta a 0 il DM 36310
ENC_ZERO_MONITORING.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

25021

Commento

Asse %1: sorveglianza della tacca di zero

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

La sorveglianza si riferisce al trasduttore non utilizzato per la regolazione della posizione! (segnale NST DB 31 ... 48, DBX 1.5 = 0 o 1.6 = 0)

Gli impulsi del trasduttore di posizione fra 2 tacche di zero vengono contati (funzione hardware). All'interno della griglia del ciclo di interpolazione (impostazione standard 4 ms) viene controllato, se il trasduttore emette sempre lo stesso numero di impulsi tra le tacche di zero. Appena si registra uno scostamento nei 4 bit con minor valore del contatore, viene emesso l'allarme!

Effetto	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato.</p> <p>Le differenze possono essere causate da errori di trasmissione, interferenze, errori hardware del trasduttore o della logica di rilevamento del trasduttore utilizzato per la regolazione della posizione. Bisogna controllare pertanto il circuito del valore reale:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Percorso di trasmissione: Controllare il contatto corretto del connettore del valore reale sul motore e sul modulo VSA, l'integrità del cavo del trasduttore, la presenza di cortocircuiti e dispersioni verso massa (falsi contatti?). 2. Impulsi del trasduttore: alimentazioni del trasduttore in tolleranza? 3. Elettronica di valutazione: sostituzione/riconfigurazione dei moduli azionamenti utilizzati. <p>La sorveglianza può essere disattivata impostando il dato macchina ENC_ZERO_MON_ACTIVE [n]=... (n ... numero encoder: 1, 2) impostata a 0.</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.
25 030	Asse %1: soglia di allarme velocità reale
Commento	<p>%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>La velocità reale dell'asse viene controllata ciclicamente nel clock IPO. Se non è presente alcun errore, la velocità reale non può superare mai quella definita nel DM specifico per asse 36200 AX_VELO_LIMIT (valore di soglia per la sorveglianza di velocità). Questo valore di soglia in [mm/min, giri/min] viene definito di circa il 5...10% superiore alla velocità massima. A causa di guasti nell'azionamento può avvenire un superamento della velocità massima, tale da emettere l'allarme.</p>
Effetto	<p>NC non pronto al funzionamento</p> <p>Blocco NC start.</p> <p>NC stop per allarme.</p> <p>L'NC commuta in funzionamento a seguire</p> <p>Visualizzazione dell'allarme.</p> <p>Vengono settati i segnali d'interconnessione.</p>
Rimedi	<p>Controllare il cavo del riferimento (cavo bus)</p> <p>Controllare il senso di regolazione di posizione</p> <p>Invertire il senso di regolazione di posizione, se l'asse si sposta in modo incontrollato → tramite il dato specifico per asse DM 32110</p> <p>ENC_FEEDBACK_POL = < -1, 0, 1 >.</p> <p>Aumentare il valore limite di sorveglianza nel DM 36 200 AX_VELO_LIMIT.</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
25 040	Asse %1: sorveglianza di asse fermo
Commento	<p>%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>L'NC sorveglia il mantenimento della posizione ad asse fermo. La sorveglianza viene fatta partire dopo un tempo impostabile per i singoli assi DM 36040 STANDSTILL_DELAY_TIME, dopo che l'interpolazione è stata terminata. Viene continuamente controllato se l'asse è nella tolleranza del DM 36030 STANDSTILL_POS_TOL.</p> <p>Si possono supporre i seguenti casi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Il segnale di interconnessione CONSENSO REGOLATORE (V 380x0002.1) è zero, perchè l'asse è bloccato meccanicamente. A causa di spinte meccaniche (ad es. per pressione di lavorazione eccessiva) l'asse è stato spinto fuori dalla tolleranza.

	2. Con anello di regolazione chiuso (senza bloccaggio) - segnale di interconnessione CONSENSO REGOLATORE (V 380x0002.1) è "1" - l'asse viene spostato dalla propria posizione a causa di forze meccaniche elevate e con un guadagno basso del regolatore di posizione.
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare DM 36040 STANDSTILL_DELAY_TIME e DM 36030 STANDSTILL_POS_TOL ed eventualmente aumentarli. • Stimare le forze di lavorazione ed eventualmente ridurle riducendo l'avanzamento/aumentando i giri mandrino • Aumentare la pressione dei bloccaggi. • Aumentare il guadagno del regolatore di posizione tramite una migliore ottimizzazione (K_V-Fattore DM 32200 POSCTRL_GAIN).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

25 050

Commento

Asse %1: sorveglianza del profilo

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

L'NC calcola, per ogni punto d'interpolazione (riferimento) di un asse, il valore reale, basandosi su di un modello interno. Se questo valore reale così calcolato ed il valore reale della macchina sono diversi fra loro di un valore maggiore di quello impostato nel DM 36400 **CONTOUR_TOL**, avviene una interruzione del programma con l'emmissione dell'allarme.

Effetto	NC non pronto al funzionamento. Eventualmente commutabile a canale tramite DM. NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare che nel valore di tolleranza nel DM 36400 CONTOUR_TOL non sia stato previsto un valore troppo piccolo. • Controllare nell'ottimizzazione del regolatore di posizione (fattore K_V nel DM 32200 POSCTRL_GAIN), che l'asse segua senza oscillazioni il riferimento impostato. Altrimenti l'ottimizzazione del regolatore di velocità deve essere migliorata o deve essere ridotto il fattore K_V. • Controllare l'accelerazione nel DM 32 200 MAX_AX_ACCEL.. Se il limite di corrente viene raggiunto a causa di una accelerazione eccessiva, la regolazione della posizione viene interrotta. Il valore reale "andato perso" viene recuperato in forma di overshoot non appena l'anello di posizione viene nuovamente chiuso. • Migliorare l'ottimizzazione del regolatore di velocità • Controllare la meccanica (leggerezza, masse volaniche).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

25 060

Commento

Asse %1: limitazione del riferimento di velocità

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Il riferimento di velocità ha superato il valore limite per un tempo superiore a quanto consentito.

Il riferimento di velocità massimo viene limitato con il dato specifico per asse DM 36210 **CTRLOUT_LIMIT** in valore percentuale. L'impostazione del valore 100% corrisponde ai giri nominali del motore e con ciò alla velocità di rapido.

I superamenti temporanei vengono tollerati se non durano più a lungo di quanto consentito dal DM specifico per assi 36220 **CTRLOUT_LIMIT_TIME**. Durante questo tempo il riferimento viene limitato al valore massimo impostato (DM 36210 **CTRLOUT_LIMIT**).

Effetto

NC non pronto al funzionamento.
Eventualmente commutabile a canale tramite DM.
Blocco NC start.
NC stop per allarme.
L'NC commuta in funzionamento a seguire.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Se i regolatori degli azionamenti sono stati tarati correttamente e il contesto della lavorazione è quello consueto, l'allarme non dovrebbe intervenire.

- **controllare i valori reali:** irrigidimenti locali delle slitte, oscillazioni di giri e cali di coppia con contatto pezzo/utensile, marcia su ostacolo fisso ecc.
- **controllare il senso di regolazione dell'anello di posizione:** L'asse si muove incontrollatamente?
- controllare il cavo del riferimento di velocità.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

25070

Commento

Asse %1: valore di deriva troppo alto

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Solo con azionamenti analogici!

Il valore massimo di deriva ammesso (valore di deriva interno integrato della compensazione automatica della deriva) è stato superato nell'ultimo procedimento di compensazione! Il valore massimo ammesso è definito nel dato specifico per assi DM 36710 **DRIFT_LIMIT**. Il valore di deriva in sé non viene limitato.

Compensazione automatica della deriva: DM 36 700 **DRIFT_ENABLE= 1**
Ciclicamente, con il clock interpolatore, viene verificata ad asse fermo la differenza tra posizione richiesta e posizione reale (deriva) e compensata automaticamente a zero, creando un valore di deriva interno che integra gradualmente.

Compensazione manuale della deriva DM 36700 **DRIFT_ENABLE = 0**
Nel DM 36720 **DRIFT_VALUE** può essere sommato al riferimento di velocità un offset statico. Esso non viene inserito nella sorveglianza della deriva perché agisce come uno spostamento origine in tensione.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Con compensazione automatica della deriva esclusa, eseguire la compensazione manuale della stessa fino a che l'inseguimento è circa zero. Quindi riattivare la compensazione della deriva automatica, per compensare le variazioni di offset dinamiche (effetti di riscaldamento).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

25080

Commento

Asse %1: sorveglianza di posizionamento

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Per blocchi nei quali è attivo "arresto preciso", l'asse, dopo il tempo di posizionamento definito nel dato specifico per asse DM 36 020

POSITIONING_TIME, deve aver raggiunto la finestra di arresto preciso.

Arresto preciso grossolano: DM 36 000 **STOP_LIMIT_COARSE**

Arresto preciso fine: DM 36 010 **STOP_LIMIT_FINE**

Effetto

NC non pronto al funzionamento.

Eventualmente commutabile a canale tramite DM.

Blocco NC start.

NC stop per allarme.

L'NC commuta in funzionamento a seguire.

Visualizzazione dell'allarme.

Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Controllare se i limiti di posizione precisa (grossolano e fine) corrispondono alle possibilità dinamiche dell'asse, altrimenti aumentarle (eventualmente insieme al tempo di posizionamento del DM 36020 **POSITIONING_TIME**).

Controllare l'ottimizzazione del regolatore di velocità/di posizione; selezionare il guadagno massimo possibile.

Controllare l'impostazione del fattore K_v (DM 32200 **POSCTRL_GAIN**), se necessario aumentarla.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

25110

Commento

Asse %1: encoder selezionato non esistente

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Il trasduttore selezionato non corrisponde al numero massimo di trasduttori del dato specifico per asse DM 30200 **NUM_ENCS**, cioè il 2. encoder non è presente.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.

Impostare nel DM 30200 **NUM_ENCS** ("numero dei trasduttori") il numero di trasduttori di posizione utilizzati per questo asse.

Valore 0: asse senza trasduttore → d es. mandrino

Valore 1: asse con un trasduttore → impostazione standard

Valore 2: asse con 2 trasduttori → es. sistema di misura diretto e indiretto

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.

25200

Commento

Asse %1: il blocco di parametri richiesto non è ammesso

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Per la regolazione della posizione è stato richiesto un nuovo blocco di parametri il cui numero è fuori dal limite (sono disponibili 8 blocchi di parametri: 0...7).

Effetto

NC stop per allarme.

Blocco NC start.

Visualizzazione dell'allarme.

Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i segnali d'interconnessione specifici per asse/mandrino (V380x4001.0 - .2 "scelta blocco parametri azionamento A, B, C").</p> <p>Un blocco di parametri comprende i dati macchina:</p> <ul style="list-style-type: none"> • DM 31050 DRIVE_AX_RATIO_DENOM [n] • DM 31060 DRIVE_AX_RATIO_NUMERA [n] • DM 32200 POSCTRL_GAIN [n] • DM 32810 EQUIV_SPEEDCTRL_TIME [n] • DM 32910 DYN_MATCH_TIME [n] • DM 36200 AX_VELO_LIMIT [n]
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
25201	Asse %1: Guasto azionamento
Commento	<p>%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>L'azionamento segnala un grave errore della classe 1 (ZK1). La causa esatta dell'errore può essere dedotta dai successivi allarmi dell'azionamento presenti:</p> <p>Allarme 300 500, allarme 300 502 ... 300 505, allarme 300 508, allarme 300 515, allarme 300 608, allarme 300 612, allarme 300 614, allarme 300 701 ... 300 761, allarme 300 799.</p>
Effetto	<p>NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.</p>
Rimedi	Valutare gli allarmi riportati sopra.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
25202	Asse %1 attendere l'azionamento
Commento	<p>%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino</p> <p>Errore cumulativo dell'azionamento (autocancellante)</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.</p>
Rimedi	<p>Attendere l'azionamento. Questo allarme si riferisce a problemi simili a quelli dell'allarme 25201 (vedi spiegazione).</p> <p>Esso compare all'accensione e rimane presente quando l'azionamento non comunica (p. e. distacco del connettore Profibus).</p> <p>Altrimenti l'allarme compare brevemente e viene poi sostituito, in caso di problemi persistenti e dopo un Timeout interno, dall'allarme 25201.</p>
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

26000

Commento

Asse %1: sorveglianza di bloccaggio

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

L'asse bloccato è stato spinto fuori dalla posizione di riferimento. Lo scostamento ammesso viene definito nel dato specifico per asse DM 36050 **CLAMP_POS_TOL**.

