SIEMENS

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

Sommario degli allarmi relativi a errori di sistema 1

Sommario degli allarmi 2

Elenco dei numeri delle azioni 3

Codici di errore dell'allarme 300500 4

Reazioni del sistema in caso di allarme 5

Appendice A

Manuale di diagnostica

Valido per

Controllo numerico

SINUMERIK 840D	7.4
SINUMERIK 840DE (variante per l'esport.)	7.4
SINUMERIK 840Di	3.2
SINUMERIK 840DiE (variante per l'esport.)	3.2
SINUMERIK 810D	7.4
SINUMERIK 810DE (variante per l'esport.)	7.4

Azionamento

SIMODRIVE 611

Edizione 11/2006

Documentazione SINUMERIK®

Codici di ordinazione

Le edizioni sotto riportate sono state pubblicate prima della presente edizione.

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 .... Nuova versione rielaborata.

Edizione	N. di ordinazione	Annotazioni
09.95	6FC5298-3AA01-0CP0	**Descrizione delle differenze**
03.96	6FC5298-3AA20-0CP0	**C**
08.97	6FC5298-4AA20-0CP0	**C**
12.97	6FC5298-4AA20-0CP1	**C**
12.98	6FC5298-5AA20-0CP0	**C**
08.99	6FC5298-5AA20-0CP2	**C**
04.00	6FC5298-5AA20-0CP2	**C**
10.00	6FC5298-6AA20-0CP0	**C**
09.01	6FC5298-6AA20-0CP1	**C**
02.02	6FC5298-6AA20-0CP2	**C**
11.02	6FC5298-6AA20-0CP3	**C**
03.04	6FC5298-7AA20-0CP0	**C**
10.04	6FC5298-7AA20-0CP1	**C**
08.05	6FC5298-7AA20-0CP2	**C**
11/2006	6FC5298-7AA20-0CP3	**C**

Marchi
Tutte le denominazioni contrassegnate con il simbolo del copyright ® sono marchi registrati della Siemens AG. Le altre denominazioni menzionate in questa pubblicazione possono essere marchi il cui utilizzo da parte di terzi per propri scopi può ledere i diritti dei proprietari.

Esclusione della responsabilità
È stata verificata la concordanza del contenuto di questa documentazione con il Software e l'Hardware descritti. Non potendo comunque escludere eventuali differenze, non garantiamo una concordanza totale. Il contenuto della documentazione viene esaminato regolarmente e, se necessario, corretto nelle edizioni successive.

Copyright © Siemens AG 1995 - 2006
N. di ordinazione 6FC5298-7AA20-0CP3
Siemens-Aktiengesellschaft 2006
Con riserva di modifiche tecniche.

Prefazione

Suddivisione della documentazione

La documentazione SINUMERIK è suddivisa in 3 livelli:

- Documentazione generale
- Documentazione per l'utente
- Documentazione per il costruttore / per il service

Un elenco delle pubblicazioni, con le rispettive lingue disponibili, viene aggiornato mensilmente e si trova in Internet sotto:

http://www.siemens.com/motioncontrol
Seguire le voci di menu "Support" -> "Documentazione tecnica" -> "Elenco delle pubblicazioni"

L'edizione internet del DOConCD, il DOConWEB, si trova in:
http://www.automation.siemens.com/doconweb

Informazioni sull'offerta di corsi di formazione e sulle FAQ (frequently asked questions) sono reperibili in Internet all'indirizzo:

http://www.siemens.com/motioncontrol selezionando il menu "Support".

Gruppo di destinatari

Il presente manuale è destinato ai progettisti, agli operatori e al personale che esegue la messa in servizio, il service e la manutenzione.

Vantaggi

Il manuale di diagnostica permette ai destinatari di analizzare le segnalazioni d'errore e di reagire di conseguenza.

Con l'aiuto del manuale di diagnostica il gruppo di destinatari può consultare i vari strumenti e le varie soluzioni diagnostiche.

Configurazione standard

Nel presente manuale di diagnostica è descritta la funzionalità delle prestazioni standard. Per le funzionalità aggiuntive o sostitutive apportate dal costruttore della macchina si veda la documentazione del costruttore della macchina.

Il controllore può contenere altre funzioni oltre a quelle descritte in questo manuale. Ciò non costituisce però obbligo di implementazione di tali funzioni in caso di nuove forniture o di assistenza tecnica.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Inoltre, per motivi di chiarezza, questa documentazione non riporta tutte le informazioni dettagliate relative alle varie esecuzioni del prodotto e non può nemmeno prendere in considerazione e trattare ogni possibile caso di montaggio, funzionamento e manutenzione.

Technical Support

Per informazioni rivolgersi alla seguente hotline:

Fuso orario Europa e Africa:

A&D Technical Support

Tel.: +49 (0) 180 / 5050 - 222

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

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

E-mail: mailto:adsupport@siemens.com

Fuso orario: Asia e Australia:

A&D Technical Support

Tel.: +86 1064 719 990

Fax: +86 1064 747 474

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

E-mail: mailto:adsupport@siemens.com

Fuso orario: America:

A&D Technical Support

Tel.: +1 423 262 2522

Fax: +1 423 262 2289

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

E-mail: mailto:adsupport@siemens.com

Nota

Per i numeri telefonici dell'assistenza tecnica specifica dei vari paesi, vedere in Internet:

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

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Domande relative al manuale

Per questioni relative alla documentazione (suggerimenti, correzioni) inviare un fax o una E–Mail al seguente indirizzo:

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

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

Modulo fax: vedere il modulo di risposta in fondo alla pubblicazione.

Indirizzo Internet SINUMERIK

http://www.siemens.com/motioncontrol

Certificazione di conformità CE

La dichiarazione di conformità CE alla direttiva EMC si trova:

in Internet:

http://www.ad.siemens.com/csinfo

con il numero di prodotto/ordinazione 15257461

presso la filiale competente dell'area A&D MC di Siemens AG

Argomento del manuale

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/messaggi dei settori NC-Kernel (NCK), del PLC e degli azionamenti SIMODRIVE 611D.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Possono presentarsi ulteriori allarmi dei settori HMI/MMC (Man Machine Communication). Questi allarmi vengono visualizzati tramite una riga di allarme che appare sul pannello operatore.

Per casi particolari, relativi al PLC integrato, consultare la documentazione del sistema SIMATIC S7-300.

All'interno di ogni capitolo gli allarmi sono numerati in ordine crescente. La sequenza non è continua.

Struttura della descrizione degli allarmi

Ciascun allarme, costituito da numero e testo di allarme, è descritto con una suddivisione in 4 categorie:

- Spiegazione
- Reazione
- Rimedio
- Proseguimento del programma

Ulteriori dettagli relativi alla categoria "Reazione" sono contenuti nel capitolo: "Reazioni del sistema in caso di allarme"

Ulteriori dettagli relativi alla categoria "Proseguimento del programma" sono contenuti nel capitolo: "Criteri di tacitazione degli allarmi"

Allarmi NCK

Tabella -1 Campi dei numeri degli allarmi

000 000 - 009 999	Allarmi generici
010 000 - 019 999	Allarmi specifici per canali
020 000 - 029 999	Allarmi specifici per assi / mandrini
030 000 - 099 999	Allarmi funzionali
060 000 - 064 999	Allarmi dei cicli SIEMENS
065 000 - 069 999	Allarmi dei cicli utente
070 000 - 079 999	Cicli Compile costruttore e OEM

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Allarmi/segnalazioni HMI

Tabella -2 Campi dei numeri degli allarmi, continuare

100000 - 100999	Sistema di base
101000 - 101999	Diagnostica
102000 - 102999	Servizi
103000 - 103999	Macchina
104000 - 104999	Parametri
105000 - 105999	Programmazione
106000 - 106999	Riserva
107000 - 107999	OEM
109000 - 109999	Sistemi decentrati (da M a N)
110000 - 110999	Segnalazioni HMI Embedded
111000 - 111999	ManualTurn, ShopMill, ShopTurn
120000 - 120999	Segnalazioni HMI Advanced
129900 - 129999	Applicazioni
142000 - 142099	RCS Viewer Embedded / RCS Host Embedded

Allarmi 611D

Tabella -3 Campi dei numeri degli allarmi, continuare

300000 - 399999	Azionamento

Allarmi /segnalazioni PLC

Tabella -4 Campi dei numeri degli allarmi, continuare

400000 - 499999	Allarmi generici
500000 - 599999	Allarmi specifici per canale 2)
600000 - 699999	Allarmi specifici per asse/mandrino 2)
700000 - 799999	Settore utente 2)
800000 - 899999	Catene sequenziali/grafici 2)
(810001 - 810009	Segnalazioni di errore di sistema dal PLC 1)

1) Ulteriori informazioni possono essere visualizzate con la funzione di diagnosi (buffer di diagnosi) di SIMATIC STEP 7.

2) Gli allarmi PLC del settore 500000 - 899999 vengono progettati e descritti dal costruttore della macchina.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Elenco delle azioni

Le azioni menzionate nel testo dell'allarme ("Azione %---") sono descritte nella tabella riportata nel capitolo: "Lista delle azioni".

Avvertenza di sicurezza

Questo manuale contiene avvertenze alle quali occorre attenersi per garantire la propria sicurezza personale e per evitare danni materiali. Le avvertenze per la sicurezza personale sono evidenziate da un triangolo di pericolo; quelle per i danni materiali non sono contrassegnate con un triangolo di pericolo. Gli avvisi di pericolo sono rappresentati come segue e segnalano in ordine decrescente i diversi livelli di rischio.

Pericolo

significa che la mancata osservanza delle relative misure di sicurezza provoca la morte o gravi lesioni fisiche.

Avvertenza

significa che la mancata osservanza delle relative misure di sicurezza può causare la morte o gravi lesioni fisiche.

Cautela

con il triangolo di pericolo, significa che la mancata osservanza delle relative misure di sicurezza può causare lesioni fisiche non gravi.

Cautela

senza triangolo di pericolo indica che la mancata osservanza delle relative misure di sicurezza può causare danni materiali.

Attenzione

significa che la non osservanza dell'avvertenza potrebbe causare un risultato non desiderato.

Nel caso in cui siano presenti più livelli di rischio, l'avvertenza di pericolo segnala sempre quello più elevato. Se in un avviso di pericolo si richiama l'attenzione con il triangolo sul rischio di lesioni alle persone, può anche essere contemporaneamente segnalato il rischio di possibili danni materiali.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Personale qualificato

L'apparecchio/il sistema deve essere installato e messo in servizio soltanto facendo riferimento alla presente documentazione. Per la messa in servizio e l'esercizio di un apparecchio/sistema è assolutamente necessario l'impiego di personale qualificato. Come personale qualificato ai sensi delle avvertenze tecniche di sicurezza contenute in questa documentazione si intende quello che dispone della qualifica per mettere in servizio, mettere a terra e contrassegnare, secondo gli standard della tecnica di sicurezza, apparecchiature, sistemi e circuiti elettrici.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Indice

1 Sommario degli allarmi relativi a errori di sistema 1-13

2 Sommario degli allarmi 2-15

2.1 Allarmi NCK. 2-15

2.2 Allarmi HMI 2-660

2.3 Allarmi SIMODRIVE 2-744

2.4 Allarmi PLC 2-874

3 Elenco dei numeri delle azioni 3-901

4 Codici di errore dell'allarme 300500 4-925

5 Reazioni del sistema in caso di allarme 5-941

5.1 Criteri di tacitazione degli allarmi. 5-945

A Appendice A-947

A.1 Abbreviazioni. A-947

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Sommario degli allarmi relativi a errori di sistema

1

Errore di sistema

I seguenti allarmi sono relativi a errori di sistema:

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

Gli allarmi relativi a errori di sistema non vengono descritti nel presente manuale. Se si dovesse verificare un errore di sistema di questo tipo, rivolgersi alla hotline tenendo a disposizione i seguenti dati:

- numero dell'allarme
- testo dell'allarme e
- numero interno dell'errore di sistema in esso contenuto

SIEMENS AG, A&D MC, assistenza tecnica sistemi

Hotline

Tel.: 0180 / 5050 - 222 (Germania)

Fax: 0180 / 5050 - 223

Tel.: +49 -180 / 5050 - 222 (Estero)

Fax: +49 -180 / 5050 - 223

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Sommario degli allarmi 2

2.1 Allarmi NCK

---

0 Nessun (ulteriore) allarme presente

Commento: Se nella comunicazione (servizio variabili) sono richiesti più allarmi di quanti attualmente presenti nell'elenco degli allarmi, questo allarme viene comunicato come identificazione terminale.