Il bloccaggio di un asse viene attivato con il segnale di interconnessione specifico per assi
V 380x0002.3: "Bloccaggio attivo" .

Effetto

NC non pronto al funzionamento
Blocco NC start.
NC stop per allarme.
L'NC commuta in funzionamento a seguire.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Determinare lo scostamento di posizione rispetto alla posizione di riferimento e quindi adeguare la tolleranza nel DM oppure migliorare il bloccaggio meccanico (ad es. aumentare la pressione di bloccaggio).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

26001

Commento

Asse %1: errore di parametrizzazione: compensazione dell'attrito

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

La parametrizzazione della caratteristica di adattamento durante la compensazione degli errori dei quadranti non è ammessa, perchè il valore di accelerazione 2 (DM 32560 **FRICT_COMP_ACCEL2**) non è compreso tra il valore di accelerazione 1

(DM 32550 **FRICT_COMP_ACCEL1**) e il valore di accelerazione 3 (DM 32570 **FRICT_COMP_ACCEL3**).

Effetto

BAG non pronto al funzionamento.
In certi casi canale commutabile tramite DM
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC start.
NC stop con allarme.
L'NC commuta in funzionamento a seguire.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Controllare i parametri di impostazione della compensazione degli errori dei quadranti (compensazione dell'attrito), eventualmente disattivare la compensazione con il DM 32500 **FRICT_COMP_ENABLE**.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

26002

Commento

Asse %1 trasduttore %2, errore di parametrizzazione: tacche dell'encoder

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

%2 = Numero del trasduttore

1. Sistema di misura rotante (DM 31000 **ENC_IS_LINEAR**[] == FALSE)

Il numero di impulsi dell'encoder impostati nel DM 31020 **ENC_RESOL**[] non corrisponde al dato macchina azionamenti DM1005 oppure uno dei due dati è zero!

2. Sistema di misura assoluto con interfaccia EnDat (DM 30240 **ENC_TYPE**[] == 4)

Per gli encoder assoluti viene controllata anche la coerenza della risoluzione della traccia incrementale e assoluta fornita dall'azionamento.

- Sistema di misura motore: DM1005, DM1022
- Sistema di misura diretto: DM1007, DM1032

I due dati macchina di azionamento devono essere in un determinato rapporto l'uno con l'altro. Il non rispetto delle condizioni sotto riportate porta all'allarme.

2.1 Sistema di misura rotante (DM 31000 **ENC_IS_LINEAR**] == FALSE)

DM1022/DM1005 == 4 * n [n=1,2,3...] (sistema di misura motore)

DM1032/DM1007 == 4 * n [n=1,2,3...] (sistema di misura diretto)

2.2 Sistema di misura lineare (DM 31000 **ENC_IS_LINEAR**] == TRUE)

DM1005/DM1022 == 4 * n [n=1,2,3...] (sistema di misura motore)

DM1007/DM1032 == 4 * n [n=1,2,3...] (sistema di misura diretto)

Effetto	NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Adattare i dati di macchina Nel caso di encoder assoluti, occorre analizzare gli eventuali allarmi che segnalano problemi dell'encoder, in quanto questi possono essere causati da impostazioni errate nei DM 1022/DM1032, che l'azionamento legge direttamente dall'encoder.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.

26003

Asse %1: errore di parametrizzazione: passo vite

Commento

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Il passo vite impostato nel dato specifico per asse DM 31030 **LEADSCREW_PITCH** della vite a ricircolo di sfere/vite trapezoidale è zero.

Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Definire il passo della vite a sfere (dato del costruttore della macchina o misura diretta del passo asportando la copertura) e impostarlo nel DM 31030 LEADSCREW_PITCH (normalmente 10 o 5 mm/giro.).
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.

26004

Asse %1 trasduttore %2, errore di parametrizzazione: distanza reticolo con righe lineari

Commento

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

%2 = Numero del trasduttore

La suddivisione della riga lineare, impostata nel DM specifico per assi 31010 **ENC_GRID_POINT_DIST** è nulla.

Effetto	NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare la suddivisione della riga ottica lineare secondo le indicazioni del costruttore della macchina (o del costruttore del sistema di misura) nel DM 31010 ENC_GRID_POINT_DIST .
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
26005	Asse %1: errore di parametrizzazione: valorizzazione dell'uscita
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino Il valore di uscita per i riferimenti di velocità analogici impostati nel DM 32250 RATED_OUTVAL o nel DM 32260 RATED_VELO è zero.
Effetto	NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Impostare nel DM 32260 RATED_VELO i giri nominali del motore.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
26006	Asse %1 trasduttore %2: tipo di encoder/tipo di uscita %3 non possibile
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino %2 = Numero del trasduttore %3 = Tipo di encoder/tipo di uscita Non tutti i tipi di encoder e i tipi di uscita sono possibili con la versione del software attuale. DM 30240 ENC_TYPE = 0 simulazione = 1 trasduttore con segnali sinusoidali = 2 trasduttore con segnali squadrati = 4 trasduttore assoluto EnDat DM 30130 CTRL_OUT_TYPE = 0 simulazione = 1 standard
Effetto	NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Controllare ed impostare correttamente il DM 32240 ENC_TYPE e/o DM 30130 CTRL_OUT_TYPE .
Proseguimento del programma	Spegnere ed accendere il controllo.

26014

Commento

Asse %1 DM %2: valore non valido

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
 %2 = Stringa, identificatore del DM

Il DM contiene un valore non valido.

Effetto

NC non pronto al funzionamento
 Blocco NC start.
 NC stop per allarme.
 L'NC commuta in funzionamento a seguire.
 Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Ripetere l'operazione con il valore corretto ed attivare Power On

Proseguimento del
 programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

26015

Commento

Asse %1 DM %2 [%3] valore non consentito

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
 %2 = Stringa, identificatore del DM
 %3 = Indice: indice Array DM

Il DM contiene un valore non valido.

Effetto

NC non pronto al funzionamento
 Blocco NC start.
 NC stop per allarme.
 L'NC commuta in funzionamento a seguire.
 Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Ripetere l'impostazione con il valore corretto e Power On.

Proseguimento del
 programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

26016

Commento

Asse %1 DM %2: valore non valido

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
 %2 = Stringa, identificatore del DM

Il dato macchina contiene un valore non valido

Effetto

NC non pronto al funzionamento
 Blocco NC start.
 NC stop per allarme.
 L'NC commuta in funzionamento a seguire.
 Visualizzazione dell'allarme.
 Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Ripetere l'operazione con il valore corretto ed attivare Power On

Proseguimento del
 programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

26017

Commento

Asse %1 DM %2 [%3] valore non consentito

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
 %2 = Stringa, identificatore del DM
 %3 = Indice: indice Array DM

Il dato macchina contiene un valore non valido

Effetto

Canale non pronto al funzionamento.
 Blocco NC start.
 NC stop con allarme.
 L'NC commuta in funzionamento a seguire.

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi Ripetere l'operazione con il valore corretto ed attivare Power On

Proseguimento del programma Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

26018

Commento

Asse %1: uscita riferimento azionamento %2 definita più volte

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero dell'azionamento

La stessa assegnazione del riferimento è stata conferita più volte.
Il DM 30110 **CTRLOUT_MODULE_NR** contiene, per assi diversi, lo stesso valore.

Effetto NC non pronto al funzionamento
Blocco NC start.
NC stop per allarme.
L'NC commuta in funzionamento a seguire.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Evitare la doppia assegnazione del riferimento correggendo il DM 30110
CTRLOUT_MODULE_NR

Proseguimento del programma Spegnere e riaccendere l'NC.

26020

Commento

Asse %1 trasduttore %2: errore hardware %3 nella reinizializzazione del trasduttore

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero del trasduttore
%3 = Riconoscimento fine dell'errore

Errore durante l'inizializzazione o l'accesso al trasduttore (cfr. le ulteriori informazioni relative all'interfaccia del trasduttore assoluto dal riconoscimento fine di errore)

Effetto NC non pronto al funzionamento
In certi casi canale commutabile tramite DM
Blocco NC start.
NC stop per allarme.
L'NC commuta in funzionamento a seguire.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Gli assi non sono più sincronizzati con la posizione attuale (punto di riferimento).

Rimedi Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Riparare l'errore hardware, eventualmente sostituire il trasduttore.

Nr. bit	Significato	Nota
Bit 0	Guasto dell'illuminazione	
Bit 1	Ampiezza segnale troppo piccola	
Bit 2	Valore di posizione errato	
Bit 3	Sovratensione	
Bit 4	Sottotensione	
Bit 5	Sovracorrente	
Bit 6	Sostituire la batteria	
Bit 7	Errore test di controllo	
Bit 8	Trasduttore EnDat sovrapposizione errata	
Bit 9	Traccia C/D dell'encoder ERN1387 difettosa opp. è	

	stato collegato un encoder EQN oppure parametrizzazione errata (non su EQN, DM1011)	
Bit 10	Non è possibile interrompere il protocollo oppure HW vecchio	
Bit 11	Livello SSI riconosciuto sul cavo dati oppure nessun trasduttore collegato oppure cavo del trasduttore errato ERN invece di EQN	
Bit 12	TIMEOUT in lettura del valore di misura	
Bit 13	Errore CRC	
Bit 14	Submodulo IPU errato per segnale di misura diretto	Solo con ampliamento 611D
Bit 15	Encoder difettoso	

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

26022

Commento

Asse %1 trasduttore %2: misura non possibile con trasduttore simulato

%1 = Numero asse NC

%2 = Numero del trasduttore

Questo allarme viene segnalato quando vengono effettuate delle misure senza il trasduttore necessario (trasduttore simulato)

Effetto

Visualizzazione allarme
Vengono settati i segnali d'interconnessione
NC-Stop con allarme
NC non pronto al funzionamento

Rimedi

Informare il personale di manutenzione autorizzato.

- Modificare - se possibile - il movimento di misura in modo che l'asse in questione non debba muoversi e non programmare più questo asse nel blocco MEAS. Così però non è più possibile richiamare un valore di misura per questo asse.
- Assicurarsi che la misurazione non sia eseguita con trasduttori simulati (DM 30240 **ENC_TYPE**).

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con Reset. Avviare nuovamente il programma.

26025

Commento

Asse %1 Dato macchina %2 Il valore è stato adattato

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

%2 = Stringa, identificatore del DM

%3 = Indice: indice Array DM

Il dato macchina conteneva un valore non valido. Esso è stato perciò modificato internamente in un valore valido dal software.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

Controllare il DM.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con Reset. Avviare nuovamente il programma.

26030

Commento

Asse %1 trasduttore %2: è stata persa la posizione assoluta

%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino %2 = Numero del trasduttore

La posizione assoluta del trasduttore assoluto non è più valida perchè, nel cambio del blocco di parametri, è stato riconosciuto un rapporto di riduzione diverso fra encoder e lavorazione.

Effetto	<p>NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Gli assi non sono più sincronizzati con la posizione attuale (punto di riferimento).</p>
Rimedi	<p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nuovo riferimento / risincronizzazione del trasduttore assoluto; montare il trasduttore dal lato della lavorazione e configurarlo correttamente (es. DM 31040 ENC_IS_DIRECT).</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto RESET.</p>
26050	Asse %1 cambio blocco parametri da %2 a %3 non possibile
Commento	<p>%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino %2 = Indice: blocco parametri attuale %3 = Indice: nuovo blocco parametri</p> <p>Il cambio blocco parametri non può essere eseguito senza salti. La causa risiede nel contenuto del blocco parametri da attivare, per es. diversi fattori del riduttore di potenza.</p>
Effetto	<p>Blocco NC start. NC stop per allarme. Visualizzazione dell'allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Effetto locale</p>
Rimedi	-
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma. Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.</p>
26052	Canale %1 nel blocco %2: velocità vettoriale troppo alta per l'emissione delle funzioni ausiliarie
Commento	<p>%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label</p> <p>Normalmente questo allarme subentra in un blocco con emissione delle funzioni ausiliarie durante il movimento. In questo caso la tacitazione della funzione ausiliaria si fa attendere più a lungo di quanto pianificato.</p> <p>L'allarme compare anche quando il funzionamento continuo (G64, G641, ...) viene improvvisamente bloccato per incompatibilità interne al sistema. L'interpolazione continua si arresta alla fine del blocco segnalato (stop generatore). Con il successivo cambio di blocco il percorso viene proseguito, sempre che lo stop improvviso non abbia causato errori nel regolatore di posizione (p.e. tramite un'impostazione molto sensibile di DM 36400 CONTOUR_TOL).</p>
Effetto	<p>Visualizzazione dell'allarme.</p>
Rimedi	<p>Nel blocco segnalato programmare G09, in modo da ottenere un arresto pianificato dell'interpolazione continua a fine blocco.</p>
Proseguimento del programma	<p>Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Non è necessaria nessuna altra operazione.</p>

26100	Asse %1, azionamento %2: mancanza di segnalazioni di controllo (vita)
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino %2 = Numero dell'azionamento Il comando dell'azionamento, per ogni ciclo di comando, conta una "cella di vitalità", che viene analizzata dal servo nel clock IPO, per verificare che vi siano variazioni. Se la cella resta invariata, viene segnalato l'allarme.
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Con questo allarme possono comparire ulteriori segnalazioni di allarme (errore di sistema, p.e. overflow dello stack), la cui valutazione può chiarire la causa dell'errore. Se questo allarme compare più volte, analizzare con precisione il programma e la macchina sulla base degli altri allarmi e contattare con queste informazioni Siemens AG, Specialisti di sistema per A&D prodotti MC, Hotline (Tel.: vedi pagina 9).
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.
26101	Asse %1, l'azionamento %2 non comunica
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino %2 = Numero dell'azionamento L'azionamento non comunica.
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Gli assi non sono più sincronizzati con il valore reale della macchina (punti di riferimento).
Rimedi	Controllare il bus di comunicazione. Controllare le interfacce (connettori non inseriti, moduli opzionali inattivi ecc....).
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
26102	Asse %1, azionamento %2: mancanza di segnalazioni di controllo (vita)
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino %2 = Numero dell'azionamento L'azionamento non aggiorna più la cella del segnale di vitalità.
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Gli assi non sono più sincronizzati con il valore reale della macchina (punti di riferimento).
Rimedi	Controllare l'impostazione del clock, eventualmente aumentare il tempo ciclo. Riavviare l'azionamento, controllare il software dell'azionamento

Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
26105	Azionamento dell'asse %1 non trovato
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino Non è stato possibile trovare l'azionamento parametrizzato per l'asse segnalato. Nell'NC è stato parametrizzato p. e. uno slave Profibus non contenuto nell'SDB1000.
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Possibili cause sono: <ol style="list-style-type: none"> 1. DM 30130 CTRLOUT_TYPE diverso da 0; l'azionamento dovrebbe in realtà essere simulato (=0). 2. DM 30110 CTRLOUT_MODULE_NR impostato errato, cioè i numeri logici dell'azionamento sono stati scambiati, o è stato impostato un numero di azionamento che non esiste sul bus (controllare p. e. il numero di Slave) 3. Viene utilizzato un SDB1000 errato oppure nella progettazione del Profibus non sono stati selezionati uguali gli indirizzi degli slots di ingresso/uscita degli azionamenti.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere il controllo.
26106	Trasduttore %2 dell'asse %1 non trovato
Commento	%1 = Nome dell'asse, numero del mandrino %2 = Numero del trasduttore Non è stato possibile trovare l'azionamento parametrizzato per l'asse segnalato. Nell'NC è stato parametrizzato p. e. uno slave Profibus non contenuto nell'SDB1000.
Effetto	NC non pronto al funzionamento Blocco NC start. NC stop per allarme. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Possibili cause sono: <ol style="list-style-type: none"> 1. DM 30240 ENC_TYPE diverso da 0; l'encoder dovrebbe in realtà essere simulato (=0) 2. DM 30220 ENC_MODULE_NR impostato errato, cioè i numeri logici del trasduttore sono stati scambiati, o è stato impostato un numero di trasduttore che non esiste sul bus (controllare p. e. il numero di Slave) 3. Viene utilizzato un SDB1000 errato oppure nella progettazione del Profibus non sono stati selezionati uguali gli indirizzi degli slots di ingresso/uscita degli azionamenti.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere il controllo.

300402

Commento

Errore di sistema accoppiamento azionamenti, codice errore %1, %2

%1 = Codice errore 1

%2 = Codice errore 2

Si è verificato un errore di software interno oppure uno stato di errore grave che eventualmente può essere eliminato mediante un reset dell'hardware. La ricerca della causa deve essere effettuata solo dal supporto tecnico per i prodotti A&D MC della Siemens AG, Hotline (tel: vedi pag. 11).

Con questa combinazione di codice d'errore (1077,X) la suddivisione del tempo di calcolo per i sub-task di comunicazione degli azionamenti, dovrebbe essere incrementata tramite il DM10140 **TIME_LIMIT_NETTO_DRIVE_TASK** (possibile fino a 500ms).

Se il limite sopracitato e al massimo e l'allarme continua a comparire, può essere impostato in aggiunta il DM10150

PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_RATIO=1. Occorre però fare attenzione che, riducendo il DM10150, si riduce il tempo di preparazione sul piano temporale non ciclico, cosa che può provocare maggiori tempi di ciclo dei blocchi.

Effetto

NC non pronto al funzionamento
NC stop per allarme.
Blocco NC start.
L'NC commuta in funzionamento a seguire.
Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Rivolgersi con il testo dell'allarme alla Siemens AG A&D MC, Hotline (tel: vedi pag. 11)

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

300410

Commento

Asse %1 azionamento %2: errore nella memorizzazione di un file (%3, %4)

%1 = Numero dell'asse NC

%2 = Numero dell'azionamento

%3 = Codice errore 1

%4 = Codice errore 2

Un blocco di dati, p. e. il risultato di una funzione di misura, non è potuto essere memorizzato nei file system.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Creare più posto nel sistema di file. In genere basta cancellare 2 programmi NC per creare 4...8 Kbyte di memoria libera.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

300411

Commento

Asse %1 azionamento %2: errore durante la lettura di un file (%3, %4)

%1 = Numero dell'asse NC

%2 = Numero dell'azionamento

%3 = Codice errore 1

%4 = Codice errore 2

Un blocco di dati, ad es. un file di boot degli azionamenti, non ha potuto essere letto dal sistema di file. Il blocco di dati oppure il sistema di file è danneggiato.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali d'interconnessione.

Rimedi

Se l'errore subentra in fase di avviamento, cioè interessa probabilmente un file di boot degli azionamenti, cancellare i file di boot e ricaricarli nel controllo numerico prelevandoli dall'archivio dei dati.

Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
300412	Errore durante la memorizzazione di un file (%1, %2)
Commento	%1 = Codice errore 1 %2 = Codice errore 2
	Un blocco di dati, p. e. il risultato di una funzione di misura, non è potuto essere memorizzato nei file system.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Informare il personale di manutenzione autorizzato. Creare più posto nel sistema di file. In genere basta cancellare 2 programmi NC per creare 4...8 Kbyte di memoria libera.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
300413	Errore durante la lettura di un file (%1, %2)
Commento	%1 = Codice errore 1 %2 = Codice errore 2
	Un blocco di dati, ad es. un file di boot degli azionamenti, non ha potuto essere letto dal sistema di file. Il blocco di dati oppure il sistema di file è danneggiato.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Se l'errore subentra in fase di avviamento, cioè interessa probabilmente un file di boot degli azionamenti, cancellare i file di boot e ricaricarli nel controllo numerico prelevandoli dall'archivio dei dati.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
300423	Risultato della misura non leggibile (%1)
Commento	%1 = Codice errore
	Il risultato di una sequenza di misura non può essere letto: codice di errore = 4: spazio per il risultato di misura insufficiente codice di errore = 16: misura non ancora terminata
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.
Rimedi	Ripetere la misura. Eventualmente modificare il tempo di misura.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET.
300500	Asse %1, Azionamento %2 Errore di sistema dell'azionamento, codici errore %3, %4
Commento	%1 = Numero dell'asse NC %2 = Numero dell'azionamento %3 = Codice errore 1 %4 = Codice errore 2
	L'azionamento segnala un errore di sistema.
Effetto	NC non pronto al funzionamento In certi casi canale commutabile tramite DM Canale non pronto al funzionamento. NC stop con allarme.

	<p>Blocco NC start. L'NC commuta in funzionamento a seguire. Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione.</p>												
Rimedi	<p>Le avvertenze relative ai codici di errore sono contenuti in 1.7 "Codici di errore dell'allarme 300500" alla fine di questa pubblicazione.</p> <p>NC-Reset. (POWER ON) Una ricerca approfondita dell'esatta causa dell'errore può essere effettuata solo dal team di sviluppo. A questo scopo, vanno assolutamente indicati i codici di errore visualizzati. Nuova inizializzazione dell'azionamento.</p> <p>Informare il personale di manutenzione autorizzato. SIEMENS AG, assistenza tecnica per prodotti A&D MC, hotline (Tel.: vedi capitolo 1.1).</p>												
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere l'NC.												
Effetto	<p>VSA: Stop generico (corrisponde a STOP B) HSA: Blocco impulsi e regolatore (corrisponde a STOP A).</p>												
Commento	L'errore si verifica se il tempo di calcolo del processore dell'azionamento non è sufficiente per il ciclo indicato nell'informazione supplementare												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>N. errore</th> <th>Informazione supplementare</th> <th>Commento</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>...</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>840D: 03 840C: F003</td> <td>40</td> <td>Clock di sorveglianza per SINUMERIK Safety Integrated insufficiente</td> </tr> <tr> <td>...</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	N. errore	Informazione supplementare	Commento	...			840D: 03 840C: F003	40	Clock di sorveglianza per SINUMERIK Safety Integrated insufficiente	...		
N. errore	Informazione supplementare	Commento											
...													
840D: 03 840C: F003	40	Clock di sorveglianza per SINUMERIK Safety Integrated insufficiente											
...													
Rimedi	Aumentare il clock corrispondente o il clock subordinato (p. es. clock di corrente, di velocità, di regolazione della posizione) oppure disattivare le funzioni non necessarie.												