Effetto: nessun effetto di allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

1000 Errore di sistema %1

Parametro: %1 = Numero dell'errore di sistema

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens A&D MC
- Tel 0180 / 5050 - 222 (Germania)
- Fax 0180 / 5050 - 223
- Tel +49-180 / 5050 - 222 (Estero)
- Fax +49-180 / 5050 - 223
- email techsupport@ad.siemens.de

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

1001 Errore di sistema %1

Parametro: %1 = Numero dell'errore di sistema

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

1002 Errore di sistema %1

Parametro: %1 = Numero dell'errore di sistema

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

1003 Il pointer di allarme per questo allarme autocancellante %1 è nullo

Parametro: %1 = numero allarme errato

Commento: L'indirizzo utilizzato dai cicli compile del costruttore o del sistema operativo per gli allarmi autocancellanti (Nullpointer) non è consentito dal sistema.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000).
Controllare il richiamo set CCAlarm/set Alarm (...).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

1004 Errore di progettazione della reazione all'allarme NCK

Parametro: %1 = numero allarme errato

Commento: Errore della reazione all'allarme del sistema operativo oppure progettata dal fornitore dei cicli compilati.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000).
Modificare la reazione all'allarme

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

1005 Errore del sistema operativo %1 parametro %2 %3 %4

Parametro: %1 = Numero dell'errore del sistema operativo
%2 = Parametro di errore del sistema operativo 1
%3 = Parametro di errore del sistema operativo 2
%4 = Parametro di errore del sistema operativo 3

Commento: Questo allarme indica che il sistema operativo ha riconosciuto un grave errore nel sistema.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

1010 Canale %1:errore di sistema %2 azione %3<ALNX>

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'errore di sistema
%3 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Stop dell'interprete.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

1011 Canale %1 %3 %4 errore di sistema %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'errore di sistema
%3 = Parametro facoltativo: Numero del blocco, label
%4 = Parametro facoltativo: nr. azione, ...

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

1012 Canale %1: errore di sistema %2 %3 %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'errore di sistema
%3 = Parametro1
%4 = Parametro2

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

1013 Canale %1: errore di sistema %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'errore di sistema

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

1014 Canale %1: errore di sistema %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'errore di sistema

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Reazione locale su allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

1015 Canale %1 asse %2: errore di sistema %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = Numero dell'errore di sistema

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore. Specificamente per il parametro %3 (numero dell'errore di sistema) = 840001 = problema nella gestione utensile, il parametro %2 non contiene l'identificatore dell'asse, bensì altre informazioni per la diagnostica (=stato della gestione dati / nr. magazzino / nr. posto / nr. T)

Effetto: Reazione locale su allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

1016 Canale %1 asse %2: errore di sistema %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = Numero dell'errore di sistema

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Reazione locale su allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

1017 Canale %1 asse %2: errore di sistema %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = Numero dell'errore di sistema

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati stati di errori interni, che insieme al numero dell'errore chiariscono la causa e il settore dell'errore.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

1018 Errore di calcolo con virgola mobile nel canale %1 task %2 stazione %3 stato FPU: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = ID Task
%3 = Priorità della stazione
%4 = Stato FPU

Commento: L'unità a virgola mobile del processore ha identificato un errore di calcolo.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

1019 Errore di calcolo con virgola mobile all'indirizzo %3 nel canale %1 task %2 stato FPU: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = ID Task
%3 = Indirizzo del codice dell'operazione che genera l'errore
%4 = Stato FPU

Commento: L'unità a virgola mobile del processore ha attivato una Exception a causa di un errore di calcolo.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

1030 Errore di sistema nel link-modul error-code %1 Error-type %2

Parametro: %1 = Numero Hex link-error
%2 = Numero Hex link-error-type

Commento: Questo allarme non è un errore dell'utente. Nel software del link-modul è subentrato un errore interno. A scopo di debug con questo errore vengono emessi due parametri che forniscono dei riferimenti sulla causa e sulla posizione dell'errore.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

1031 Il link-modul segnala un errore non specificato %1 NCU %2 %3 %4

Parametro: %1 = Numero Hex stato non specificato in stateOfLinkModule
%2 = Numero della NCU
%3 = Comando dal link-modul all'NCK
%4 = Stato del proprio link

Commento: Questo allarme non è un errore dell'utente.
- 1. caso in cui NCU == 0 -> Non è stato trovato alcun parametro diverso da zero
- 2. caso in cui NCU non ZERO?> Nel collegamento con questa NCU è stato riscontrato un errore per il quale l'NC non conosce alcuna traduzione. L'allarme viene emesso come numero. Può essere che il link-modul-NCU abbia un livello di software più aggiornato dell'NC.
Gli altri parametri servono per la ricerca dell'errore nell'NC/LINK-MODUL software.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

1100 Manca firmware valido

Commento: Manca la memory card oppure ne è innestata una con firmware non valido (licenza).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (tel./fax: vedi l'allarme 1000)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

1160 Errore di asserzione in %1: %2

Parametro: %1 = stringa (percorso e nome del programma)
%2 = stringa (numero della riga)

Commento: Questo allarme è unicamente un allarme della fase di sviluppo e non apparirà in un software ufficiale. Per un utente OEM, questo allarme può essere inteso come una comunicazione dell'intervento di un allarme del software di sistema. Il trattamento dell'asserzione durante la fase di sviluppo consente di definire la condizione degli errori, che se intervenuti portano a questo allarme. Dopo la fase di sviluppo del software l'emissione di questo allarme non sarà più attivata.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: Verificare la causa dell'errore nella routine di software citata al numero di riga indicato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2000 Sorveglianza segni di vita del PLC

Commento: Il PLC deve dare un segno di vitalità entro un tempo prestabilito (dato macchina 10100 PLC_CYCLIC_TIMEOUT). Se ciò non avviene, viene emesso questo allarme.
Il segno di vita è un valore di conteggio sull'interconnessione interna NC/PLC che viene incrementato dal PLC con l'allarme a tempo di 10 ms. Anche l'NCK verifica ciclicamente se è variato lo stato del conteggio.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Reazione locale su allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il reticolo della sorveglianza a tempo nel DM NCK 10100 PLC_CYCLIC_TIMEOUT (valore consigliato: 100ms).
Stabilire ed eliminare la causa dell'errore nel PLC (analisi del registro delle interruzioni. Se l'attivazione della sorveglianza non è avvenuta per uno stop del PLC ma per un loop del programma utente, non ci sarà alcuna indicazione nel registro delle interruzioni).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

2001 Il PLC non si è avviato

Commento: Il PLC deve dare almeno un segno di vita nell'ambito dell'intervallo stabilito nel DM 10120 PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT (impostazione di default: 1 sec.).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Reazione locale su allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il tempo di sorveglianza nel DM 10120 PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT ed adattarlo al primo ciclo dell'OB1.
- Stabilire ed eliminare la causa dell'errore nel PLC (loop o stop nel programma utente).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

2100 Intervento soglia di preallarme batteria NCK

Commento: E' intervenuta la sorveglianza di sottotensione della batteria dell'NCK. Essa è compresa tra 2, 7-2, 9 V (la tensione nominale della batteria è 3, 0 -3, 1 V con 950 mAh).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Sostituire la batteria entro le prossime 6 settimane. Altrimenti in caso di elevati assorbimenti di corrente da parte delle RAM, può essere superata la soglia minima di allarme di 2,4 - 2,6 V.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2101 Allarme batteria NCK

Commento: Durante il funzionamento ciclico è intervenuta la sorveglianza di sottotensione della batteria dell'NCK (2, 4 - 2, 6 V).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se la batteria viene sostituita senza togliere l'alimentazione non verrà perso alcun dato. In questo modo la produzione non deve essere interrotta (un condensatore sulla NCK mantiene l'alimentazione per almeno 30 min. - entro questo tempo può essere cambiata la batteria anche con NC spento).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

2102 Allarme batteria NCK

Commento: È intervenuta la sorveglianza di sottotensione della batteria NCK (2,4 - 2,6 V) in fase di avvio del sistema.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Estrarre il cassetto e sostituire la batteria (tipo: batteria al litio con cavetto di collegamento, taglia 1/2 AA, 850 mAh, min. 3,2 V).
Dopodiché il sistema deve essere reinizializzato visto che durante l'ultima fase di spegnimento, a causa di una tensione di alimentazione troppo bassa, c'è stata una perdita di dati nella RAM tamponata (per il modo di procedere vedere il manuale di MIS cap. 2.2).
Possono essere andati persi o comunque danneggiati i seguenti dati:
- Dati macchina NC
- Dati macchina azionamenti
- Dati macchina opzionali
- Dati setting
- Variabili utente
- Sottoprogrammi globali
- Cicli fissi, macro
- Dati macchina PLC
- Programma base PLC
- Programma utente PLC e tutti i
- Dati utente PLC

I dati utente dell'NCK e del PLC che dopo l'ultimo salvataggio sono variati durante il processo di lavorazione, devono essere adattati a mano (ad es. i dati dell'utensile e del pezzo)!

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

2110 Allarme temperatura NCK

Commento: Il sensore di temperatura ha raggiunto la soglia di intervento di 60 gradi C +/- 2,5 gradi C.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per il ripristino del sensore è necessaria una riduzione della temperatura di 7 gradi C.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2120 Allarme ventilatore NCK

Commento: Il ventilatore consiste in un motore in c.c. a 26V con commutatore elettronico (giri nominali: ca. 8700 giri/min). Il segnale del commutatore viene utilizzato per la sorveglianza dei giri; intervento soglia minima di giri: < 7500 giri/min.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Il box-contenitore e la batteria dell'NCK sono da sostituire.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

2130 Sottotensione trasduttore 5V/24V o convertitore D/A 15 V

Commento: Manca la tensione di alimentazione (5V / 24V) del trasduttore di misura o del convertitore D/A (+/-15V) (FM357-2).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare eventuali corto circuiti del trasduttore di misura o del cavo (scollegando il cavo l'errore deve sparire). Verificare l'alimentazione.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

2140 La posizione attuale dell'interruttore di service causa inevitabilmente la cancellazione della SRAM dopo Power On (cancell. originaria attiva)

Commento: Il selettore di inizializzazione è attualmente in posizione di cancellazione originaria. Ciò significa che la SRAM sarà cancellata dopo il reset della scheda e andrà persa anche la memoria dei dati NC.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Rimettere l'interruttore di inizializzazione nella posizione 0

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

2190 Non è presente il modulo HW per la comunicazione con il modulo di digitalizzazione

Commento: Tramite il DM $MN_ASSIGN_DIGITIZE_TO_CHAN, la funzione di digitalizzazione è stata abbinata ad un canale e quindi attivata. La funzione richiede un modulo hardware (scheda RS422 inserita nella NCU) per la comunicazione con l'apparecchio di digitalizzazione. Questo modulo non è stato trovato durante la fase di avvio del sistema.

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

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Inserire il modulo di comunicazione o cancellare l'assegnazione al canale.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2192 Modulo NCU link non disponibile, DM %1 resettato

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM

Commento: La funzionalità del modulo NCU link dovrebbe essere attivata anche se mancano i necessari requisiti hardware. Il DM viene resettato. Si verifica solo con il sistema link della NCU.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Installare il modulo hardware e riattivare la funzione (DM)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

2193 Per l'asse Link %1 non è disponibile la 'Safety Integrated'

Parametro: %1 = Indice del dato macchina

Commento: La funzione "Safety Integrated" non è disponibile per un accoppiamento asse (asse Link). Si verifica solo con il sistema link della NCU.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Utilizzare la funzione "Safety Integrated" solo per assi locali.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

2194 Asse link attivo e $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE != 3

Commento: Almeno un asse deve essere distribuito tramite NCU link; il DM $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE deve essere 3. Si verifica solo con il sistema link della NCU.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare $MN_SERVO_FIFO_SIZE = 3.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2195 Canale %1 asse %2: Punzonatura/roditura veloce tramite link non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Si è cercato di attivare la punzonatura/roditura veloce per un asse la cui programmazione avviene su una NCU diversa da quella sulla quale si trova l'azionamento.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: La punzonatura/roditura veloce viene gestita solo da una unica NCU.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

2196 Asse link attivo e $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE != %1

Parametro: %1 = valore necessario nel DM $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE

Commento: Si verifica solo con il sistema link della NCU.
- Possibili cause di errore:
- Almeno un asse deve essere distribuito tramite NCU link; il DM $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE deve essere 3 o 4.
- Questa NCU ha un clock IPO più veloce del clock di comunicazione di link, per cui il DM $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE deve essere impostato al valore proposto nell'allarme.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il DM $MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE deve essere impostato al valore proposto nell'allarme.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

2200 Canale %1 Punzonatura o roditura rapide non possibili in più canali

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Si è cercato di attivare una punzonatura o roditura rapide in un canale mentre queste erano già attive in un altro canale. Punzonatura o roditura rapide possono essere attivate solo in un canale.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Punzonatura o roditura rapide solo in un canale contemporaneamente.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2900 Reboot ritardato

Commento: L'allarme fa riferimento ad un reboot ritardato.
L'allarme compare solo se il reboot è stato eseguito tramite MMC via PI - "_N_IBN_SS" e il DM 11410 $MN_REBOOT_DELAY_TIME selezionato è maggiore di zero.
L'allarme può essere soppresso con $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK BIT 20

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: vedere $MN_REBOOT_DELAY_TIME e $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

3000 Emergenza

Commento: Nelle interconnessioni NCK/PLC è presente la richiesta di emergenza (DB 10, DBX 56.1).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Eliminare la causa dell'arresto di emergenza e tacitare l'emergenza tramite le interconnessioni PLC /NCK (DB 10, DBX 56, bit 2).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

3001 Emergenza interna

Commento: Questo allarme non viene visualizzato.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Reazione locale su allarme.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Non è necessario alcun rimedio

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4000 Canale %1 il dato macchina %2[%3] contiene una posizione vuota nell'abbinamento assi