1.2 Allarmi Profibus

380001

Commento

Profibus-DP: errore all'avvio, causa %1 parametri %2 %3 %4

%1 = causa dell'errore
 %2 = parametro 1
 %3 = parametro 2
 %4 = parametro 3

L'avvio del master di Profibus-DP non è corretto.

Causa d'errore	Par 1:	Par 2:	Par 3:
01=versione DPM	Versione DPM	Versione DPA	
02=Time-Out all'avviamento DPM	Stato reale DPM	Stato rif. DPM	
03=Stato dell'avviamento DPM	Stato reale DPM	Stato rif. DPM	Codice di errore DPM
04=Errore in avviamento DPM	Stato reale DPM	Stato rif. DPM	Codice di errore DPM
05=Errore Sync DPM-PLL			
07=fonte allarme troppo lunga	Numero reale	Numero riferimento	
08=Client sconosciuto	Client-ID		
09=versione Client	Client-ID	Versione Client	Versione DPA
10=troppi Client	Numero Client	Numero max. Client	

I Client sono i seguenti componenti del controllo usati in Profibus-DP:

Client-ID = 1: PLC

Client-ID = 2: NCK

Le cause possono essere:

- SDB1000 con contenuto errato
- Hardware difettoso dei componenti NC

Effetto

Visualizzazione allarme,
 Vengono settati segnali di interconnessione,
 NC non pronto al funzionamento,
 Blocco NC-Start

Rimedi

Procedere come segue:

1. controllare il progetto (specialmente SDB1000), controllare DM 11240, se si utilizza un SDB1000 specifico dell'utente, ricaricarlo.
2. Se l'errore rimane, effettuare un salvataggio dei dati e far ripartire il controllo con i dati standard di default.
3. Se il sistema si avvia senza errori, caricare gradualmente i dati utente.
4. Se gli errori permangono anche nell'avviamento con i valori standard, eseguire una ripartenza con PC Card oppure eseguire un update del software.

Proseguimento del programma

380003

Commento

5. Se dopo tutto ciò l'errore permane, sostituire l'hardware. Se neanche in questo caso l'errore viene eliminato, contattare il costruttore del sistema.

Spegnere e riaccendere il controllo (OFF/ON).

Profibus-DP: Errore nel funzionamento, causa %1, parametro %2 %3 %4

%1 = causa dell'errore

%2 = parametro 1

%3 = parametro 2

%4 = parametro 3

Durante il funzionamento ciclico è avvenuto un errore nel ProfibusDP.

Causa d'errore	Par 1:	Par 2:	Par 3:
01=allarme sconosciuto	Classe allarmi	Indirizzo logico	
02=Timeout ciclo DPM	Stato reale DPM	Stato rif. DPM	
03=Stato ciclo DPM	Stato reale DPM	Stato rif. DPM	Codice di errore DPM
04=errore ciclo DPM	Stato reale DPM	Stato rif. DPM	Codice di errore DPM
05=Client non registrato	Numero Client	Numero max. Client	

Classe allarmi (vedi allarme 380 060)

Con causa di errore 01, gli errori possono essere principalmente:

- disturbo della trasmissione dei dati su Profibus-DP

Con causa dell'errore 02, 03, 04:

- SBD1000 contiene informazioni difettose

Con codice d'errore 02, 03, 04, 05:

- Parte dei programmi di sistema sono stati danneggiati

Effetto

Visualizzazione allarme,
Vengono settati segnali di interconnessione,
NC non pronto al funzionamento,
Blocco NC-Start

Rimedi

Con codice d'errore 01:

- Controllare le normative elettriche, tecniche e riguardanti i disturbi per Profibus-DP, fare attenzione alla posa dei cavi
- Controllare la resistenza di chiusura del connettore Profibus (prescritto alla fine del cavo per il CN, altrimenti posizione OFF)
- Controllare gli Slave con causa dell'errore 02, 03, 04:
- Controllare SDB1000 con causa dell'errore 02,03, 04, 05:
- Per la causa d'errore procedere come per allarme 380001

Se neanche in questo caso l'errore viene eliminato, contattare il costruttore del sistema.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET.

380020

Commento

Profibus-DP: Errore SDB1000 %1 per SDB-fonte %2

%1 = causa dell'errore
 %2 = sorgente SDB1000

SDB1000 per la progettazione del Profibus errata.

Causa d'errore

01= SDB1000 in sorgente SDB1000 non presente
 02= SDB1000 in sorgente SDB1000 troppo grosso.
 03= SDB1000 in sorgente SDB1000 non attivabile.

SDB1000-sorgente:

00=Default-SDB1 (selezione tramite DM 11240 = 0, se nel controllo non c'è nessun SDB1000-utente)

01=Standard-SDB1 (selezione tramite DM 11240 = 1)

02=Standard-SDB2 (selezione tramite DM 11240 = 2)

...

100 = SDB1000 presente nella memoria tamponata (SRAM)
 101 = SDB1000-utente presente nel File-System
 102 = SDB1000 nuovamente caricato in SRAM all'accensione

Effetto

Profibus è inattivo o lavora secondo SDB1000 di default
 Visualizzazione allarme,
 Vengono settati i segnali di interconnessione,
 NC non pronto al funzionamento,
 Blocco NC-Start

Rimedi

- Controllare DM 11240
- Se sorgente SDB1000 =100: caricare l'SDB1000-utente nel file di sistema passivo /_N_IBN_DIR/_N_SDB1000_BIN.
- Nel caso che sorgente SDB1000 = 101 controllare la batteria tampone.
- Nel caso che sorgente SDB1000 = 102: per la causa d'errore procedere come per allarme 380 001.
- Nel caso vi sia anche l'allarme 380 021, può essere preso in considerazione quanto descritto nell'allarme stesso.

Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del sistema.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere il controllo (OFF/ON).

380021

Commento

Profibus-DP: è stata caricato SDB1000 di default

Nessun SDB1000 utente presente
 SDB1000 di default è stato caricato all'avvio

L'NC può funzionare per la messa in servizio senza la periferia di processo

L'allarme compare alla prima accensione dell'NC o quando va perduto l'SDB1000 presente nella memoria RAM tamponata.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme

Rimedi

Generare un SDB1000 specifico per utente e caricarlo nel controllo oppure selezionare con il DM 11240 **PROFIBUS_SDB_NUMBER** l'SDB1000-standard ed attivarlo.

Riavviare l'NC.

Se alla successiva accensione dell'NC l'errore si ripresenta, significa che l'SDB1000 caricato non è corretto e deve essere recreato.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione.

380040

Commento

Profibus-DP: errore di progettazione %1, parametro %2

%1 = causa dell'errore
%2 = parametro

Il Profibus-DP, nell'SDB1000, non è stato progettato secondo le norme di progettazione dell'NC utilizzato.

Causa d'errore	Par 1:
01 = SDB1000 contiene slots slave o di diagnostica	Indirizzo Slave
02 = SDB 1000 contiene troppe impostazioni di slots	Identificatore

Effetto

Visualizzazione allarme,
Vengono settati segnali di interconnessione,
NC non pronto al funzionamento,
Blocco NC-Start

Rimedi

Controllare che l'SDB1000

- contenga per ogni slave uno slot di diagnosi e
- contenga solo dati slave rilevanti per l'applicazione.

Nell'SDB1000 potrebbe essere registrata in realtà una quantità elevata di slave rilevante per diverse applicazioni, ma questo provocherebbe il sovraccarico della memoria e del tempo di ciclo, quindi va evitato. Quando si verifica questo allarme è necessario ridurre l'SDB1000.

Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del sistema citando il testo dell'errore.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere il controllo (OFF/ON).

380050

Commento

Profibus-DP: assegnazione multipla di ingressi all'indirizzo %1

%1 = Indirizzo logico

Vi è stata una assegnazione multipla dei dati di ingresso nello spazio logico di indirizzamento.

Indirizzo logico: indirizzo base del settore definito più volte.

Effetto

Visualizzazione allarme,
Vengono settati segnali di interconnessione,
NC non pronto al funzionamento,
Blocco NC-Start

Rimedi

La suddivisione degli indirizzi è da controllare come segue:

Controllo delle assegnazioni nei DM:

DM 13050[1] - DM 13050[n]	n = maggiore indice assi nel controllo
DM 12970, 12971	ingressi digitali settore PLC
DM 12978, 12979	uscite digitali settore PLC

Se questa parametrizzazione è corretta, confrontare questi DM con la progettazione dell'SDB1000. In particolare è da controllare che la lunghezza progettata dei singoli slot non generi delle sovrapposizioni dei settori di indirizzamento. Una volta trovate eventuali incongruenze, esse vanno eliminate tramite modificando i DM o l'SDB1000.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere il controllo (OFF/ON).

380051

Commento

Profibus-DP: assegnazione multipla di uscite all'indirizzo %1

%1 = Indirizzo logico

Vi è stata una assegnazione multipla dei dati di ingresso nello spazio logico di indirizzamento.

Indirizzo logico: indirizzo base del settore definito più volte.

Effetto

Visualizzazione allarme,
Vengono settati segnali di interconnessione,
NC non pronto al funzionamento,
Blocco NC-Start

Rimedi

La suddivisione degli indirizzi è da controllare come segue:

Controllo delle assegnazioni nei DM:

DM 13050[1] - DM 13050[n]	n = maggiore indici assi nel controllo
DM 12974, 12975	ingressi digitali settore PLC
DM 12982, 12983	uscite digitali settore PLC

Se questa parametrizzazione è corretta, confrontare questi DM con la progettazione dell'SDB1000. In particolare è da controllare che la lunghezza progettata dei singoli slot non generi delle sovrapposizioni dei settori di indirizzamento. Una volta trovate eventuali incongruenze, esse vanno eliminate modificando i DM o l'SDB1000.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere il controllo (OFF/ON).

380060

Commento

Profibus-DP: allarme %1 su indirizzo logico %2 da una stazione non assegnata

%1 = Classe d'allarme

%2 = Indirizzo logico

L'SDB1000 contiene uno Slave che non è stato assegnato nell'NC con i DM (vedi rimedio per allarme 380 050/51). Lo Slave è collegato anche al Profibus-DB . Tramite uno slave di questo tipo è stato generato l'allarme.

Classe di allarmi

01 = Ritorno (ripetizione) stazione

02 = Errore stazione

E' possibile lavorare con l'NC.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme

Rimedi

- Impostare i DM o
- modificare l'SDB1000 oppure
- separare gli Slave dal Profibus-DP oppure

tacitare l'allarme

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione.

380070

Commento

Profibus-DP: nessuno slot di ingressi presente per l'indirizzo base %1 (lunghezza %2)

%1 = indirizzo logico di base del settore richiesto

%2 = dimensioni del settore in byte

Per un ingresso digitale è stato definito un indirizzo logico di base errato.

Per questo indirizzo di base non è stato progettato nessuno slot, oppure il settore richiesto supera la fine dello slot.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC-Start
Rimedi	Controllare la configurazione hardware per verificare che le schede non siano difettose e che siano inserite correttamente. Eventualmente sostituirle. Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del sistema citando il testo dell'errore.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere il controllo.

380071**Profibus-DP: nessuno slot di uscite presente per l'indirizzo base %1 (lunghezza %2)**

Commento	%1 = indirizzo logico di base del settore richiesto %2 = dimensioni del settore in byte Per un ingresso digitale o analogico, è stato definito un indirizzo logico di base errato. Per questo indirizzo di base non è stato progettato nessuno slot, oppure il settore richiesto supera la fine dello slot.
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC-Start
Rimedi	Controllare la configurazione hardware per verificare che le schede non siano difettose e che siano inserite correttamente. Eventualmente sostituirle. Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del sistema citando il testo dell'errore.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere il controllo.