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: L'abbinamento di un asse macchina ad un canale tramite il dato macchina 20070 AXCONF_MACHAX_USED deve essere completo. All'avvio del sistema (Power on) vengono identificate le posizioni vuote e comunicate con l'allarme.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Gli indici degli assi di macchina impiegati nel canale devono essere registrati senza spazi vuoti nella tabella $MC_AXCONF_MACHAX_USED. Le posizioni vuote di assi-canale devono essere abilitate con $MN_ENABLE_CHAN_AX_GAP.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4001 Canale %1: asse %2 nel dato macchina %3 definito per più canali

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Indice: numero dell'asse di macchina
%3 = Stringa: identificatore DM

Commento: Nel DM specifico per canale: 20070 AXCONF_MACHAX_USED [CHn, AXm]=x (n ... Numero del canale, m ... Numero dell'asse-canale, x ... Numero dell'asse macchina) un asse macchina è stato abbinato a più canali, senza che per questo asse sia stato definito un canale master.
Normalmente non è sensato abbinare un asse macchina a più canali. In casi eccezionali si può effettuare un abbinamento multiplo se per questo asse viene definito un canale master. Tramite una parola chiave (solo per le prossime versioni software) l'abbinamento al canale, determinato dalle esigenze di lavorazione, può essere definito nel programma pezzo.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nel DM 30550 specifico per canale AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN [AXm]=n (m ... Numero dell'asse macchina, n ... Numero del canale) stabilire un canale master per l'asse, che tramite programma NC, deve essere abbinato ad uno o all'altro canale.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Indice: array DM

Commento: Solo gli assi che sono stati attivati nel canale tramite 20070 AXCONF_MACHAX_USED [kx]=m possono essere dichiarati ad assi geometrici tramite il DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB [gx]=k. Questo vale anche per $MC_FGROUP_DEFAULT_AXES Indice dell'asse geometrico Indice asse-canale, k: Nr. dell'asse canale m: Nr. dell'asse macchina).
Abbinamento degli assi geometrici agli assi-canale
AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB (contiene il n. dell'asse canale k):
- Indice dell'asse geometrico 0, 1. canale: 1, 2. canale: 1
- -Indice dell'asse geometrico 1, 1. canale: 2, 2. canale: 0
- Indice dell'asse geometrico 2, 1. canale: 3, 2. canale: 3
AXCONF_MACHAX_USED (contiene il n. dell'asse macchina m):
- Indice asse-canale 0, 1. canale: 1, 2. canale: 4
- Indice asse-canale 1, 1. canale: 2, 2. canale: 5
- Indice asse-canale 2, 1. canale: 3, 2. canale: 6
- Indice asse-canale 3, 1. canale: 7, 2. canale: 0
- Indice asse-canale 4, 1. canale: 8, 2. canale: 0
- Indice asse-canale 5, 1. canale: 0, 2. canale: 0
- Indice asse-canale 6, 1. canale: 0, 2. canale: 0
- Indice asse-canale 7, 1. canale: 0, 2. canale: 0

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Correggere
- $MC_GEOAX_ASSIGN_TAB
- $MC_TRAFO_AXES_IN_X
- $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X
- $MC_FGROUP_DEFAULT_AXES
- e/o $MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4003 Asse %1: abbinamento errato di un canale master nel dato macchina %2

Parametro: %1 = Asse
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: Per alcune applicazioni è sensato utilizzare un asse in più canali (asse C o mandrino per macchine con mandrino singolo/doppia slitta).
Agli assi macchina, che sono stati definiti in più canali tramite il DM specifico per canale 20070 AXCONF_MACHAX_USED, deve essere abbinato un canale master con il dato macchina specifico per assi 30550 AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN.
Per assi che sono stati attivati solo in un canale, come canale master deve essere inserito il numero del canale stesso oppure zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. DM 20070): AXCONF_MACHAX_USED e/o il DM 30550: AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4004 Canale %1 dato macchina %2 asse %3 definito più volte come asse geometrico

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Indice asse

Commento: Un asse può essere definito una sola volta come asse geometrico.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere $MC_GEOAX_ASSIGN_TAB.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4005 Superamento numero massimo di assi nel canale %1. Limite %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Limite superiore per il numero di assi nel canale

Commento: Con il dato macchina $MC_AXCONF_MACHAX_USED viene definito quali assi macchina possono essere utilizzati in questo canale. Con esso, perciò, viene definito anche il numero degli assi attivi nel canale. Questo limite massimo è stato superato. Attenzione: a causa delle riserve di assi canale, determinati indici di AXCONF_MACHAX_USED possono risultare inutilizzati. Essi non contano come assi - canale attivi.
Esempio:
- CHANDATA(2)
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 7
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 8
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 0
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 3
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 2
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED[5] = 0
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED[6] = 1
- $MC_AXCONF_MACHAX_USED[7] = 0

Questo canale utilizza i cinque assi macchina 1, 2, 3, 8, 7. Questo significa che esso contiene solo 5 assi - canale attivi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Adattare $MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4007 Asse %1 abbinamento errato di una NCU master nel dato macchina %2

Parametro: %1 = Asse
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: Gli assi macchina che tramite $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB vengono attivati in più NCK devono essere abbinati a una NCU master tramite il DM $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU. Gli assi attivati in una sola NCU devono avere come numero di NCU master il numero di quest'ultima, oppure 0. Un abbinamento tramite $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU è possibile solamente quando l'asse macchina è indirizzato anche in un canale ($MC_AXCONF_MACHAX_USED + $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB)

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU e/o $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4010 Il dato macchina %1 [%2] contiene un identificatore non valido

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Indice: array DM

Commento: Nella definizione dei nomi nelle tabelle NCK (Arrays) per: assi macchina, angolo di Eulero, vettori direzionali, vettori ortogonali, parametri di interpolazione e coordinate del punto intermedio è stata violata una delle seguenti regole sintattiche per quanto riguarda l'identificatore utilizzato:
- L'identificatore deve essere un carattere di indirizzo NC (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), eventualmente con un ampliamento numerico (840D: 1... 99, FM-NC: 1-9)
- L'identificatore deve iniziare con 2 caratteri maiuscoli qualsiasi, ma non con il carattere $ (riservato per le variabili di sistema).
- L'identificatore non può essere una parola chiave del linguaggio NC (Es. POSA).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Inserire l'identificatore per i nomi definiti dall'utente nel DM indicato, osservando la corretta sintassi.
- Assi macchina: AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
- Angoli di Eulero: EULER_ANGLE_NAME_TAB
- Vettori ortogonali: NORMAL_VECTOR_NAME_TAB
- Vettori direzionali: 10640 DIR_VECTOR_NAME_TAB
- Parametri di interpolazione: 10650 IPO_PARAM_NAME_TAB
- Coordinate del punto intermedio: 10660 INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB:

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4011 Canale %1: il dato macchina %2[%3] contiene un identificatore non valido

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Indice: array DM

Commento: Nella definizione dei nomi nelle tabelle NCK (Arrays) per assi geometrici e assi canale è stata violata una delle seguenti regole sintattiche per quanto riguarda l'identificatore da introdurre:
- L'identificatore deve essere un carattere di indirizzo NC (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), eventualmente con un ampliamento numerico (840D: 1... 99, FM-NC: 1... 1-9).
- L'identificatore deve iniziare con 2 caratteri maiuscoli qualsiasi, ma non con il carattere $ (riservato per le variabili di sistema).
- L'identificatore non può essere una parola chiave del linguaggio NC (Es. POSA).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare la correttezza della sintassi per i nomi definiti dall'utente nel DM indicato.
- Assi geometrici: 20060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB
- Assi canale: 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4012 Il dato macchina %1 [%2] contiene un identificatore non valido

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Indice: array DM

Commento: L'identificatore prescelto non è valido. Indicatori validi sono:
- AX1 - AXn Identificatore asse di macchina
- N1AX1 - NnAXm: Identificatore asse-link (NCU + asse di macchina) solo quando si aggiunge 'NCU link'!
- C1S1 - CnSm Identificatore asse-container (container + posto del container), solo quando si aggiunge 'Container-asse'

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Utilizzare un identificatore corretto

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4013 Configurazione NCU link errata tramite il dato macchina %1 = %2, su NCU_1 = %3

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Indice: array DM
%3 = Valore DM della NCU master

Commento: Sulla NCU locale è stata riscontrata una differente proiezione del modulo-link rispetto all'NCU master dei cluster NCU. Tramite la proiezione del modulo-link viene definito il clock di sistema, la velocità di comunicazione ed il numero massimo di ripetizione del telegramma.
A questo scopo vengono utilizzati i seguenti dati macchina:
- SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO,
- IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO,
- LINK_RETRY_CTR,
- LINK_BAUDRATE_SWITCH,
- SYSCLOCK_CYCLE_TIME

I dati macchina devono avere gli stessi valori su tutte le NCU.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: I dati macchina necessari per la proiezione modulo-link devono essere uguali su tutte le NCU del cluster.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4014 Asse %1 in %2 definito più volte

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Stringa: Dato macchina

Commento: Qui è stato assegnato più volte lo stesso asse.
Come asse qui viene indicato:
- un asse di macchina
- un asse link
- un asse su un posto del container

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Effettuare un abbinamento corretto ed univoco degli assi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4016 L'asse %1 viene già utilizzato dalla NCU %2

Parametro: %1 = Indice del dato macchina
%2 = Numero della NCU

Commento: Qui si vorrebbe comandare un asse con riferimento da più NCU. Si verifica solo con il sistema link della NCU.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Effettuare un abbinamento corretto ed univoco degli assi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4017 Container assi %1, posizione %2 già utilizzata dalla NCU %3

Parametro: %1 = Numero del container assi
%2 = Posizione del container assi
%3 = Numero della NCU

Commento: La posizione del container assi è stata sincronizzata più volte tramite la suddivisione logica degli assi (dato macchina: MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB). Con NCU link la sincronizzazione multipla può essere avvenuta anche da un'altra NC del raggruppamento di NCU.
Esempio: Esempio: Il container 1 posizione 1 è stato sincronizzato erroneamente 2 volte
- MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = CT1_SL1
- MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[6] = CT1_SL1

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Effettuare un abbinamento corretto e completo delle posizioni del container. Controllare tutti i dati macchina per la suddivisione logica degli assi (MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4018 Container assi %1, la posizione %2 non viene utilizzata da alcun canale

Parametro: %1 = Numero del container assi
%2 = Posizione del container assi

Commento: La posizione del container non è utilizzata da alcun canale.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Effettuare un abbinamento corretto e completo delle posizioni del container. Controllare i dati macchina MC_AXCONF_MACHAX_USED ed MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4019 Commutazione container assi %1 non consentita nello stato attuale della NCU %2

Parametro: %1 = Numero della NCU
%2 = Numero del container assi

Commento: Questo errore subentra solo con commutazione diretta del container. Nella commutazione diretta del container solo un canale NC può attivare il comando per la commutazione del container. Per garantire questo con certezza gli altri canali devono trovarsi in stato di reset oppure gli assi non devono essere in movimento.
Con NCU link questa condizione vale per tutti i canali del raggruppamento NCU.
Parametri di errore:
- 1 : Manca NC-Ready
- 16: Almeno un altro canale è attivo
- 35: l'asse AXCT è L'asse/il mandrino slave attivo
- 36: L'asse AXCT è l'asse master attivo
- 39: Blocco assi/mandrino attivo
- 40: Movimento sovrapposto attivo per l'asse AXCT
- 41: Sostituzione assi attiva per l'asse AXCT
- 42: Interpolatore attivo per l'asse del container assi
- 46: Mandrino rotante a clock IPO diverso dell'NCU
- 47: New-Config attiva

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il programma deve essere interrotto con reset oppure anche gli altri canali devono essere portati in stato di reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4020 Identificatore %1 utilizzato più volte nel dato macchina %2

Parametro: %1 = Stringa: identificatore
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: Nella definizione dei nomi nelle tabelle NCK (Arrays) per: assi macchina, angolo di Eulero, vettori direzionali, vettori ortogonali, parametri di interpolazione e coordinate del punto intermedio è stato utilizzato un identificatore già esistente nel NC.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Scegliere una sequenza di caratteri per l'identificatore da introdurre, che non siano ancora stati utilizzati dal sistema (max. 32 caratteri).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4021 Canale %1: l'identificatore %2 è stato utilizzato più volte nel dato macchina %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore
%3 = Stringa: identificatore DM

Commento: Nella definizione dei nomi nelle tabelle specifiche per canale per assi geometrici ed assi canali è stato utilizzato un identificatore già esistente nell'NC.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Scegliere una sequenza di caratteri per l'identificatore da introdurre, che non siano ancora stati utilizzati dal sistema (max. 32 caratteri).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4022 Container assi %3 commutazione non permessa: spost. origine est. attivo canale %1 asse %2

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino
%3 = Numero del container assi

Commento: Il consenso per la commutazione ad un container assi non è possibile perché è attivo uno spostamento origine esterno.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il programma deve essere interrotto con reset. Lo spostamento origine esterno deve essere disattivato prima della commutazione del container assi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4023 Container assi %1 commutazione non permessa, è in corso la commutazione del container assi%2

Parametro: %1 = Container assi
%2 = Container assi

Commento: Può commutare solo un container assi alla volta.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il programma deve essere interrotto con Reset, ossia la sequenza programmi (NCU, canali) deve essere sincronizzata in modo tale che sia attivo solo uno switch per container assi per volta.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4024 Configurazione errata degli assi per mancanza dei dati macchina del container