380072**Profibus-DP: Indirizzo base per slot di uscita %1 (dimensione %2) non ammesso**

Commento	%1 = indirizzo logico di base del settore richiesto %2 = dimensioni del settore in byte Per un'uscita digitale o analogica è stato definito un indirizzo logico di base errato, il settore giace nel campo di accesso del PLC (immagine di processo delle uscite, indirizzi base < 128).
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. NC non pronto al funzionamento Blocco NC-Start
Rimedi	Controllare la configurazione hardware per verificare che le schede non siano difettose e che siano inserite correttamente. Eventualmente sostituirle. Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del sistema citando il testo dell'errore.
Proseguimento del programma	Spegnere e riaccendere il controllo.

380075**Profibus-DP: Errore periferia DP slave %1**

Commento	%1 = Indirizzo Slave Errore di uno slot Profibus che viene utilizzato dall'NCK per I/O digitali o analogici.
----------	---

Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Verificare il corretto funzionamento dello slave Profibus (tutti gli slaves devono essere riconosciuti dal BUS, LED verde)
Proseguimento del programma	L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.

380500

Commento

Profibus-DP: Errore azionamento %1, codice %2, valore %3, tempo %4

%1 = asse

%2 = codice d'errore dell'azionamento (P824)

%3 = valore d'errore dell'azionamento (P826)

%4 = tempo d'errore dell'azionamento (P825)

Contenuto della memoria errori dell'azionamento assegnato.

Effetto	Visualizzazione dell'allarme
Rimedi	Per codice d'errore e valore d'errore vedi la documentazione degli azionamenti.
Proseguimento del programma	L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato. Non è necessaria nessuna altra operazione.

1.3 Allarmi per cicli

60000	Canale %1 Blocco %2
Commento	%1 = Numero del canale %2 = Numero del blocco, label
Effetto	Visualizzazione dell'allarme. Vengono settati i segnali d'interconnessione. Blocco NC start.
Rimedi	-
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61000	Nessuna correzione utensile attivata
Sorgente (ciclo)	SLOT1, SLOT2 POCKET3, POCKET4 CYCLE71 CYCLE72 CYCLE93 fino a CYCLE95
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Nel programma richiamato deve essere programmato un utensile con correzione.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61001	Passo del filetto errato
Sorgente (ciclo)	CYCLE84 CYCLE840 CYCLE97 CYCLE376T
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Controllare il parametro per la dimensione del filetto e l'impostazione del passo (uno contraddice l'altro)
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61002	Tipo di lavorazione errato
Sorgente (ciclo)	SLOT1, SLOT2 POCKET3, POCKET4 CYCLE71 CYCLE72 CYCLE93 CYCLE95 CYCLE97
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Il valore del parametro VARI per i tipo di lavorazione è stato impostato in modo errato e deve essere modificato.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61003

Sorgente (ciclo)

Nessun avanzamento programmato nel ciclo

CYCLE71
 CYCLE72
 CYCLE371T fino a CYCLE374T
 CYCLE383T fino a CYCLE385T
 CYCLE381M, CYCLE383M, CYCLE384M, CYCLE387M

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Il valore del parametro per l'avanzamento è stato impostato in modo errato e deve essere modificato.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61009

Sorgente (ciclo)

Nr. utensile attivo = 0

CYCLE71
 CYCLE72

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Non è stato programmato nessun utensile (T) prima del richiamo del ciclo.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61010

Sorgente (ciclo)

Sovrametallo di finitura troppo grande

CYCLE71
 CYCLE72

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

E' attivo un fattore di scala che per questo ciclo non è ammesso.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61011

Sorgente (ciclo)

Riduzione in scala non ammessa

CYCLE72

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Il sovrmetalto di finitura alla base è maggiore della profondità totale, e deve essere diminuito.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61101

Sorgente (ciclo)

Piano di riferimento errato

CYCLE71
 CYCLE22
 CYCLE81 fino a CYCLE88
 CYCLE840
 CYCLE375T
 SLOT1, SLOT2
 POCKET3, POCKET4

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Con indicazione relativa della profondità i valori per il piano di riferimento e per il piano di svincolo non devono essere uguali, oppure la profondità deve essere impostata come valore assoluto.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61102

Sorgente (ciclo)

Nessuna direzione mandrino programmata

CYCLE86
 CYCLE88
 CYCLE840
 CYCLE370T fino a CYCLE374T, CYCLE376T
 CYCLE383T fino a CYCLE385T
 CYCLE381M, CYCLE383M, CYCLE384M, CYCLE387M
 POCKET3, POCKET4

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Deve essere programmato il parametro SDIR (SDR in CYCLE840) .

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61103

Sorgente (ciclo)

Il numero dei fori è zero

HOLES1
 HOLES2

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Non è stato programmato nessun valore per il numero di fori.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61104

Sorgente (ciclo)

Danneggiamento del profilo della cava/asola

SLOT1
 SLOT2

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Parametrizzazione errata della dima di fresatura nei parametri che definiscono la posizione della cava/asola nel cerchio e la loro forma

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61105

Sorgente (ciclo)

Raggio fresa troppo grosso

SLOT1, SLOT2
 POCKET3, POCKET4

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Il raggio della fresa nella memoria della correzione utensile è maggiore della larghezza della tasca o della cava.
 Utilizzare frese più piccole o modificare la larghezza della tasca

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61106

Sorgente (ciclo)

Numero o distanza degli elementi del cerchio troppo grande

HOLES2
 SLOT1, SLOT2

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Parametrizzazione errata di NUM o INDA
 La disposizione degli elementi del cerchio su di un cerchio completo non è possibile.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61107

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Prima profondità di foratura errata

CYCLE83

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Modificare il valore della prima profondità di foratura (la prima profondità di foratura è in contraddizione con la profondità totale)

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61108

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Nessun valore ammesso per parametro _RAD1 e _DP1POCKET3
POCKET4

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

I parametri _RAD1 e _DP per la definizione del percorso per la profondità sono stati definiti in modo errato.

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61109

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Parametro _CDIR erratoPOCKET3
POCKET4

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Il valore del parametro _CDIR per la direzione di fresatura è stato impostato in modo errato e deve essere modificato.

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61110

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Sovrametallo di finitura alla base > profondità di passataPOCKET3
POCKET4

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Il sovrametallo di finitura alla base è stato impostato maggiore della massima profondità di passata; o si riduce il sovrametallo di finitura o si aumenta la profondità di passata.

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61111

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Larghezza di passata > diametro utensileCYCLE71
POCKET3
POCKET4

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

La larghezza di passata programmata è maggiore del diametro utensile attivo, essa deve essere ridotta.

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61112

Sorgente (ciclo)

Effetto

Raggio utensile negativo

CYCLE72

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi	Il raggio dell'utensile attivo è negativo, perciò non ammesso.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61113	Parametro _CRAD per raccordo angolare troppo grande
Sorgente (ciclo)	POCKET3
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Il parametro _CRAD per il raggio dello spigolo è stato impostato con un valore eccessivo e deve essere ridotto.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61114	Direzione di lavorazione G41/G42 errata
Sorgente (ciclo)	CYCLE72
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	La direzione di lavorazione per la correzione raggio fresa G41/G42 è stata selezionata in modo errato.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61115	Modo accostamento/distacco (retta/cerchio/piano/spazio) errato
Sorgente (ciclo)	CYCLE72
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Il modo di accostamento o di distacco dal profilo è stato definito in modo errato; controllare i parametri _AS1 risp. _AS2 .
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61116	Percorso di accostamento o distacco=0
Sorgente (ciclo)	CYCLE72
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Il percorso di accostamento o di distacco è stata impostato con zero, esso deve essere aumentato; controllare i parametri _LP1 risp. _LP2 .
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61117	Raggio utensile attivo <=0
Sorgente (ciclo)	CYCLE71 POCKET3 POCKET4
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Il raggio dell'utensile attivo è negativo oppure zero, questo non è ammesso
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61118	Lunghezza o larghezza =0
Sorgente (ciclo)	CYCLE71
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi	La lunghezza o la larghezza della superficie da fresare non è ammessa; controllare i parametri <code>_LENG</code> e <code>_WID</code> .
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61124	Larghezza di passata non programmata
Sorgente (ciclo)	CYCLE71
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Con simulazione attiva senza utensile, deve essere sempre programmato un valore per la larghezza di passata <code>_MIDA</code> .
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61601	Diametro del pezzo finito troppo piccolo
Sorgente (ciclo)	CYCLE94
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	E' stato programmato un diametro del pezzo finito <3mm. Aumentare il valore.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61602	Larghezza utensile errata
Sorgente (ciclo)	CYCLE93
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	La larghezza utensile (utensile troncatore) è maggiore della larghezza della gola programmata.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61603	Forma della gola errata
Sorgente (ciclo)	CYCLE93 CYCLE374T
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	⇒ Raccordi e smussi sulla base non corrispondono con la larghezza della gola ⇒ Una gola frontale su di un elemento del profilo parallelo all'asse longitudinale non è possibile.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61604	L'utensile attivo danneggia il profilo programmato
Sorgente (ciclo)	CYCLE95
Effetto	La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta
Rimedi	Danneggiamento del profilo in un elemento di taglio in ombra a causa dell'angolo di incidenza del tagliente dell'utensile impostato, quindi utilizzare un altro utensile e controllare il programma del profilo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61605

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Profilo programmato errato

CYCLE95

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

È stato riconosciuto un elemento di taglio in ombra non ammesso

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61606

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Errore nella preparazione del profilo

CYCLE95

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Controllare il programma del profilo

Questo allarme compare sempre in concomitanza con un allarme NCK 10930 ... 10934, 15800 o 15810.

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61607

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Punto di partenza programmato errato

CYCLE95

CYCLE376T

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Il punto di partenza raggiunto prima del richiamo del ciclo, è al di fuori del rettangolo descritto dal sottoprogramma del profilo.

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61608

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Posizione del tagliente programmata errata

CYCLE94

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Deve essere programmata una posizione del tagliente 1 ... 4 in accordo con la lavorazione del pezzo programmata.

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61609

Sorgente (ciclo)

Effetto

Rimedi

Proseguimento del programma

Forma definita errata

CYCLE94

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Controllare i parametri per la forma di lavorazione del pezzo.

Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.

61610

Sorgente (ciclo)

Rimedi

Nessuna profondità di passata programmata

CYCLE374T

Modificare la profondità di incremento.

61611

Sorgente (ciclo)

Effetto

Nessun punto d'intersezione rilevato

CYCLE95

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi	Non è stato possibile calcolare nessun punto d'intersezione con il profilo. Modificare la profondità di incremento e controllare la programmazione del profilo.
Proseguimento del programma	Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Avviare nuovamente il programma.
61800	Canale %1 blocco %2: manca sistema CNC esterno
Sorgente (ciclo)	CYCLE328, CYCLE370T fino a CYCLE374T, CYCLE376T, CYCLE383T fino a CYCLE385T, CYCLE381M, CYCLE383M, CYCLE384M, CYCLE387M
Rimedi	Settare il dato macchina per linguaggio esterno DM 18800 MM_LANGUAGE oppure il bit opzionale 19800 ON_EXTERN_LANGUAGE
61801	Canale %1 blocco %2: codice G selezionato errato
Sorgente (ciclo)	CYCLE370T fino a CYCLE374T, CYCLE376T, CYCLE383T fino a CYCLE385T
Chiarimento/rimedio	Nel richiamo del programma CYCLE ... <valore> è stato programmato un valore numerico non ammesso, oppure nei dati setting per cicli è stato impostato un codice errato per il sistema di codici G. Modificare i valori.
61802	Canale %1 blocco %2: tipo di asse errato
Sorgente (ciclo)	CYCLE328
Chiarimento/rimedio	L'asse programmato è abbinato ad un mandrino.
61803	Canale %1 blocco %2: asse programmato non presente
Sorgente (ciclo)	CYCLE328
Chiarimento/rimedio	L'asse programmato non è presente nel sistema. Controllare i DM 20050 fino a DM20080
61804	Canale %1 blocco %2: posizione progr. supera il punto di riferimento
Sorgente (ciclo)	CYCLE328
Chiarimento/rimedio	La posizione intermedia programmata o quella attuale si trova oltre il punto di riferimento.
61805	Canale %1 blocco %2: programmato valore assoluto e incrementale
Sorgente (ciclo)	CYCLE328 CYCLE371T fino a CYCLE374T, CYCLE376T, CYCLE383T, CYCLE384T
Chiarimento/rimedio	La posizione intermedia programmata è stata programmata sia in modo assoluto che incrementale.
61806	Canale %1 blocco %2 : abbinamento assi errato
Sorgente (ciclo)	CYCLE328
Chiarimento/rimedio	La sequenza dell'abbinamento degli assi è errata.