Parametro: %1 = Numero della NCU
%2 = Numero del container assi

Commento: La configurazione degli assi non ha potuto essere realizzata per mancanza di dati macchina del container. Questo errore può essere solo conseguenza di errori di comunicazione. Problemi di comunicazione devono essere evidenziati con altri allarmi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Eliminare i problemi della comunicazione link (vedi altri messaggi di allarmi presenti)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4025 Container assi %3 cambio non permesso: Master-Slave attivo canale %1 asse %2

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino
%3 = Numero del container assi

Commento: Il consenso per la commutazione ad un container assi non è possibile perché è attivo un accoppiamento master-slave.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il programma deve essere interrotto con reset. Interrompere se necessario l'accoppiamento master-slave.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4026 Dato macchina %1 [%2], l'asse NC-link %3_AX%4 non viene utilizzato da alcun canale

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Indice: array DM
%3 = Numero della NCU
%4 = Numero dell'asse di macchina

Commento: L'asse link non è stato sincronizzato da alcun canale.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Effettuare un abbinamento corretto e completo della ripartizione logica degli assi. Controllare i dati macchina MC_AXCONF_MACHAX_USED e MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4027 Attenzione: Attenzione: Il DM %1 è stato modificato anche per gli altri assi del container assi %2

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Numero del container assi

Commento: Segnalazione per l'operatore che la modifica del dato macchina dell'asse è stata eseguita anche per gli altri assi del container nel quale si trova l'asse interessato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nessuno.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

4028 Attenzione: I DM assiali nel container assi sono stati eguagliati

Commento: Segnalazione per l'operatore che i dati macchina degli assi nel container assi sono stati compensati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nessuno.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4029 Attenzione: al prossimo avvio vengono eguagliati i DM degli assi nel container assi %1

Parametro: %1 = Numero del container assi

Commento: Segnalazione per l'operatore che i dati macchina degli assi nel container assi verranno compensati al prossimo avvio. Un container assi consente qualsiasi scambio di assi tra canali ed NCU. Per consentire liberamente questo scambio, gli assi nell'ambito di uno stesso container devono avere simili comportamenti dinamici. Il primo asse nel container assi determina i dati macchina di riferimento che devono essere considerati anche per gli altri assi del container assi.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nessuno.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4030 Canale %1: manca l'identificatore nel dato macchina %2[%3]

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Indice: array DM

Commento: Per via della configurazione dell'asse nel DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED e 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB, si deve inserire un identificatore asse nel DM indicato.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare la configurazione dell'asse ed inserire l'identificatore mancante nel DM oppure, nel caso l'asse non sia esistente, impostare 0 come asse macchina per questo asse canale nel DM 20070 specifico per canale AXCONF_MACHAX_USED. Nel caso che si tratti di un asse geometrico che non viene usato (esclusivamente per l'elaborazione a due assi, es. nel tornio), nel DM 20050 specifico per canale AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB bisogna inoltre inserire 0 come asse canale per il corrispondente asse geometrico

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4031 Canale %1 asse link %2 nel dato macchina %3 definito per più canali

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Indice: numero dell'asse nella vista logica dell'asse
%3 = Stringa: identificatore DM

Commento: Si verifica solo con il sistema link della NCU. L'asse segnalato è stato definito più volte nel dato macchina $MC_AXCONF_MACHAX_USED oppure è stato definito in più canali. Se deve avvenire una definizione in più canali l'asse interessato deve essere assegnato ad un canale master mediante il dato macchina per assi $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN. Questo allarme può verificarsi anche se si tratta di un asse NCU link. La causa dell'allarme può essere anche una interruzione della comunicazione della NCU link. L'interruzione della comunicazione link deve essere specificata da ulteriori messaggi di allarmi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina $MC_AXCONF_MACHAX_USED oppure assegnarlo ad un canale master. Con interruzione della comunicazione link bisogna prima eliminare la causa degli allarmi indicati.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4032 Canale %1 Identificatore errato per asse radiale in %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: In funzione della configurazione assi in $MC_GCODE_RESET_VALUES e $MC_DIAMETER_AX_DEF necessita un identificatore per assi radiali nella posizione indicata.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

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.

4033 Attenzione: la comunicazione NCU link non è ancora stata stabilita

Commento: La comunicazione NCU link non ha potuto essere stabilita a causa di altri allarmi. Questa situazione può ad es. verificarsi quando all'avvio i tempi ciclo impostati non erano risultati compatibili e pertanto sono stati modificati (vedi allarme 4110).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Analizzare ed eliminare gli altri allarmi e riavviare l'NC.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4034 Asse link locale %1 non ammesso con clock di interpolazione differente = %2/%3

Parametro: %1 = Nome dell'asse,
%2 = Clock di interpolazione locale
%3 = Clock di interpolazione max.

Commento: Gli assi link locali sono ammessi solo su una NCU se il clock di interpolazione impostato corrisponde a quello più lento del gruppo NCU.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Eliminare l'asse link locale (vedi MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB e MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1) o adattare il clock di interpolazione (MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4035 Clock di interpolazione NCU%1 = %2 non concorda con NCU%3 = %4

Parametro: %1 = NCU_Numero1
%2 = Valore DM di NCU_Numero1
%3 = NCU_Numero2 (con il clock di interpolazione più lento)
%4 = Valore DM di NCU_Numero2

Commento: Si verifica solo con il sistema link della NCU. I clock di interpolazione delle NCU specificate nell'allarme non sono compatibili tra di loro. Il clock di interpolazione più lento in un gruppo NCU link deve essere un multiplo intero di tutti gli altri clock di interpolazione progettati.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Adattare MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO su tutte le NCU del gruppo link.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4036 Configurazione NCU link errata tramite il DM %1

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM

Commento: Si verifica solo con il sistema link della NCU. Nelle NCU del gruppo NCU link sono stati impostati vari clock di interpolazione o di regolazione di posizione. Ciò è ammesso solo se è stata attivata la funzione FAST-IPO-LINK nel DM $MN_MM_NCU_LINK_MASK.
Attenzione: per scopi di diagnostica, con questo allarme vengono emessi altri due parametri di allarme.
- 1. Parametri: clock di posizione o IPO di questa NCU
- 2. Parametri: clock di posizione o IPO di un'altra NCU

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Attivare la funzione FAST-IPO-LINK in MN_MM_NCU_LINK_MASK
- oppure non impostare clock IPO o del regolatore di posizione diversi (vedi MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO e MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4040 Canale %1: identificatore dell'asse %2 incoerente con il dato macchina %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore asse
%3 = Stringa: identificatore DM
%4 = Nel DM visualizzato sono stati impostati troppo pochi assi canale

Commento: L'utilizzo dell'identificatore dell'asse nel DM indicato non è coerente con la configurazione assi del canale citata nei dati macchina DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED e DM 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB.
Solo con ciclo compile attivo "OEM-Transformation": Nel DM visualizzato sono stati impostati troppo pochi assi canale.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare e correggere l'identificatore utilizzato nei DM 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB, 20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB e/o 20050 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB.
Solo con ciclo compile attivo "OEM-Transformation": Oltre ai DM indicati, verificare e correggere mediante la descrizione delle funzioni il DM 24110 TRAFO_AXES_IN_1[n] della trasformazione OEM attivata.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4045 Canale %1, conflitto tra dato macchina %2 e dato macchina %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Stringa: identificatore DM

Commento: L'utilizzo del dato macchina indicato %1 crea un conflitto con il dato macchina %2.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere i dati macchina indicati.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4050 Il codice dell'identificatore NC %1 non è stato ridenominato in %2

Parametro: %1 = Stringa: vecchio identificatore
%2 = Stringa: nuovo identificatore

Commento: La ridenominazione di un codice NC non è stata possibile per uno dei seguenti motivi:
- 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 nell'ambito dello stesso tipo.
Tipo 1: codici G "reali": G02, G17, G33, G64, ...
Tipo 2: denominati come codici G: ASPLINE, BRISK, TRANS, ...
Tipo 3: indirizzi impostabili: X, Y, A1, A2, I, J, K, ALF, MEAS, ...

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
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:
indirizzi impostabili: 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 da NC.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4060 Sono stati caricati i dati macchina standard (%1, %2)

Parametro: %1 = Codice 1
%2 = Codice 2

Commento: Sono stati ricaricati i dati macchina standard perchè
- è stato richiesto un riavviamento a caldo, oppure
- è mancata la tensione di tamponamento dei DM oppure
- è stata richiesta una inizializzazione per il caricamento dei dati macchina standard (DM 11200 INIT_MD).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Dopo un caricamento automatico dei dati macchina standard, devono essere introdotti/caricati i DM dell'impianto attuale.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4062 E' stata caricata la copia dei dati di salvataggio

Commento: Sono stati caricati nella SRAM i dati utente salvati nella flash

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Caricare di nuovo i propri dati macchina

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4065 La memoria tamponata è stata ripristinata per motivi di sicurezza (possibile perdita di dati)

Commento: Solo per PC-NC. All'avvio è stata riscontrata un'inconsistenza di dati nella memoria tamponata. La memoria tamponata è stata inizializzata con l'ultima copia di sicurezza. Per questo, le modifiche effettuate nella memoria dopo l'ultima copia di sicurezza effettuata, sono andate perse. Le copie di sicurezza della memoria tamponata vengono aggiornate sul disco fisso ad ogni spegnimento regolare del sistema.
!! Solo per 802D: La causa risiede in un superamento del tempo di tamponamento. Rispettare il tempo di inserzione necessario dell'NC previsto dal manuale di messa in servizio. La copia di sicurezza attuale della memoria tamponata è stata creata durante l'ultimo backup di dati interno tramite il softkey "Salvare dati" sull'HMI.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Riavviare l'NC.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4066 La memoria tamponata dell'FFS è stata ripristinata dalla copia di sicurezza (possibile perdita di dati)

Commento: Per PC-NC: All'avvio è stata riscontrata un'inconsistenza di dati nella memoria FFS. La memoria FFS è stata inizializzata con l'ultima copia di sicurezza. Per questo, le modifiche effettuate nella memoria dopo l'ultima copia di sicurezza effettuata, sono andate perse.
!! Solo per PC-NC: Le copie di sicurezza della memoria tamponata vengono aggiornate sul disco fisso ad ogni spegnimento regolare del sistema.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Riavviare l'NC.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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, avviene in parte in altre unità (giri/min, m/s2, ecc.).
La conversione avviene con fattori di normalizzazione impostabili (DM -Array specifico per sistema 10230 SCALING_FACTORS USER_DEF[n] (n..numero dell'indice 0 ... 10), se il bit di mascheramento corrispondente è settato a "1".
Se il bit di mascheramento è settato a "0", la normalizzazione avviene con i fattori standard interni.
I seguenti dati macchina influiscono sulla normalizzazione di altri DM:
- 10220: SCALING_USER_DEF_MASK
- 10230: SCALING_FACTORS_USER_DEF
- 10240: SCALING_SYSTEM_IS_METRIC
- 10250: SCALING_VALUE_INCH
- 30300: IS_ROT_AX

Dopo una modifica di questi dati deve essere riavviata la NCK. Solo da questo momento viene eseguita correttamente l'introduzione dei dati corrispondenti.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se l'allarme viene visualizzato dopo il caricamento di un file DM che fanno parte di questo tipo, il caricamento deve essere ripetuto (nel file ci sono dati macchina dipendenti dalla normalizzazione ma che precedono i fattori di normalizzazione).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

4071 Verificare la posizione del trasduttore

Commento: E' stato modificato un dato macchina che influenza il valore della posizione di un trasduttore assoluto. Verificare i valori di posizione.
Con trasduttori assoluti:
è stata modificata la taratura del trasduttore, può essere cambiato il riferimento macchina della posizione dell'asse, verificare la taratura del trasduttore.

Altri trasduttori:
è stato modificato il riferimento di zero della posizione dell'asse, verificare la procedura di ricerca del punto di riferimento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione/service autorizzato.¶

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

4073 Le funzioni dei cicli compile definiscono più volte il dato macchina numero %1

Parametro: %1 = Numero del dato macchina

Commento: Può subentrare solo durante la messa in funzione dei cicli compile. Due differenti applicazioni dei cicli compile utilizzano lo stesso numero di dato macchina. Il dato macchina definito due volte viene spostato nel settore libero di numeri al di sopra di 64000.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'errore non ha alcun effetto sull'operatività dei dati macchina e sulla funzionalità dell'applicazione dei cicli compile. Per ottenere una corrispondenza con la documentazione dei dati macchina per i cicli compile è necessario contattare il fornitore dei cicli compile. L'inconveniente può essere eliminato solo con una modifica nel software da parte del fornitore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4075 Il dato macchina %1 (e probabilmente anche altri) non è stato variato per mancanza del diritto di accesso %2

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Livello di protezione del DM

Commento: Durante l'elaborazione di un file TOA o scrittura di DM dal programma pezzo, si è tentato di scrivere dati che hanno livelli di protezione superiori a quello attualmente impostato nell'NC. Il dato in questione non è stato scritto, l'elaborazione del programma viene proseguita. Questo allarme viene emesso soltanto al primo riconoscimento della violazione del diritto di scrittura.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Tramite parola chiave o interruttore a chiave attivare il livello di protezione necessario oppure cancellare il DM in questione dal file/programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

4076 %1 dati macchina non possono essere variati con il diritto di accesso %2

Parametro: %1 = Nr. dei DM
%2 = Diritto di accesso impostato

Commento: Durante l'elaborazione di un file TOA o scrittura di DM dal programma pezzo, si è tentato di scrivere dati che hanno livelli di protezione superiori a quello attualmente impostato nell'NC. I dati in questione non sono stati scritti, l'elaborazione del programma viene proseguita senza alterazioni. Questo allarme viene cancellato solo con la tacitazione dell'allarme EXBSAL_MD_PERMISSION_DENIED. Quest'ultimo può essere cancellato solo con Power On.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Tramite parola chiave o interruttore a chiave attivare il livello di protezione necessario oppure cancellare il DM in questione dal file/programma pezzo.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4077 Nuovo valore %1 del DM %2 non settato. Richiede %3 byte in più di memoria %4

Parametro: %1 = Nuovo valore del dato macchina
%2 = Numero del dato macchina
%3 = Numero di byte richiesti in aggiunta
%4 = Tipo di memoria

Commento: 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. Essa richiede 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, del quale è stato superato il limite:
- "D" sta per memoria utente dinamica oppure non tamponata (qui risiedono ad es. le variabili LUD e la dimensione del buffer-ipo). L'estensione di questo tipo di memoria viene definita dalla grandezza attuale della memoria e dal valore del dato macchina MM_USER_MEM_DYNAMIC (18210)
- "S" sta per memoria utente statica oppure tamponata (qui risiedono di norma i programmi pezzo, ma anche i dati di correzione, i parametri R, i dati degli utensili). L'estensione di questo tipo di memoria viene definita dalla grandezza attuale della memoria e dal valore del dato macchina MM_USER_MEM_BUFFERED (18230)
- "iS" rappresenta la memoria utente interna statica o tamponata. Questo tipo di memoria viene definito attraverso la struttura attuale di memoria (non impostabile). Questa memoria è utilizzata da alcune funzioni NCK.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se la modifica è avvenuta inavvertitamente è possibile continuare senza problemi. In questo caso l'allarme non ha alcuna conseguenza negativa. La tacitazione dipende dall'autorizzazione di accesso e dall'estensione attuale della memoria NCK:
- Se la modifica desiderata non è possibile:-> riprovare con un valore più piccolo. È necessario osservare come cambia il numero dei byte.
- Acquistare un'espansione di memoria. Questa possibilità dipende dal modello utilizzato (non possibile se il parametro 4 è uguale a "iS").
- La memoria utente NCK eventualmente è preimpostata ad un valore quanto possibile inferiore. Con l'opportuna autorizzazione di accesso è possibile modificare i dati macchina (vedi sopra
- Se il parametro 4 è uguale a "iS" e non è utilizzata alcuna sincronizzazione, allora $MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM[2] può essere impostato = 0. In caso contrario la modifica del dato macchina desiderata non può essere eseguita.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4080 Configurazione errata per l'asse divisore nel DM %1

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM

Commento: L'abbinamento della tabella delle posizioni a un asse divisore o il contenuto della tabella stessa sono errati oppure la lunghezza della tabella delle posizioni è stata parametrizzata con 0.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. A seconda del tipo di errore vengono emessi 3 identificatori del DM.
1. $MA_INDEX_AX_ASSIGN_TAB (DM spec. per assi DM 30500): l'errore è dovuto ad un abbinamento multiplo di una tabella delle posizioni (DM-NCK 10910/10930 INDEX_AX_POS_TAB_n) ad assi di tipo differente (asse lineare/rotante).
2. $MN_INDEX_AX_POS_TAB_n (DM-NCK 10910/10930): il contenuto della tabella è errato.
- Le posizioni introdotte devono essere ordinate in modo crescente.
- Una determinata posizione non può essere introdotta più volte.
- Se la tabella è abbinata ad uno o più assi modulo, i contenuti possono essere inseriti solo nell'intervallo da 0 a < 360 gradi.
3. $MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_n (NCK-MD 10900/10920): la lunghezza della tabella delle posizioni indicata n, è = 0.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4090 Troppi errori in fase di avvio

Commento: In fase di avvio del controllo numerico sono subentrati più di <n> errori.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente i dati macchina.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4100 Il divisore per il clock di sistema/clock di campionamento per azionamenti digitali è stato corretto

Commento: Il DM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME (clock base del sistema) e/o il DM 10080 SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO (fattore di divisione del clock del regolatore di posizione per l'acquisizione del valore reale) sono stati corretti. Il clock di campionamento con il quale si sincronizza l'azionamento digitale (clock base dell'azionamento), deve essere moltiplicato 4, 8, 16 oppure 32 volte per 31, 25 µsec.
Le variazioni devono avvenire in modo che, in base alla scelta del clock base di sistema nel DM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME, il divisore hardware programmabile 1 venga impostato affinché il tempo selezionato e il clock base dell'azionamento risultino avere un reticolo di 31,25 µsec. Se questa esigenza non viene soddisfatta con i valori introdotti (ad es. perché il clock base di sistema non è un multiplo di 31,25 µsec.), il clock base di sistema viene automaticamente maggiorato fino a che il clock base dell'azionamento non si viene a trovare nel reticolo di 31,25 µsec.
Il nuovo valore del SYSCLOCK_CYCLE_TIME si può rilevare nel DM 10050.
Il clock del regolatore di posizione può essere impostato secondo questi gradini:
- fino a 4 ms: passi di 125 µsec.
- fino a 8 ms: passi di 250 µsec.
- fino a 16 ms: passi di 0,5 ms
- fino a 32 ms: passi di 1 ms

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non è necessario alcun rimedio. La visualizzazione dell'allarme può essere cancellata con Reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

4101 Il clock del regolatore di posizione è stato ridotto a %1 ms

Parametro: %1 = Stringa (tempo in ms)

Commento: Il divisore del clock del regolatore di posizione nel DM-NCK 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO, era stato impostato ad un valore tale che ne derivava un clock del regolatore di posizione maggiore di 16 ms. Il valore limite per il regolatore di posizione 611D è tuttavia di 16 ms.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non è necessario alcun rimedio. La visualizzazione dell'allarme può essere cancellata con Reset.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4102 Clock standard diversi degli azionamenti

Commento: I moduli esterni sul bus 611D e le regolazioni nell'unità CCU3 presentano valori standard differenti per i clock del circuito di alimentazione e di regolazione dei giri.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: I moduli esterni sul bus 611D e le regolazioni nell'unità CCU3 presentano valori standard differenti per i clock del circuito di alimentazione e di regolazione dei giri.
Controllare i valori impostati e correggerli (vedere MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME e MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4110 Fattore clock IPO modificato a %1

Parametro: %1 = Stringa (nuovo clock IPO)

Commento: Il divisore del clock IPO conteneva un valore che non era multiplo intero del divisore del regolatore di posizione. Il divisore (DM 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO) è stato aumentato. Nei sistemi con Profibus-DP il dato macchina IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO è stato modificato a causa del clock-DP (DM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) in SDB-tipo-2000.

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. Riavviare il partprogram.

4111 Clock PLC aumentato a %1 ms

Parametro: %1 = Stringa (nuovo clock PLC)

Commento: Il divisore di clock PLC conteneva un valore che non era multiplo intero del divisore del clock interpolatore. Il divisore (DM 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO) è stato aumentato. Nei sistemi con Profibus-DP il dato macchina 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO è stato modificato a causa del clock-DP variato (DM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) nell'SDB-tipo-2000.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il dato macchina 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO è stato adattato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4112 Clock-Servo modificato a %1 ms

Parametro: %1 = Stringa (nuovo clock Servo)

Commento: Nei sistemi con Profibus-DP il DM 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO è stato modificato a causa del clock DP variato (10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) in SDB2000.

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. Riavviare il partprogram.

4113 Clock Sysclock modificato a %1 ms

Parametro: %1 = Stringa (nuovo clock PLC)

Commento: Nei sistemi con Profibus-DP il DM 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME è stato modificato a causa del clock DP variato nell'SDB-tipo-2000.

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. Riavviare il partprogram.

4114 Errore nel clock DP dell'SDB-tipo-2000

Parametro: %1 = Stringa (nuovo clock PLC)

Commento: Il clock DP nell'SDB-tipo-2000 è errato e non può essere impostato. Viene impostato il valore di default di $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere l'SDB-tipo-2000

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4115 Rapporto tra il tempo del clock di comunicazione e Ipo, modificato a %1

Parametro: %1 = Stringa (nuovo clock PLC)

Commento: Il valore del dato macchina 10072 è stato adattato. Questo può verificarsi solo se il valore del dato macchina è minore di uno e quindi il tempo calcolato non è un multiplo del tempo del regolatore di posizione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il dato macchina $MN_COM_IPO_TIME_RATIO è stato adattato. Verificare che il valore calcolato sia corretto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4150 Canale %1 funzione M per richiamo di sottoprogramma, progettata erroreamente

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il dato macchina $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] oppure $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR contiene dati di progettazione non ammessi: Nel dato macchina $MN_M_NO_FCT_CYCLE per il richiamo di un sottoprogramma, è stata impostata una funzione M già usata dal sistema e che quindi non può essere utilizzata per il richiamo di un sottoprogramma:
- M0 fino a M5,
- M17, M30,
- M19, M40 fino a M45,
- Funzione M per la commutazione asse / mandrino vedi $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR (preimpostazione: M70),
- Funzione per la punzonatura / roditura vedi $MC_NIBBLE_PUNCH_CODE se attivata tramite $MC_PUNCHNIB_ACTIVATION.
- Per ulteriori lingue applicate ($MN_MM_EXTERN_LANGUAGE) inoltre da M96 fino a M99.

Il dato macchina $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR contiene un indice di campo non ammesso di $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n]. Sono consentiti per ora i valori da 0 a 9. Il dato macchina interessato viene preimpostato a -1 per disattivare la funzione.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Nel DM $MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] impostare una funzione M non utilizzata dal sistema oppure configurare nel dato macchina $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR un indice di campo ammesso.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4152 Progettazione errata della funzione 'Visualizzazione blocco con valori assoluti'

Commento: La funzione "Visualizzazione blocco con valori assoluti" è stata parametrizzata in modo errato:
- con $MC_MM_ABSBLOCK è stata impostata una lunghezza errata del blocco:
il dato macchina viene verificato all'accensione secondo i seguenti campi di valori: 0, 1, 128 ... 512
- con $MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[] è stato impostato un settore di visualizzazione errato.
Il dato macchina viene verificato all'accensione secondo i seguenti limiti massimi/minimi:
- 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). Al raggiungimento dei limiti viene emesso l'allarme 4152.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare la lunghezza del blocco/settore di visualizzazione nell'ambito del limite consentito.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

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

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Nel dato macchina $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR, per la progettazione del numero di funzione M relativa alla commutazione del mandrino in funzionamento come asse, è stata indicata una funzione M già utilizzata dal sistema e che non può essere utilizzata per la commutazione (M1...M5, M17, M30, M40...M45).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Nel dato macchina $MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR definire una funzione M non utilizzata dal sistema (M1...M5, M17, M30, M40...M45).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4170 Numero di funzione M non valido per la sincronizzazione del canale

Commento: Nel dato macchina $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN o $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MAX per la progettazione dell'intervallo di numeri M per la sincronizzazione del canale in modalità ISO2/3 è stato impostato un numero M compreso tra 0 e 99 oppure il dato macchina $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MAX è inferiore a $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare i dati macchina $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MIN e $MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR_MAX.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4180 Numero di funzione M non valido per il programma di interrupt (ASUP)

Commento: Il numero di funzione M progettato non è valido per l'attivazione di ASUP. Nel dato macchina $MN_EXTERN_M_NO_SET_INT o $MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT per la progettazione dell'intervallo di numeri M per l'attivazione/disattivazione di un programma di interrupt è stato impostato un numero M non ammesso.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare i dati macchina $MN_EXTERN_M_NO_SET_INT e $MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4181 Canale %1: assegnazione non valida di un numero di funzione ausiliaria M

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Nel dato macchina $MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE o $MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE per la progettazione di una nuova funzione M predefinita è stato impostato un numero già occupato dal sistema che non può essere utilizzato per un'assegnazione (M0...M5, M17, M30, M40...M45).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Nel dato macchina $MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE o $MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE progettare un numero di funzione M non occupato nel sistema (M1 ... M5, M17, M30, M40 ... M45).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4182 Canale %1 numero della funzione M non consentito in %2 %3, il DM viene resettato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Identificatore dato macchina
%3 = Eventuale indice DM

Commento: Nel dato macchina indicato è stato impostato un numero per la progettazione di una funzione M già occupato dal sistema e che non può essere utilizzato per una assegnazione (M0 ... M5, M17, M30, M40 ... M45 e, in caso di dialetto ISO, anche M98, M99). Il valore utilizzato dall'utente è stato reimpostato dal sistema al valore di default

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Nel dato macchina indicato non impostare una funzione M già utilizzata dal sistema (M0 ... M5, M17, M30, M40 ... M45 e, in caso di dialetto ISO, anche M98, M99).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero della funzione ausiliaria M
%3 = Identificatore dato macchina
%4 = Identificatore dato macchina

Commento: Nel dato macchina indicato è stato utilizzato più volte il numero di una funzione M.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina introdotti ed impostarli in modo univoco

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4184 Canale %1 numero della funzione predefinita non consentito in %2 %3, il DM viene resettato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Identificatore dato macchina
%3 = Eventuale indice DM

Commento: Nel dato macchina indicato è stata immessa in modo errato la progettazione di una funzione ausiliaria predefinita.
Il valore utilizzato dall'utente è stato reimpostato dal sistema al valore di default.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Nel dato macchina indicato impostare un valore valido.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4185 Canale %1 impostazione non valida di una funzione %2 %3 %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Tipo di funzione ausiliaria
%3 = Estensione
%4 = Valore della funzione ausiliaria

Commento: L'impostazione di una funzione è errata.
L'impostazione delle funzioni predefinite non può essere modificata con le funzioni definite dall'utente.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modifica dell'impostazione della funzione

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

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

Commento: 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.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Eliminare la dichiarazione di questo asse di macchina come asse rotante.
Inoltre tramite l' Array DM specifico per canale 20060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB si deve determinare l'indice asse geometrico per l'asse geometrico indicato. Con lo stesso indice è memorizzato nell'Array DM specifico per canale 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB il numero dell'asse canale. Il numero dell'asse canale meno 1 determina l'indice dell'asse canale, sotto il quale, nell'Array DM specifico per canale 20070 AXCONF_MACHAX_USED, si trova il numero dell'asse macchina.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4210 Canale %1 mandrino %2: manca la dichiarazione dell'asse rotante

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Se un asse macchina viene utilizzato come mandrino, deve essere dichiarato come asse rotante.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Attivare la dichiarazione di asse rotante per questo asse macchina nel DM specifico per asse 30300 IS_ROT_AX.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4215 Canale %1 mandrino %2: manca la dichiarazione dell'asse modulo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La funzionalità di mandrino presuppone un asse modulo (posizioni in [grd],.).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Settare il DM "ROT_IS_MODULO".