61807	Canale %1 blocco %2: direzione mandrino programmata errata (attivo)
Sorgente (ciclo)	CYCLE384M
Chiarimento/rimedio	La direzione mandrino programmata è in contraddizione con quanto previsto per il ciclo.
61808	Canale %1 blocco %2 : profondità di foratura o profondità del tuffo mancanti
Sorgente (ciclo)	CYCLE381M, CYCLE383M, CYCLE384M, CYCLE387M, CYCLE383T fino a CYCLE385T
Chiarimento/rimedio	Profondità totale "Z" o profondità del tuffo "Q" mancano nel blocco G8x (primo richiamo)
61809	Canale %1 blocco %2 : posizione foro non ammessa
Sorgente (ciclo)	Cicli ISO
61810	Canale %1 blocco %2 : codice ISO-G non ammesso
Sorgente (ciclo)	Cicli ISO
61811	Canale %1 blocco %2 : nome asse ISO non ammesso
Sorgente (ciclo)	CYCLE370T fino a CYCLE374T, CYCLE376T, CYCLE383T fino a CYCLE385T
Chiarimento/rimedio	Nel blocco di richiamo è stato definito un valore numerico non ammesso.
61812	Canale %1 blocco %2 : valore/i definiti errati con richiamo ciclo esterno
Sorgente (ciclo)	CYCLE370T fino a CYCLE374T, CYCLE376T
Chiarimento/rimedio	Nel blocco di richiamo è stato programmato un nome dell'asse non ammesso in ISO.
61813	Canale %1 blocco %2 : valore GUD definito errato
Sorgente (ciclo)	CYCLE376T
Chiarimento/rimedio	Nei dati setting per cicli è stato programmato un valore numerico non ammesso.
61815	Canale %1 blocco %2 : G40 non attiva
Sorgente (ciclo)	CYCLE374T, CYCLE376T
Chiarimento/rimedio	Prima del richiamo del ciclo G40 non era attiva.

62000

Commento

Canale %1 Blocco %2

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

-

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione o con NC START.

62 100

Sorgente (ciclo)

Nessun ciclo di foratura attivo

HOLES1
HOLES2

Effetto

La preparazione del blocco nell'NC viene interrotta

Rimedi

Prima del richiamo della dima di foratura non è stato chiamato nessun ciclo di foratura modale.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione. Proseguire il ciclo con NC-Start.

63000

Commento

Canale %1 Blocco %2.

%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi

-

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione o con NC START.

1.4 Allarmi ISO

10796

Commento

Nome dell'asse utilizzato non ammesso

Nei DM20060 **AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[]** e DM2080 **AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[]** sono stati utilizzati nomi di assi non ammessi.

Nomi per assi ammessi sono:

Fanuc T: X, Y, Z, C

Fanuc M: X, X, Z, per il 4. asse A e C

Nomi di assi composti da più lettere o lettere e numeri così come lettere minuscole non sono ammessi. I nomi degli assi possono essere abbinati a piacere agli assi stessi, il 1. asse non deve per forza essere definito come X.

Effetto

Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco di NC start.

Rimedi

Adattare i nomi degli assi nei DM 20060 **AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[]** e DM2080 **AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[]**

Proseguimento del programma

18200

Commento

Canale %1 blocco %2 commutazione della lingua non consentita: %3

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

%3 = Causa

La commutazione in un linguaggio esterno non è possibile al momento per causa (%3).

Effetto

Visualizzazione allarme
Vengono settati i segnali d'interconnessione
NC-Stop con allarme
Stop interpreter

Rimedi

Se la causa (%3) } 1 : disattivare la trasformazione e riprovare con la commutazione del linguaggio.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

18201

Commento

Canale %1 blocco %2 G10 parametro %3 non programmato

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

%3 = Causa

Nel comando G10 i parametri P, R o L non sono stati programmati.

Effetto

Visualizzazione allarme
Vengono settati i segnali d'interconnessione
NC-Stop con allarme
Stop interpreter

Rimedi

Aggiungere i parametri mancanti nel blocco.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

18202

Commento

Canale %1 blocco %2 Skip possibile solo a inizio blocco

%1 = Numero del canale

%2 = Numero del blocco, label

Il carattere di Skip / (esclusione blocco) non è all'inizio del blocco.

Effetto

Visualizzazione allarme

Vengono settati i segnali d'interconnessione

NC-Stop con allarme

Stop interpreter

Rimedi

Rimuovere il carattere di Skip o programmarlo all'inizio del blocco.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con NC start e proseguire con il programma.

1.5 Allarmi PLC

400000

Commento

PLC STOP [Tipo]

Il PLC non è in funzionamento ciclico. La movimentazione della macchina non è possibile.

[Tipo]:

1 Ready	(programma utente non è stato avviato)
2 Break	(programma utente è stato interrotto)
3 Error	(ulteriori allarmi PLC presenti con PLC-Stop)

Effetto

Visualizzazione dell'allarme

Rimedi

Risolvere gli altri allarmi PLC;
Switch on del menu è su PLC-Stop
o verificare il programma utente.

Proseguimento del programma

- Spegnere e riaccendere il controllo
- Proseguimento con menu di Start Up
- Start tramite tool di programmazione PT 802

400002

Commento

Errore di sistema [Tipo]

[Tipo] : numero tipo

Con questo allarme vengono visualizzati stati di errore interni, che insieme al numero di errore, forniscono informazioni sulla causa e sulla localizzazione dell'errore.

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Comunicare questo errore con il numero di tipo a Siemens.
Verificare la causa dell'errore nella parte di software citata al numero di riga emesso.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

400004

Commento

Codice d'errore: [stringa] segmento [Nr.]

[stringa] : codice di errore interno, tipo di blocco
[Nr.] : numero di segmento

Il programma utente contiene una operazione che non viene supportata dal controllo.

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Modificare il programma utente e ricaricarlo.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere il controllo (OFF/ON).

400005

Commento

Switch on del menu è su PLC-Stop

Il programma utente non viene elaborato

Effetto

Visualizzazione dell'allarme

Rimedi

Spegnere e riaccendere il controllo.

Proseguimento del programma

L'allarme scompare con la causa che lo ha provocato.

- Spegnere e riaccendere il controllo.
- Proseguimento con il menu di Start-up

400006

Commento

Perdita dei dati retentivi del PLC

L'allarme può avere una delle seguenti cause:

- Manovra operativa (p.e. cancellazione originaria del PLC, avviamento con valori di default)
- Manovra operativa d'avviamento con dati memorizzati senza salvataggio precedente dei dati
- Tempo di tamponamento superato

Effetto

Visualizzazione dell'allarme

Rimedi

Attualizzare i dati necessari.

Proseguimento del programma

Cancellare l'allarme con il tasto di tacitazione.

400007

Commento

Errore operando: [stringa] segmento [Nr.]

[stringa] : tipo di blocco

[Nr.] : numero di segmento

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Nel programma utente, la variabile visualizzata deve essere verificata per un danneggiamento dell' area di indirizzamento, un tipo di dati non ammesso e un errore di allineamento.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere il controllo (OFF/ON).

400008

Commento

Tool di programmazione - Versione non compatibile [Versione]

Questa versione non è compatibile con la versione del controllo.

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Compilare il programma utente con un tool di programmazione compatibile e ricaricarlo nel controllo.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

400009

Commento

Superamento tempo di calcolo a livello PLC: [stringa] segmento [Nr.]

[stringa] : tipo di blocco

[Nr.] : numero di segmento

Verificare il programma utente in corrispondenza del segmento visualizzato.

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Modificare il programma utente

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

400010

Commento

Errore aritmetico nel programma utente: [Tipo] [Stringa] segmento [Nr.]

Verificare il programma utente in corrispondenza del segmento visualizzato.

Tipo 1: divisione per zero con aritmetica a punto fisso

Tipo 2: aritmetica in virgola mobile

[Stringa] Numero tipo, identificatore di blocco

[Nr.] numero di segmento

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Modificare il programma utente

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

400011

Commento

Numero di livelli di sottoprogrammi superato: [stringa] segmento [Nr.][Stringa] identificatore di blocco
[Nr.] numero di segmento

Verificare il programma utente in corrispondenza del segmento visualizzato.

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Modificare il programma utente

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

400013

Commento

Il programma PLC utente è difettoso

Il programma PLC utente nel controllo è errato oppure non è presente.

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Ricaricare il programma PLC utente.

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

400014

Commento

Profibus – DP avviamento difettoso tipo 1 ... 4Tipo 1: Profibus – DP non partito
Tipo 2: Versione software NC – PLC non compatibili
Tipo 3: Numero di slots per funzione superato
Typ 4: Server Profibus-DP non pronto

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Tipo 1 fino a 3: Comunicare l'errore a Siemens

Tipo 4: 802D – Controllare PCU-Hardware opp. sostituirla,
opp. DM 11240

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

400015

Commento

Profibus – DP I/O difettosi: Ind. log [x] Ind. bus/Slot: [y/z]

Il programma utente PLC utilizza indirizzi della periferia che non esistono.

[x] Indirizzo logico I/O
[y] Indirizzo di bus (Slave)
[z] Numero di slot

Causa d'errore:

- Periferia Profibus senza tensione
- Indirizzo di slave impostato errato
- Collegamento Profibus difettoso
- DM 11240 attivo (configurazione Profibus SDB) impostato in modo errato

Effetto

PLC-Stop

Rimedi

Risolvere l'errore in funzione della causa d'errore

Proseguimento del programma

Spegnere e riaccendere l'NC.