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4220 Canale %1: mandrino %2 dichiarato più volte

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il numero del mandrino esiste più volte nel canale.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Il numero del mandrino viene inserito nell'Array DM specifico per assi 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX. A quale canale viene abbinato questo asse macchina/mandrino lo si può dedurre dall'indice asse macchina (il numero dell'asse macchina si trova nell'Array DM specifico per canale 20070 AXCONF_MACHAX_USED).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4225 Canale %1 asse %2: manca la dichiarazione di asse rotante

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero dell'asse

Commento: La funzionalità del modulo presuppone un asse rotante (posizioni in [grd],.).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Settare il DM "IS_ROT_AX".

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4230 Canale %1 nello stato attuale del canale non è possibile una modifica dei dati dall'esterno

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: L'introduzione di questo dato non è possibile durante l'elaborazione del programma pezzo (es. dati setting per la limitazione del campo di lavoro o dell'avanzamento per ciclo prova).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Variare il dato prima dell'avvio del programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4240 Superamento del tempo di calcolo al livello IPO e di regolazione di posizione, IP %1

Parametro: %1 = Posizione nel programma

Commento: Prima dell'ultimo avvio del sistema, le impostazioni dei clock di IPO e del regolatore di posizione, sono state variate in modo tale che, ai corrispondenti task ciclici non è rimasto più tempo sufficiente per i calcoli.
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'avvio del sistema. L'overflow del task può anche intervenire tuttavia durante l'elaborazione del programma qualora vengano richiamate funzioni NC richiedenti calcoli molto complessi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ottimizzare attentamente i tempi di clock: DM-NCK 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 rappresenti il "caso limite". Per sicurezza, sui tempi accertati, prevedere una riserva del 15 ... 25 %.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4250 Funzionalità FastPlcCom non disponibile

Commento: Questo allarme indica che il PLC non mette a disposizione la funzionalità FastPlcCom all'avvio sebbene questa venga richiesta da NCK.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aggiungere nel PLC la funzionalità FastPlcCom o disattivarla con i dati macchina NCK

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4252 Errore di lettura PLCIO: %1

Parametro: %1 = Codice errore PLCIO

Commento: Questo allarme indica che sono subentrati errori durante la lettura in memoria di PLCIO con la funzionalità FastPlcCom

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina DM 10394/10395 o verificare la configurazione hardware del PLC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4254 Errore di scrittura PLCIO: %1

Parametro: %1 = Codice errore PLCIO

Commento: Questo allarme indica che sono subentrati errori durante la scrittura su PLCIO con la funzionalità FastPlcCom

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina DM 10396/103947 o verificare la configurazione hardware del PLC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4260 Dato macchina %1 non valido

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM

Commento: Coppia di camme non attivate tramite $MN_SW_ASSIGN_TAB oppure selezionate più coppie di camme.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Attivare coppia di camme oppure selezionarne solo una.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4270 Il dato macchina %1 contiene l'abbinamento ad un byte di ingressi/uscite %2 NCK non attivo

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Indice

Commento: Il dato macchina indicato abbina ad una funzione NC un byte di ingresso/uscita digitale oppure un segnale di ingresso/uscita analogico, la cui elaborazione non è stata attivata.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il dato macchina. Attivare gli ingressi/le uscite necessari tramite dato macchina:
- $MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS
- $MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS
- $MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS
- $MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

L'attivazione di ingressi/uscite veloci non presuppone l'esistenza del corrispondente hardware NC. Tutte le funzioni che utilizzano ingressi/uscite veloci possono essere anche gestite, per esigenze di tempi di reazione particolarmente ridotti, tramite impostazioni/influenze PLC definite nelle interconnessioni VDI.
Gli ingressi/uscite attivati, attraverso l'utilizzo ciclico dei segnali di manipolazione del PLC, aggravano il tempo di calcolo del clock dell'IPO. Avvertenza: disattivare gli ingressi/le uscite non utilizzati.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4275 Dato macchina %1 e %2: byte di uscita NCK nr. %3 abbinato più volte

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Nr. dell'uscita

Commento: Il dato macchina indicato abbina due funzioni NC alla stessa uscita analogica/digitale.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il dato macchina.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4280 L'abbinamento del byte NCK di ingressi/uscite definito nel DM %1[%2] non è compatibile con la configurazione hardware

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Indice: array DM

Commento: All'avvio, nel posto ad innesto definito nel DM, non è stato trovato il corrispondente modulo di ingressi/uscite.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare l'hardware o correggere il DM corrispondente. Avvertenza: La sorveglianza della configurazione hardware avviene indipendentemente dal numero degli ingressi/uscite attivati (DM10300..10360 FASTIO_ANA(DIG)_NUM_INPUTS(OUTPUTS))

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4282 Abbinamento multiplo delle uscite hardware NCK esterne

Commento: Sono state progettate più uscite per lo stesso byte hardware.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il DM 10364 HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT oppure il DM 10364 HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4285 Errore blocco terminale %1, codice di errore %2

Parametro: %1 = Numero del blocco terminale (1 ... 4)
%2 = Codice di errore

Commento: Si è verificato un errore nel blocco terminale nr %1 (mancanza segnale di vita, modulo I/O estratto durante il funzionamento, ecc.). Tutti gli errori possibili che possono portare a questo allarme, attualmente sono ancora sconosciuti (verranno aggiunti in seguito). Altrettanto vale per la descrizione del codice di errore e per il suo significato.
Codice di errore 1: mancanza segnale di vita del blocco terminale
Codice di errore 10: mancanza segnale di vita dell'NC

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare l'hardware.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4290 Sorveglianza segno di vita del P-bus locale

Commento: Il calcolatore COM deve variare il segno di vita del P-bus locale ad ogni clock della SERVO. La sorveglianza avviene ad ogni clock dell'IPO. Se il segno di vita non è variato viene emesso questo allarme.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare l'hardware.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4291 Modulo nel posto ad innesto %1 sul P-bus locale - codice di errore: %2 %3 %4

Parametro: %1 = Numero del posto ad innesto
%2 = Codice di errore
%3 = Codice di errore
%4 = Codice di errore

Commento: Il modulo del posto ad innesto indicato, ha segnalato un allarme di diagnostica. Il codice di errore comunicato corrisponde alla documentazione AS300.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare l'hardware.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4300 Dichiarazione non consentita per l'asse %2 nel DM %1.

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'asse non può essere utilizzato come asse di posizionamento simultaneo,
ad esempio perchè l'asse e l'asse slave si trovano in un raggruppamento Gantry.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Resettare il DM 30450 IS_CONCURRENT_POS_AX dell'asse interessato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4310 Dichiarazione nel DM %1 Indice %2 non ammessa

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = Indice: array DM

Commento: I valori del dato macchina devono essere indicati nell'array in ordinamento crescente.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il dato macchina

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4320 Asse %1 funzione %2 %3 e %4 non ammesse

Parametro: %1 = Stringa: identificatore asse
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Stringa: Bit
%4 = Stringa: identificatore DM

Commento: Le funzioni dichiarate dai dati macchina indicati non possono essere attivate contemporaneamente per un asse.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Disattivare una delle due funzioni.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4334 Canale %1 La somma della correzione fine nel parametro %2 del portautensile %3 è troppo grande

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Parametro non valido del portautensile orientabile
%3 = Numero del portautensile orientabile

Commento: Il valore massimo ammesso della correzione fine in un portautensile orientabile viene limitato dal dato macchina $MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN per grandezze lineari e dal dato macchina $MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT per grandezze rotatorie. Questo allarme può verificarsi solo se il dato di setting $SC_TOCARR_FINE_CORRECTION è diverso da zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare il valore di correzione fine ad un valore valido

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4336 Il canale %1 portautensile orientabile nr. %2 per trasformazione di orientamento %3 non esiste

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del portautensile orientabile
%3 = Numero di trasformazione di orientamento che deve essere parametrizzato con il portautensile orientabile

Commento: Il portautensile orientabile con i dati del quale deve essere parametrizzata la trasformazione di orientamento (v. dato macchina $MC_TRAFO5_TCARR_NO_1/2) non esiste.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare il numero di portautensile valido.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4338 Canale %1 Tipo di trasformazione '%2' non valido nel toolcarrier %3 per trasformazione di orientamento %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Tipo di trasformazione
%3 = Numero del portautensile orientabile
%4 = Numero di trasformazione di orientamento che deve essere parametrizzato con il portautensile orientabile

Commento: I parametri della trasformazione di orientamento vengono ripresi dai dati di un portautensile orientabile. Questo portautensile orientabile contiene un tipo di trasformazione non valido. (sono ammessi i tipi T, P e M).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare un tipo di trasformazione valido

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4340 Canale %1,Blocco %2 tipo di trasformazione non valido nella trasformazione nr. %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della trasformazione

Commento: In uno dei dati macchina TRAFO_TYPE_1... TRAFO_TYPE_8 è stato impostato un numero non valido, o meglio, non definito. Questo allarme subentra anche quando un determinato tipo di trasformazione non è possibile nel controllo numerico in esame (ad es. la trasformazione a 5 assi per un SINUMERIK 802D).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare un tipo di trasformazione valido

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4341 Canale %1 Blocco %2 Non è disponibile alcun blocco dati per la trasformazione nr.%3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della trasformazione

Commento: Per ogni gruppo di trasformazione abbinato (ad es. trasformazione di orientamento, transmit, tracyl ecc.) sono disponibili un numero limitato di blocchi di dati macchina (di regola 2). Se si tenta di definire un gruppo con più trasformazioni si ha la segnalazione di questo allarme.
Esempio:
Sono ammesse due trasformazioni di orientamento. Nei dati macchina sono presenti ad esempio:
TRAFO_TYPE_1=16; 1. trasformazione di orientamento
TRAFO_TYPE_2=33; 2. trasformazione di orientamento
TRAFO_TYPE_3=256; 1. trasformazione transmit
TRAFO_TYPE_4=20; 3. trasformazione di orientamento ==> questa definizione comporta l'allarme.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Definire correttamente i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4342 Canale %1: Dati macchina errati per trasformazione a 5 assi generica. Errore nr. %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Tipo di errore

Commento: I dati macchina che descrivono la direzione degli assi e l'orientamento base o gli assi di ingresso delle trasformazioni generiche a 5 assi non sono validi. Il parametro di errore visualizzato descrive più dettagliatamente la causa dell'allarme.
- 1: Il primo asse (TRAFO5_AXIS1_*) non è stato definito (tutte e tre le registrazioni del vettore sono 0).
- 2: Il secondo asse (TRAFO5_AXIS2_*) non è stato definito (tutte e tre le registrazioni del vettore sono 0).
- 3: L'orientamento base (TRAFO5_BASE_ORIENT_*) non è stato definito (tutte le tre registrazioni del vettore sono 0).
- 4: Il primo ed il secondo asse sono (quasi) paralleli
- 5: Con TRAFO_TYPE = 56 (pezzo e utensili orientabili) non è possibile una trasformazione a 4 assi, cioè devono essere sempre presenti 2 assi rotanti (vedere DM TRAFO_AXES_IN_X)
- 6: Il terzo asse (TRAFO5_AXIS3_*) non è definito (tutte le tre registrazioni del vettore sono = 0) (trasformazione 6 assi)
- 7: Il vettore normale dell'utensile (TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_*) non è definito (tutte le tre registrazioni del vettore sono = 0) (trasformazione 6 assi)
- 8: L'orientamento utensile (TRAFO5_BASE_ORIENT_*) ed il vettore normale dell'utensile (TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_*) sono(quasi) paralleli (trasformazione 6 assi)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare correttamente i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4343 Canale %1: Tentativo di modifica dei dati macchina di una trasformazione attiva

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Si è tentato di modificare i dati macchina di una trasformazione attiva e di renderli attivi con RESET oppure NEWCONFIG.

Effetto: Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare correttamente i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4345 Canale %1 parametrizzazione errata nella trasformazione concatenata nr. %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero della trasformazione

Commento: Una trasformazione concatenata è stata parametrizzata erroneamente (dato macchina $MC_TRACON_CHAIN_1 oppure $MC_TRACON_CHAIN_2). Sono possibili le seguenti cause di errore:
- La lista delle trasformazioni concatenate comincia con uno 0 (è necessaria almeno una registrazione diversa da zero)
- La lista delle trasformazioni concatenate contiene il numero di una trasformazione non prevista.
- Il numero di una trasformazione nella lista è superiore o uguale al numero delle trasformazioni concatenate. Esempio: La trasformazione in cascata è la quarta trasformazione del sistema, cioè $MC_TRAFO_TYPE_4 = 8192. In questo caso nella corrispondente lista (ad es. $MC_TRACON_CHAIN_1 [...]) è possibile registrare solo i valori 1, 2 oppure 3.
- È stato impostato un concatenamento non consentito. Attualmente sono valide le seguenti limitazioni: sono possibili al massimo due trasformazioni concatenate. La prima trasformazione deve essere una trasformazione di orientamento, trasmit, trasformazione della superficie di sviluppo oppure un asse inclinato. La seconda trasformazione deve essere una trasformazione di asse inclinato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare un concatenamento di trasformazioni consentito.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4346 Canale %1 abbinamento errato del canale nel dato macchina %2 [%3]

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del dato macchina
%3 = Numero della trasformazione

Commento: Il dato macchina TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X contiene una registrazione errata. Sono possibili le seguenti cause di errore:
- La registrazione rimanda ad un asse canale non esistente.
- La registrazione è nulla (nessun asse), nonostante la trasformazione richieda il corrispondente asse come asse geometrico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare correttamente la registrazione in TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X oppure TRAFO_AXES_IN_X.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4347 Canale %1 abbinamento errato del canale nel dato macchina %2 [%3]

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del dato macchina
%3 = Numero della trasformazione

Commento: Il dato macchina TRAFO_AXIS_IN_X contiene una registrazione errata. Sono possibili le seguenti cause di errore:
- La registrazione rimanda ad un asse canale non esistente.
- La registrazione è nulla (nessun asse), nonostante la trasformazione richieda il corrispondente asse come asse geometrico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare correttamente la registrazione in TRAFO_AXES_IN_X.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

4350 Canale %1 identificatore asse %2 dato macchina %3 incoerente con il dato macchina %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa: identificatore asse
%3 = Stringa: identificatore DM
%4 = Stringa: identificatore DM

Commento: Per un asse sono stati definiti come posizione base 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE (limitazione antistress) e 35240 ACCEL_TYPE_DRIVE (limitazione dell'accelerazione). Le due funzioni non possono essere, però, attivate contemporaneamente per lo stesso asse.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Resettare 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE oppure 35240 ACCEL_TYPE_DRIVE.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4400 Una modifica dei DM causa una riorganizzazione della memoria tamponata (perdita dati !)

Commento: E' stato variato un dato macchina che configura la memoria tamponata. Un avvio dell'NCK con il dato variato causa la riorganizzazione della memoria statica e quindi la perdita di tutti i dati utente della memoria stessa (programma pezzo, dati utensili, compensazioni errore passo vite, GUD, SSFK, ...).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se non sono stati salvati tutti i dati, provvedere al salvataggio degli stessi prima del prossimo avvio dell'NCK. Riportando manualmente i dati macchina variati nelle condizioni dell'ultima accensione, si evita la riorganizzazione della memoria.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

4402 %1 comporta il reset dei dati macchina

Parametro: %1 = Dato macchina

Commento: Se questo dato macchina è settato, al successivo avviamento i valori attuali dei dati macchina vengono sovrascritti con i valori preimpostati. In determinate condizioni questo può comportare la perdita di dati (anche nella memoria tamponata).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se non sono stati salvati tutti i dati, provvedere al salvataggio degli stessi prima del prossimo avvio dell'NCK. Riportando manualmente i dati macchina variati nelle condizioni dell'ultima accensione, si evita la riorganizzazione della memoria.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

4502 Canale %1 anacronismo %2(%3) -> %4

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

Commento: Fino ad ora in $MC_RESET_MODE_MASK bit 4 e 5 è stato definito il comportamento di reset del 6. oppure 8. gruppo di G. Questa preimpostazione, a partire da ora, avviene nel $MC_GCODE_RESET_MODE.
Per poter gestire in forma compatibile i dati salvati nella "vecchia" forma, vengono presi i "vecchi" valori dal $MC_RESET_MODE_MASK e trasferiti nel $MC_GCODE_RESET_MODE.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4503 Numero H %2 impostato più volte nell'unità TO %1. Il numero H viene nuovamente ricollegato.

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Numero H

Commento: Questo errore può solo intervenire quando il DM $MN_MM_EXTERN_CNC_SYSTEM viene settato = 1 oppure =2. E' stato resettato il bit 3 del dato macchina attivo con Power-On 10890, $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE. Durante la ricostruzione della gestione dati dopo il PowerOn è stato rilevato che differenti taglienti della stessa unità TO hanno lo stesso numero H. Essi erano precedentemente collegati tra di loro e verranno pertanto ricollegati ed inoltre verrà nuovamente settato il bit 3 del DM $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: I numeri H devono essere impostati solo una volta nell'ambito di una unità TO. Quindi può essere settato il bit 3 del dato macchina 10890, $MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE ed essere eseguito un avviamento a caldo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

4600 Tipo di volantino errato per il %1° volantino

Parametro: %1 = Numero del volantino

Commento: Il tipo di volantino richiesto con il dato macchina $MN_HANDWHEEL_SEGMENT per il %1° volantino è errato.

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

Rimedi: Configurare un tipo valido con il dato macchina $MN_HANDWHEEL_SEGMENT per il relativo volantino.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4610 Modulo volantino errato per il %1° volantino

Parametro: %1 = Modulo volantino

Commento: Il modulo volantino richiesto con il dato macchina $MN_HANDWHEEL_MODULE per il %1° volantino non è disponibile per i sistemi 840D. Un sistema 840D viene sempre visto come un modulo. Per questo motivo per i volantini collegati direttamente ai sistemi 840D è sempre necessario impostare $MN_HANDWHEEL_MODULE = 1.

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

Rimedi: Impostare il dato macchina $MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 per il relativo volantino.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4611 Ingresso volantino non valido per il %1° volantino.

Parametro: %1 = Ingresso volantino

Commento: L'ingresso volantino richiesto con il dato macchina $MN_HANDWHEEL_INPUT per il %1° volantino non è disponibile per i sistemi 840D. Con il sistema 840D si possono collegare direttamente al max. 3 volantini (1° e 2° direttamente su 840D-HW, il 3° volantino tramite un ingresso encoder libero)

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

Rimedi: Configurare il dato macchina $MN_HANDWHEEL_INPUT con un ingresso valido per il relativo volantino.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4620 Modulo volantino errato per il %1° volantino

Parametro: %1 = Modulo volantino

Commento: Il modulo volantino richiesto con il dato macchina $MN_HANDWHEEL_MODULE per il %1° volantino non è disponibile per i sistemi 802D. Un sistema 802D viene sempre visto come un modulo. Per questo motivo per i volantini collegati direttamente ai sistemi 802D è sempre necessario impostare $MN_HANDWHEEL_MODULE = 1.

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

Rimedi: Impostare il dato macchina $MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 per il relativo volantino.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4621 Ingresso volantino non valido per il %1° volantino.

Parametro: %1 = Ingresso volantino

Commento: L'ingresso volantino richiesto con il dato macchina $MN_HANDWHEEL_INPUT per il %1° volantino non è disponibile per i sistemi 802D. Con il sistema 802D si possono collegare direttamente al max. 2 volantini.

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

Rimedi: Configurare il dato macchina $MN_HANDWHEEL_INPUT con un ingresso valido per il relativo volantino.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4630 Modulo volantino errato per il %1° volantino

Parametro: %1 = Modulo volantino

Commento: Il riferimento necessario per la configurazione dei volantini PROFIBUS in $MN_HANDWHEEL_MODULE ad un determinato ingresso, non esiste nel dato macchina array $MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[].

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

Rimedi: Per il relativo volantino PROFIBUS, il dato macchina $MN_HANDWHEEL_MODULE deve essere configurato in modo tale che esista un riferimento valido ad un ingresso nel dato macchina array $MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[].

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4631 Slot volantino non valido per il %1° volantino

Parametro: %1 = Slot volantino

Commento: Lo slot volantino richiesto con il dato macchina $MN_HANDWHEEL_INPUT per il %1° volantino non è disponibile per i volantini PROFIBUS.

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

Rimedi: Configurare il dato macchina $MN_HANDWHEEL_INPUT con uno slot volantino valido per il relativo volantino PROFIBUS.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4632 Non è stato trovato l'indirizzo logico base dello slot del volantino PROFIBUS per il %1° volantino

Parametro: %1 = Numero del volantino

Commento: Non è stato trovato l'indirizzo logico base dello slot del volantino PROFIBUS nel dato macchina array $MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] indicizzato tramite il dato macchina $MN_HANDWHEEL_MODULE.

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

Rimedi: Verificare se $MN_HANDWHEEL_MODULE del relativo volantino è corretto. Verificare se l'indirizzo logico base dello slot del volantino PROFIBUS nel dato macchina array $MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] indicizzato tramite il dato macchina $MN_HANDWHEEL_MODULE è corretto.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4700 Periferia PROFIBUS: l'indirizzo logico del settore slot I/O %1 non è stato trovato.

Parametro: %1 = Indirizzo del settore

Commento: L'indirizzo logico del settore slot I/O nel dato macchina DM10500 $MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_IN con il settore slot I/O indicato non è stato trovato.

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

Rimedi: Verificare l'indirizzo del settore slot I/O nella configurazione (STEP7, Config.HW).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

4702 Periferia PROFIBUS: l'indirizzo logico del settore slot I/O %1 non è stato trovato.

Parametro: %1 = Indirizzo del settore

Commento: L'indirizzo logico del settore slot I/O nel dato macchina DM10506 $MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_OUT con l'indice del settore slot I/O indicato non è stato trovato.

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

Rimedi: Verificare l'indirizzo del settore slot I/O nella configurazione (STEP7, Config.HW).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

5000 Comando di comunicazione non eseguibile %1

Parametro: %1 = indica quali risorse sono esaurite.

Commento: Il comando di comunicazione (scambio dati tra NCK e MMC, ad es. caricamento di un programma pezzo) non può essere eseguito perché la memoria non è sufficiente. Causa: troppi comandi di comunicazione paralleli.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Ridurre i comandi di comunicazione paralleli oppure incrementare $MN_MM_NUM_MMC_UNITS
- Avviare nuovamente l'ordine di comunicazione
Informare il personale di manutenzione autorizzato. Non è possibile nessun rimedio - la manovra operativa che ha provocato la segnalazione di allarme deve essere ripetuta. La visualizzazione dell'allarme può essere cancellata con Cancel.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6000 La suddivisione della memoria è avvenuta con i dati macchina standard

Commento: L'organizzazione della memoria non ha potuto eseguire la suddivisione della memoria utente NC con i valori definiti nei DM. La memoria NC globale a disposizione per l'utente (ad es. per le definizioni delle macro, variabili utente, numero dei correttori utensili, delle directory e file, ecc.) è suddivisa tra statica e dinamica, ed è quindi risultata insufficiente.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Reimpostare la suddivisione della memoria NC! Non è possibile indicare un determinato DM relativo all'assegnazione della memoria utente NC come causa dell'allarme. Pertanto partendo dai valori di default bisogna variare gradualmente la suddivisione della memoria utente fino all'intervento dell'allarme stesso.
Solitamente non è soltanto un singolo DM ad essere stato impostato in modo eccessivo, si consiglia quindi di ridurre di un determinato valore la zona di memoria in più DM.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6010 Canale %1: il blocco dati %2 non è stato generato o è stato generato solo in parte, numero dell'errore %3

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

Commento: La gestione dati ha rilevato un errore all'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 > di 100000, significa che si è verificato un errore di sistema irreparabile. Negli altri casi la capacità della memoria utente è insufficiente. I numeri degli allarmi (utente) hanno in questo caso il seguente significato:
- Numero errore 1: Memoria insufficiente
- Numero errore 2: E' stato superato il numero max dei simboli possibili
- Numero errore 3: Indice 1 al di fuori del campo valido dei valori
- Numero errore 4: Nome già esistente nel canale
- Numero errore 5: Nome già esistente nell'NCK