1.6 Lista delle azioni

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
1. INIT	Eeguire INIT (dopo Power On vengono inizializzati i task)		
2. RESET	Eeguire Reset (Segnale VDI Reset, BAG-Reset oppure dopo Power On)		
3. RESET_INITBLOCK	Attivare blocchi INIT Reset (Segnale VDI: dopo Reset)		
4. PROG_END	Eeguire Reset, la fine programma è stata riconosciuta (Blocco NC con M30)		
5. MODESWITCHTOA-PROGMode	Cambio nel modo operativo di programma MDA opp. AUTOMATICO (Segnale VDI: Segnale BAG)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il canale è attivo (programma in corso, ricerca blocco, caricare dati macchina) 2. L'avvio è avvenuto nell'altro modo di programma. 3. Un canale ha lasciato il BAG a causa di un Interrupt. 4. Sovramemorizzazione o digitalizzazione selezionati. 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Interrompere il programma con il tasto Reset o arrestare il programma (non in ricerca blocco, carico dati macchina) ⇒ Interrompere il programma con il tasto Reset ⇒ Interrompere il programma con il tasto Reset oppure attendere che l'interrupt sia terminato. ⇒ Disattivazione da sovrasmemorizzazione, digitalizzazione
6. MODESWITCHTOSAVE-MODE	Commutazione automatica da un modo operativo interno ad un modo operativo esterno impostato (Con TEACH_IN dopo ogni stop viene tentato di commutare da modo operativo interno "AUTOMATICO, MDA" a TEACH_IN)		
7. MODESWITCHTOHAND-MODE	Cambio in un modo operativo manuale (Segnale VDI: JOG, TEACH_IN, REF)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Annidamento troppo profondo: Tramite eventi diversi (p.e. Interrupt) può essere interrotta la sequenza di lavorazione. A seconda dell'avvenimento vengono attivati gli ASUP. E' possibile interrompere i programmi ASUP nello stesso modo come si interrompono i programmi utente. La capacità di memoria non consente un numero troppo elevato di annidamenti di programmi ASUP. 2. Il canale è attivo (programma in corso, ricerca blocco, carico dati macchina) 3. Un canale ha lasciato il BAG a causa di un Interrupt. 4. Sovramemorizzazione o digitalizzazione selezionati. 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Interrompere il programma con il tasto Reset ⇒ Interrompere il programma con il tasto Reset o arrestare il programma (non in ricerca blocco, carico dati macchina) ⇒ Interrompere il programma con il tasto Reset oppure attendere che l'interrupt sia terminato. ⇒ Disattivazione di sovrasmemorizzazione / digitalizzazione

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
8. OVERSTOREON	Attivazione di sovr memoriz. (comando PI)		
9. OVERSTOREOFF	Disattivazione di sovr memoriz. (comando PI)		
10. INTERRUPT	Eseguire un interrupt utente "ASUP" (Segnali VDI, interfaccia digitale-analogica, interfaccia ASUP).	<ol style="list-style-type: none"> Il canale è attivo a causa di ricerca blocco o carico dati macchina Il canale è fermo, l'Asup "ASUP_START_MASK" deve essere startato e il blocco attuale non è riorganizzabile. Digitalizzazione selezionata La ricerca punto di riferimento non è ancora stata eseguita Con un errore di reorg frenata 	<p>⇒ Attendere fino a che la ricerca blocco o il carico dei dati macchina sia finito, oppure interrompere il programma con il tasto Reset</p> <p>⇒ Attivare il cambio blocco fino a che l'NC è riorganizzabile</p> <p>⇒ Disattivazione della digitalizzazione</p> <p>⇒ Eseguire la ricerca punto di riferimento oppure, tramite il DM "ASUP_START_MASK", ignorare questo stato.</p> <p>⇒ Interrompere il programma</p>
11. INTERRUPTFASTLIFT-OFF	Eseguire un interrupt-utente "ASUP" con distacco veloce (Segnali VDI, interfaccia Asup, interfaccia digitale-analogica)	v. 10	
12. INTERRUPTBLSYNC	Eseguire un interrupt-utente "ASUP" a fine blocco (Segnali VDI, interfaccia Asup, interfaccia digitale-analogica)	v. 10	
13. FASTLIFTOFF	Eseguire un distacco veloce		
14. TM_MOVETOOL	Muovere utensile (solo con gestione utensile) (comando PI)		
15. DELDISTOGO_SYNC	Eseguire cancellazione del percorso residuo oppure sincronizzazione assi. (Segnale VDI: cancellazione del percorso residuo o funzionamento a seguire) Funzionamento a seguire: p. e. in inserimento della regolazione assi	<ol style="list-style-type: none"> Annidamento troppo grande: Con un errore di reorg frenata 	<p>⇒ Interrompere il programma</p> <p>⇒ Interrompere il programma</p>
16. PROGRESREPEAT	Interrompere le ripetizioni del sottoprogramma (segnale VDI: cancellazione delle ripetizioni sottoprogramma)	<ol style="list-style-type: none"> Annidamento troppo grande: Con un errore di reorg frenata 	<p>⇒ Interrompere il programma</p> <p>⇒ Interrompere il programma</p>
17. PROGANCELSUB	Interrompere l'elaborazione sottoprogramma. (Segnale VDI: Interruzione livello-programma)	<ol style="list-style-type: none"> Annidamento troppo grande: Con un errore di reorg frenata 	<p>⇒ Interrompere il programma</p> <p>⇒ Interrompere il programma</p>

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
18. SINGLEBLOCKSTOP	Attivare blocco singolo (Segnale VDI: Attivare blocco singolo)		
19. SINGLEBLOCKOFF	Escludere il blocco singolo. (Segnale VDI: Attivare blocco singolo)		
20. SINGLEBLOCK_IPO	Attivare blocco singolo ciclo principale. (variabile BTSS e segnale VDI: Attivare blocco singolo)		
21. SINGLEBLOCK_DECODIER	Attivare blocco singolo di decodifica (variabile BTSS e segnale VDI: Attivare blocco singolo)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Annidamento troppo grande 2. Con un errore di reorg frenata 	<p>⇒ Attendere che l'asup precedente sia terminato o interrompere il programma</p> <p>⇒ Interrompere il programma</p>
22. SINGLEBLOCK_MAINBLOCK	Attivare programma principale-blocco singolo. (variabile BTSS e segnale VDI: Attivare blocco singolo)		
23. SINGLEBLOCK_PATH	Attivare blocco singolo di movimento. (variabile BTSS e segnale VDI: Attivare blocco singolo)		
24. STARTPROG	Start elaborazione programma. (Segnale VDI: NC start)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stato programma attivo, 2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start, oppure richiede una frenatura. 3. La ricerca punto di riferimento non è ancora stata eseguita 	<p>⇒ -</p> <p>⇒ Eseguire una cancellazione allarmi</p> <p>⇒ Eseguire una ricerca punto di riferimento</p>
25. CHANNELSTARTPROG	Start elaborazione programma. (Comunicazione di canale, blocco NC: Start)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stato programma attivo, 2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start, oppure richiede una frenatura. 3. La ricerca punto di riferimento non è ancora stata eseguita 4. Il modo operativo selezionato è errato. (solo AUTOMATICO) 	<p>⇒ Assicurare lo Start con WAITE</p> <p>⇒ Eseguire una cancellazione allarmi</p> <p>⇒ Eseguire una ricerca punto di riferimento</p> <p>⇒ Selezionare il modo operativo programma</p>
26. RESUMEPROG	Start proseguimento dell'elaborazione programma. (Segnale VDI: NC start)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Stato programma attivo, 2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start, oppure richiede una frenatura. 3. La ricerca punto di riferimento non è ancora stata eseguita 	<p>⇒ -</p> <p>⇒ Eseguire una cancellazione allarmi</p> <p>⇒ Eseguire una ricerca punto di riferimento</p>
27. RESUMEJOGREFDIGIT	Proseguire la lavorazione selezionata (Jog, punto di riferimento o digitalizzare). (Segnale VDI: NC start)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Movimento Jog attivo 2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start, oppure richiede una frenatura. 	<p>⇒ -</p> <p>⇒ Eseguire una cancellazione allarmi</p>

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
28. STARTDIGITIZE	Start dell'elaborazione nel sottomodo operativo digitalizzazione. (Segnale VDI: NC start)	<ol style="list-style-type: none"> Movimento Jog attivo Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start, oppure richiede una frenatura. La ricerca punto di riferimento non è ancora stata eseguita 	<p>⇒ -</p> <p>⇒ Eseguire una cancellazione allarmi</p> <p>⇒ Eseguire una ricerca punto di riferimento</p>
29. STOPALL	Stop di tutti gli assi. (Segnale VDI: Stop All opp. tramite tasto di RESET)		
30. STOPPROG	Eseguire un arresto programma. (blocco NC: M0)		
31. STOPJOGREF	Arrestare il movimento in Jog (Segnale VDI: NC stop)		
32. STOPDIGITIZE	Arrestare l'elaborazione di digitalizzazione. (Segnale VDI: NC stop)		
33. STARTSIG	Start dell'elaborazione selezionata. (Segnale VDI: NC start)	<ol style="list-style-type: none"> Switch processo attivo (commutazione dei modi operativi, digitalizzare on/off, sovr memorizzazione on/off) Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start, oppure richiede una frenatura. Un processo è attivo (programma in corso, ricerca blocco, caricare dati macchina) 	<p>⇒ -</p> <p>⇒ Eseguire una cancellazione allarmi</p> <p>⇒ -</p>
34. STOPSIG	Arrestare l'elaborazione attiva. (Segnale VDI: NC stop)		
35. INITIALINISTART	Start elaborazione dati macchina (INI-File si trova già nell'NCK), (comando PI)		
36. INITIALINIEXTSTART	Start elaborazione dati macchina (INI-File si trova all'esterno, p.e.: su HMI), (comando PI)		
37. BAGSTOP_SLBTYPA	Stop per blocco singolo BAG. (Segnali VDI, tipo singolo tipo A, dopo stop in un altro canale di questo BAG)		
38. BAGSTOPATEND_SLBTYPB	Stop per blocco singolo BAG. (Segnali VDI, tipo singolo tipo A, dopo stop in un altro canale di questo BAG)		

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
39. OVERSTORE_BUFFER_END_REACHED	Stop per fine del buffer di sovr memorizzazione "_N_OSTOREXX_SYF" raggiunta.		
40. PREP_STOP	Start della ricerca (blocco NC, Stopre)		
41. PROG_STOP	Stop dell'elaborazione al limite di blocco (blocco NC, M00/M01)		
42. STOPPROGABLOCK END	Stop dell'elaborazione al limite di blocco (Allarme, Segnale VDI: Stop NC al limite di blocco)		
43. STOPPROGATASUP END	Stop alla fine dell'ASUP, se lo start era avvenuto dopo lo stato di arresto.		
44. PROGSELECT	Selezionare il programma. (comando PI)		
45. PROGSELECTEXT	Selezionare il programma che è ancora esterno (comando PI)		
46. CHANNEL_PROG SELECT	Selezione programma da un altro canale. (Comunicazione di canale, blocco NC: INIT)		
47. ASUPDEFINITION	Memorizzare la definizione di un ASUP attivabile. (comando PI)		
48. NEWCONF	Attivare tutti i dati macchina con l'attributo (NEW_CONF). (comando PI)		
49. CLEARCANCELALARM	Cancellare tutti gli allarmi con la condizione di tacitazione CANCELCLEAR (comando PI, tasto tacitazione allarmi)		
50. BLOCKSEARCHUN_CONTINUE	Proseguire la ricerca blocco (blocco NC: Stopre)		
51. BLOCKSEARCHRUN_START	Start ricerca blocco. (comando PI)		
52. BLOCKSEARCHRUN_RESUME	Proseguire la ricerca blocco (comando PI)		
53. DIGITIZEON	Attivare la digitalizzazione. (comando PI)		
54. DIGITIZEOFF	Disattivare la digitalizzazione. (comando PI)		

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
55. FUNCTGENON	Inserzione del generatore di funzioni (comando PI)		
56. FUNCTGENOFF	Attivare il generatore di funzioni (comando PI)		
57. WAITM	Attendere un marker programma. (Comunicazione di canale, blocco NC: WAITM)		
58. WAITE	Attendere la fine programma. (Comunicazione di canale, blocco NC: WAITE)		
59. INIT_SYNC	Selezione programma da altro canale con sincronizzazione. (Comunicazione di canale, blocco NC: INIT + SYNC)		
60. HMICMD	Attendere conferma da HMI. (blocco NC, HMI_CMD)		
61. PROGMODESLASHON	Attivare l'esclusione per blocchi escludibili. (Segnale VDI: esclusione blocco)	Annidamento troppo grande:	⇒ Attendere che l'asup precedente sia terminato o interrompere il programma
62. PROGMODESLASH OFF	Disattivare l'esclusione per blocchi escludibili. (Segnale VDI: esclusione blocco)	Annidamento troppo grande:	⇒ Attendere che l'asup precedente sia terminato o interrompere il programma
63. PROGMODEDRYRUN ON	Attivare ciclo di prova. (Segnale VDI: sovrapposizione del rapido)	1. Annidamento troppo grande 2. Con un errore di reorg frenata	⇒ Attendere che l'asup precedente sia terminato o interrompere il programma ⇒ Interrompere il programma
64. PROGMODEDRYRUN OFF	Disattivare ciclo di prova (Segnale VDI: sovrapposizione del rapido)	1. Annidamento troppo grande 2. Con un errore di reorg frenata	⇒ Attendere che l'asup precedente sia terminato o interrompere il programma ⇒ Interrompere il programma
65. BLOCKREADINHIBIT_ON	Attivare blocco lettura per blocco ciclo principale. (Segnale VDI: blocco di lettura)		
66. BLOCKREADINHIBIT_OFF	Disattivare blocco lettura per blocco ciclo principale (Segnale VDI: blocco di lettura)		
67. STOPATEND_ALARM	Stop alla fine del blocco. (Allarme)		
68. STOP_ALARM	Stop di tutti gli assi. (Allarme)		

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
69. PROGESTON	Attivare test di programma. (Segnale VDI: test di programma)	1. La gestione utensile è attiva. 2. Lo stato del canale NCK non è in Ready	⇒ Memorizzare dati utensile ⇒ Interrompere il programma o il processo con il tasto Reset oppure attendere la fine del programma.
70. PROGTESTOFF	Disattivare test di programma. (Segnale VDI: test di programma)	Lo stato del canale NCK non è in Ready	⇒ Interrompere il programma o il processo con il tasto Reset oppure attendere la fine del programma.
71. STOPATIPOBUFFER_IEMPTY_ALARM	Stop alla fine della preparazione blocchi (Allarme)		
72. STOPATIPOBUF_EMPTY_ALARM_REORG	Stop alla fine della preparazione blocchi con successivo reorg. dell'elaborazione blocchi. (Allarme)	Annidamento troppo grande:	⇒ Attendere che l'asup precedente sia terminato o interrompere il programma
73. CONDITIONAL_STOP ATEND	Stop condizionato alla fine del blocco. (Se dopo una prosecuzione con NC-Start esiste sempre una causa di fermo "Stop a fine blocco", il blocco viene nuovamente fermato.)		
74. CONDITIONAL_SBL_DEC_STOPATEND	Stop condizionato alla fine del blocco. (Anche se è stato azionato l'interprete opp. la ricerca blocco non trasferisce alcun blocco al ciclo principale)		
75. INTERPRETERSTOP_ALARM	Stop della ricerca blocco. (Allarme)		
76. RETREAT_MOVE_THREAD	Svincolo con G33 e stop.		
77. WAITMC	Attesa condizionata del marker di programma (blocco NC: WAITMC)		
78. SETM	Impostare marker (blocco NC: SETM)		
79. CLEARM	Cancellare Marker (blocco NC: CLEARM)		
80. BLOCK_SELECT	Selezionare un blocco NC. (comando PI)		
81. LOCK_FOR_EDIT	Il programma NC attualmente in elaborazione viene inibito per essere editato (comando PI)		

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
82. START_TEACHINPROG	Start di un programma nel sottomodo operativo TEACH IN (Segnale VDI: NC start)	v. 33 e 5	
83. RESUME_TEACHINPROG	Proseguire un programma nel sottomodo operativo TEACH IN (Segnale VDI: NC start)	v. 33 e 5	
84. PURE_REORG	Riorganizzare l'elaborazione blocchi		
85. INTERRUPT_TOPROG_NOREPOS	Attivare un interrupt utente "ASUP" nel modo operativo manuale (Segnali VDI, interfaccia digitale-analogica, interfaccia ASUP).	v. 10	
86. INTERRUPT_START	Attivare un interrupt utente "ASUP". Viene eseguito solo nello stato di canale READY (Segnali VDI, interfaccia digitale-analogica, interfaccia ASUP).	v. 10	
87. INTERRUPT_SIGNAL	Eseguire un interrupt utente "ASUP". (Segnali VDI, interfaccia digitale-analogica, interfaccia ASUP). Evento sommatoria di tutti i segnali di interrupt. Questo evento decide quale interrupt concretamente si vorrebbe attivare. Candidati possibili sono: 10, 11, 12, 85, 86)	v. 10	
88. STOPBAG	Stop dell'elaborazione. (Segnale VDI: Stop del BAG)		
89. NEWCONF_PREP_STOP	Attivare tutti i dati macchina con l'attributo (NEW_CONF) (NC_blocco: NEW_CONF)		

Nr/Nome	Commento	Non consentito, se...	Rimedi
90. BLOCKSEARCHRUN_NEWCONF	Attivare tutti i dati macchina con l'attributo (NEW_CONF) (blocco NC: NEW_CONF con ricerca blocco)		
91. CONTINUE_INTERPR	BSALARMEVEN TPAR_CONTINU E_INTERPR Start prosecuzione dell'elaborazione dell'interprete. (Stop interno ricerca blocco)		
92. SLAVEDATA	Blocco per salvataggio dati	Il canale NC non è fermo.	
93. SET_USER_DATA	Attivare dati utente cioè, p. e. via HMI vengono attivate immediatamente lungh. utensili appena modific., nel programma in corso	1. Il canale NC non è fermo. 2. Il canale è fermo e il blocco attuale non è riorganizzabile.	⇒ Premere tasto Stop/blocco singolo/Reset/StopAtEnd (in Auto) ⇒ Attivare il cambio blocco fino a che l'NC è riorganizzabile
94. PLCVERSION	Scrivere versione PLC utente nel Versionsfile		
95. CONVERT_SCALING_SYSTEM	BSALARMEVEN TPAR_CONVERT_SCALING_SYSTEM Servizi PI commutare sistema di misura		

Glossario/Abbreviazioni

2

2.1 Abbreviazioni

A	Uscita
ASCII	American Standard Code for Information Interchange: Codice standard americano per lo scambio di informazioni
Codice EIA	Codice speciale per nastro perforato, numero di buchi per carattere è dispari
Codice ISO	Codice speciale per nastro perforato, numero di buchi per carattere è pari
CRF	Correzione raggio fresa
DB	Blocco dati
DIN	Deutsche Industrienorm: Ente di normalizzazione tedesco
DIO	Data Input/Output: Visualizzazione trasmissione dati
DM	Dati macchina
DRY	Dry Run: Avanzamento per ciclo di prova
DS	Dato setting
E	Ingresso
EPROM	Memoria di sola lettura cancellabile e programmabile

E/R	Unita di alimentazione/recupero (Modulo)
ETC	Tasto ETC: Espansione della lista softkey nello stesso menu
FFS	Flash File System
FRAME	Conversione delle coordinate con i fattori spostamento origine, traslazione, specularità
GUD	Global User Data: Dati globali utente
HMI	Human Machine Interface
HW	Hardware
IM	Interface-Modul: scheda di interfaccia
IM-S/R	Modulo interfaccia (S=send/R=receive): Scheda per trasmissione e ricevimento
INC	Increment: Incremento
K1...K4	da canale 1 a canale 4
K_v	Fattore di amplificazione dell'anello
K_ü	Rapporto di trasmissione
LUD	Local User Data
MB	Megabyte
MDA	Modo automatico Impostazione manuale
MLFB	Codice di fabbrica leggibile a macchina
MPF	Main Program File: Partprogram principale NC

MPI	Multi Point Interface: Interfaccia multipunto
MSTT	Pulsantiera di macchina
NC	Numerical Control: Controllo numerico
NCK	Numerical Control Kernel: Nucleo del controllo numerico con elaborazione del blocco, blocco di movimento ecc.
OEM	Original Equipment Manufacturer
OP	Operators Panel: Pannello operativo
PC	Personal Computer
PCMCIA	Personal Computer Memory Card International Association Convenzione per l'interfaccia
PG	Dispositivo di programmazione
PLC	Programmable Logic Control: Controllore programmabile
PRT	Test programma
RAM	Memoria volatile nella quale è possibile leggere e scrivere
RPA	R-Parameter Active: Area di memoria nell'NC per parametri R
SBL	Single Block: Blocco singolo
SBL2	Decodifica blocco singolo
SCM	Sistema Coordinate Macchina
SEA	Setting Data Active: Area di memoria per dati di setting nell'NC
SRK	Correzione raggio tagliente (CRT)

SSFK	Compensazione errore passo vite (CEPV)
SSI	Serial Synchron Interface: Interfaccia seriale sincrona
SW	Software
TEA	Testing Data Active: riferito a dati macchina
TO	Tool Offset: Correzione utensile
TOA	Tool Offset Active: Settore memoria per correzione utensile
V	Variabile PLC di tipo a bit

2.2 Glossario

Programma utente	Quantità di tutti i graphen distato in una delle forme funzionanti nel PLC
Comando	Istruzione nel programma utente
Modo operativo	Modo di <i>lavorazione</i> , come "MDA" corrispondente alla operatività della macchina
Diagnosi	Riconoscimento di sequenze errate durante la <i>lavorazione</i> ; mostra eventi inaspettati e/o non voluti nel processo
Multi-Point-Interface	MPI Scheda hardware per accoppiamento Online al PLC
Sensore	Elemento <i>elettrico</i> ; fornisce <i>segnali al controllo</i>

A
SIEMENS AG

A&D MC BMS
Casella postale 3180

D-91050 Erlangen

(Tel. 0180 / 5050 – 222 [hotline]
Fax 09131 / 98 – 2176 [documentazione]
e-mail motioncontrol.docu@erf.siemens.de)

Suggerimenti	
Correzioni	
Per la documentazione: SINUMERIK 802D Documentazione per l'utente	
Mittente	Manuale di diagnosi
Nome	Nr. di ordinaz.: 6FC5698-2AA20-0CP1 Edizione: 10.02
Indirizzo della Ditta, Reparto	Se durante la consultazione di questo manuale doveste rilevare qualche errore di stampa, Vi preghiamo di comunicarcelo utilizzando il presente foglio. Vi saremo altresì grati per suggerimenti o proposte di miglioramento.
Via	
CAP: Località:	
Tel: /	
Fax: /	

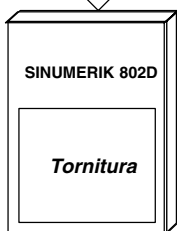
Proposte e/o correzioni

Struttura documentazione SINUMERIK 802D

Documentazione generale: Catalogo



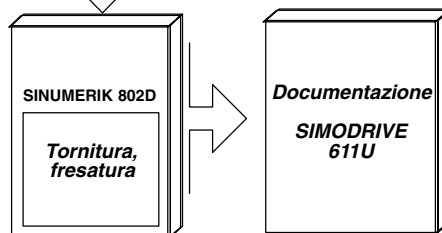
Manuale utente: Uso e programmazione



Manuale utente: Manuale di diagnosi



Manuale tecnico: Messa in servizio



Messa in servizio: Descrizione delle funzioni



Siemens AG

Automation & Drives

Motion Control Systems

Postfach 3180, D – 91050 Erlangen

Printed in Germany

www.ad.siemens.de

© Siemens AG 2002
Con riserva di modifiche tecniche.
N.di ordinazione. 6FC5698-2AA20-0CP1

Printed in Germany