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 gli errori di configurazione della memoria utente sono dovuti alla modifica di dati macchina che prima erano corretti.
In NCK sono presenti i seguenti blocchi di dati (2° parametro) (blocchi dati di sistema e blocchi dati utente; solo i problemi nei blocchi utente possono normalmente essere risolti dall'utente stesso):
- _N_NC_OPT - interno al sistema: dati opzionali, NCK globali
- _N_NC_SEA - interno al sistema: dati di setting, NCK globali
- _N_NC_TEA - interno al sistema: dati macchina, NCK globali
- _N_NC_CEC - interno al sistema: 'cross error compensation'
- _N_NC_PRO - interno al sistema: settori di protezione, NCK globali
- _N_NC_GD1 - utente: 1° blocco GUD determinato da _N_SGUD_DEF, NCK globali
- _N_NC_GD2 - utente: 2° blocco GUD determinato da _N_MGUD_DEF, NCK globali
- _N_NC_GD3 - utente: 3° blocco GUD determinato da _N_UGUD_DEF, NCK globali
- _N_NC_GD4 - utente: 4° blocco GUD determinato da _N_GUD4_DEF, NCK globali
- _N_NC_GD5 - utente: 5° blocco GUD determinato da _N_GUD5_DEF, NCK globali
- _N_NC_GD6 - utente: 6° blocco GUD determinato da _N_GUD6_DEF, NCK globali
- _N_NC_GD7 - utente: 7° blocco GUD determinato da _N_GUD7_DEF, NCK globali
- _N_NC_GD8 - utente: 8° blocco GUD determinato da _N_GUD8_DEF, NCK globali
- _N_NC_GD9 - utente: 9° blocco GUD determinato da _N_GUD9_DEF, NCK globali
- _N_NC_MAC - utente: definizioni macro
- _N_NC_FUN - utente: programmi di cicli
- _N_CHc_OPT - interno al sistema: dati opzionali, specifici per canale
- _N_CHc_SEA - interno al sistema: dati di setting, specifici per canale
- _N_CHc_TEA - interno al sistema: dati macchina, specifici per canale
- _N_CHc_PRO - interno al del sistema: settori di protezione, specifici per canale
- _N_CHc_UFR - interno al sistema: frames, specifici per canale
- _N_CHc_RPA - interno al sistema: parametri di calcolo, spec. per canale
- _N_CHc_GD1 - utente: 1° blocco GUD determinato da _N_SGUD_DEF, specifici per canale
- _N_CHc_GD2 - utente: 2° blocco GUD determinato da _N_MGUD_DEF, specifici per canale
- _N_CHc_GD3 - utente: 3° blocco GUD determinato da _N_UGUD_DEF, specifici per canale
- _N_CHc_GD4 - utente: 4° blocco GUD determinato da _N_GUD4_DEF, specifici per canale
- _N_CHc_GD5 - utente: 5° blocco GUD determinato da _N_GUD5_DEF, specifici per canale
- _N_CHc_GD6 - utente: 6° blocco GUD determinato da _N_GUD6_DEF, specifici per canale
- _N_CHc_GD7 - utente: 7° blocco GUD determinato da _N_GUD7_DEF, specifici per canale
- _N_CHc_GD8 - utente: 8° blocco GUD determinato da _N_GUD8_DEF, specifici per canale
- _N_CHc_GD9 - utente: 9° blocco GUD determinato da _N_GUD9_DEF, specifici per canale
- _N_AXa_OPT - interno al sistema: dati opzionali, assiali
- _N_AXa_SEA - interno al sistema: dati di setting, assiali
- _N_AXa_TEA - interno al sistema: dati macchina, assiali
- _N_AXa_EEC - interno al sistema: dati di correzione dell'errore passo vite, assiali
- _N_AXa_QEC - interno al sistema: dati di correz. errore quadrante, assiali
- _N_TOt_TOC - interno al sistema: dati portautensile, spec. per TOA
- _N_TOt_TOA - interno al sistema: dati utensile, spec. per TOA
- _N_TOt_TMA - interno al sistema: dati di magazzino, spec. per TOA
- _N_NC_KIN - interno al sistema: dati per la descrizione della catena cinematica, specifici per NCK
- _N_NC_NPA - interno al sistema: dati per la descrizione dei settori di protezione 3D, specifici per NCK

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

- _N_NC_WAL - interno al sistema: dati per la descrizione della limitazione del campo di lavoro specifico delle coordinate
c = Numero di canale
a = Numero dell'asse macchina
t = Numero dell'unità TOA
Esistono ancora ulteriori blocchi di dati di sistema con identificatore.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ci sono due dati macchina importanti per i cicli:
- $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES = Numero max. di tutti i cicli, numero di errore = 2 indica che il valore è troppo piccolo.
- $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM = Numero max. di tutti i parametri definiti nei cicli, numero di errore = 2 indica che il valore è troppo piccolo.
(anche se questi DM vengono modificati, rimane attivo il buffer di memoria)
Per le definizioni delle macro vale:
$MN_MM_NUM_USER_MACROS = Numero max. di tutte le definizioni delle macro. Numero di errore = 2 indica che il valore è troppo piccolo.
(anche se questi DM vengono modificati, rimane attivo il buffer di memoria)
Per le variabili GUD-vale:
- $MN_MM_NUM_GUD_MODULES = Numero max. di blocchi dati GUD per settore (NCK/canale) (se si definisce GD1, GD2, GD3, GD9, il valore deve essere = 9 e non = 4).
- $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK = Numero max. di tutte le variabili GUD globali NCK. Numero di errore = 2 indica che il valore è troppo piccolo.
- $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN = Numero max. di tutte le variabili GUD specifiche del canale. Numero di errore = 2 indica che il valore è troppo piccolo.
- $MN_MM_GUD_VALUES_MEM = memoria valori completa di tutte le variabili GUD. Numero errore = 1 indica che il valore è troppo piccolo.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

6020 I dati macchina sono stati modificati - è stata rieseguita la suddivisione della memoria

Commento: Sono stati variati DM che stabiliscono la suddivisione della memoria. Il mantenimento dei dati ha attivato una nuova suddivisione corrispondente ai 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. Riavviare il partprogram.

6030 I limiti della memoria utente sono stati adattati

Commento: Il mantenimento dei dati verifica all'avvio le memorie utente fisiche realmente esistenti (DRAM, DPRAM e SRAM) con i valori dei DM specifici del sistema 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. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6035 Anziché %1 kB, il sistema ha solo %2 kB di memoria utente libera del tipo '%3'

Parametro: %1 = memoria libera in kB definita per il modello di controllo numerico
%2 = memoria libera massima effettiva in kB
%3 = tipo di memoria, "D"=non tamponata, "S"=tamponata

Commento: L'allarme può verificarsi solo dopo un avvio a freddo (ovvero un avvio dell'NCK con dati macchina standard). L'allarme ha solo scopo informativo. Le funzioni NCK non vengono compromesse. Indica che l'NCK ha una quantità di memoria utente libera a disposizione inferiore a quella prevista per questo tipo di controllo numerico. Il valore della memoria utente effettivamente libera può essere ricavato anche dai dati macchina $MN_INFO_FREE_MEM_DYNAMIC, $MN_INFO_FREE_MEM_STATIC. La Siemens fornisce gli NCK con impostazioni predefinite che, a seconda dei modelli, hanno a disposizione una certa quantità di memoria libera per le impostazioni specifiche delle applicazioni concrete. I sistemi NCK originali sono impostati in modo che l'allarme non si verifichi in caso di avvio a freddo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La causa di questa segnalazione può essere:
- L'NCK contiene una quantità SW di cicli Compile che impediscono all'hardware di mettere a disposizione la memoria necessaria.
- L'NCK sta funzionando su un hardware non previsto per questo stand (ha troppa poca memoria).
- Se l'applicazione concreta è compatibile con la memoria utente ancora libera (ovvero se è possibile la messa in servizio senza errori), la segnalazione può essere ignorata.
- Se l'applicazione concreta non può essere configurata per mancanza di memoria, occorre ridurre il ciclo di Compile eventualmente esistente oppure, se l'hardware lo consente, aggiungere un'espansione di memoria.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6100 Errore nella creazione di %1, numero di errore %2 %3.

Parametro: %1 = Nome del simbolo
%2 = Numero errore
%3 = Eventuale identificazione interna dell'errore

Commento: Durante l'impostazione di un dato macchina per cicli compilati è stato rilevato un errore. Il numero dell'errore fornisce informazioni sul tipo dell'errore.
- Numero errore 1: memoria insufficiente
- Numero errore 2: simbolo già presente nell'NCK
- Numero errore 3: è stato superato il nr. max dei simboli possibili
- Numero errore 4: prefisso del nome errato
- Numero errore 5: dimensione del campo errata

Avvertenza: è possibile che siano intervenuti altri errori di questo tipo senza che tuttavia siano stati visualizzati.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi:
- Numero errore 1: Ampliare la memoria riservata tramite il dato macchina 12328 $MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE. Se l'errore interviene durante l'introduzione di un archivio, il dato macchina deve essere incrementato "manualmente". In questo caso, editare l'archivio con 'arcedit' oppure sovrascrivere il DM nella relativa pagina ed impedire la cancellazione dei dati macchina durante l'introduzione degli archivi (MMC: in 'dino.ini' impostare Ask_for_CFG_RESET.INI = 1) vedere anche: Istruzioni per l'aggiornamento P6.x.
- Numero errore 2: Errore nella combinazione o nel caricamento dei cicli compilati: non attivare il ciclo compilato.
- Numero errore 3: Errore nella combinazione o nel caricamento dei cicli compilati: non attivare il ciclo compilato.
- Numero errore 4: Errore nel ciclo compilato: non attivare il ciclo compilato.
- Numero errore 5: Errore nel ciclo compilato: non attivare il ciclo compilato.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

6200 Memoria per DM-CC esaurita

Commento: La memoria riservata per il caricamento dei dati macchina dei cicli compilati è esaurita.
Alcuni di questi dati macchina non possono essere caricati correttamente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale/service autorizzato.
Se l'allarme interviene durante la messa in servizio dei cicli compilati, l'incremento del $MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE può essere di aiuto.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6401 Canale %1 cambio utensile non possibile. Nessun posto libero per l'utensile %2 nel magazzino %4.

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Stringa (Identificatore)
%3 = -Non utilizzato-
%4 = Numero del magazzino

Commento: L'utensile non può essere depositato nel magazzino selezionato. Non è stato trovato il posto corrispondente a questo utensile. Ciò dipende principalmente dallo stato in cui si trova il posto. Il posto deve essere libero, non inibito, non riservato e non essere occupato parzialmente da un utensile grande di un posto adiacente. Viene considerato inoltre se al tipo di utensile corrisponde un posto idoneo e libero in magazzino (ad es. se tutti i posti liberi in magazzino sono del tipo 'B', ma l'utensile è del tipo 'A', non è possibile depositare l'utensile in questo magazzino.)

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Verificare che i dati di magazzino siano stati definiti correttamente
- Controllare se sono state effettuate delle manovre operative che non consentono il deposito di ulteriori utensili nel magazzino.
- Controllare se non è stata definita una gerarchia dei tipi di posto che inibisce eventualmente il deposito di un'utensile del tipo 'A' in un posto libero del tipo 'B'.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

6402 Canale %1: cambio utensile non possibile. Numero magazzino %2 non esistente

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del magazzino

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Il magazzino con il numero indicato non esiste.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Verificare se i dati di magazzino sono stati definiti correttamente.
- Verificare se il magazzino è vincolato con un determinato rapporto di distanza con il portautensile/mandrino desiderato.
- Il programma PLC utente può aver fornito dati errati all'NCK

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6403 Canale %1: cambio utensile non possibile. Numero posto magazzino %2 non esistente nel magazzino %3

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del magazzino
%3 = Numero del posto di magazzino

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Il nr. del posto indicato non esiste nel magazzino specificato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare che i dati di magazzino siano stati definiti correttamente.
Il programma PLC utente ha fornito dati errati all'NC

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

6404 Canale %1: cambio utensile non possibile. Utensile %2 non esistente o non utilizzabile

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Stringa (Identificatore)

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. L'utensile indicato non esiste oppure non è disponibile.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Controllare se nel programma pezzo sono presenti degli errori.
- Verificare che i dati utensile siano definiti correttamente.
- Controllare se esiste un altro utensile disponibile che può sostituire l'utensile indicato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6405 Canale %1 l'ordine %2 contiene un parametro di tacitazione PLC %3 codice %4 non valido

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del canale
%3 = Parametro di tacitazione PLC
%4 = Codice dell'errore

Commento: All'ordine citato è stato risposto con una tacitazione non valida dal PLC nel contesto attuale. Per il nr. ordine sono stati definiti i seguenti abbinamenti:
1 Movimento utensile, caricamento o scaricamento magazzino
2 Preparazione cambio utensile
3 Esecuzione cambio utensile
4 Preparazione ed esecuzione cambio utensile con il comando T
5 Preparazione ed esecuzione cambio utensile con il comando M
7 Ultimazione comando di cambio utensile interrotto
8 Controllo movimento cambio utensile con riserva
9 Controllo movimento cambio utensile
0 Tacitazione trasporto
I parametri 2 e 3 definiscono il comando PLC ed il numero di stato della tacitazione.
Es.: Il parametro 4 della segnalazione di allarme è = 10. La riserva di un posto nella memoria intermedia con movimento asincrono non è definita. Il parametro viene ignorato nell'esempio dell'NCK. Ulteriori cause possibili dell'allarme: Il cambio utensile definito dall'ordine non è possibile. Il posto indicato dal parametro errato non esiste nel magazzino.
Il 3. parametro (Id. errore) chiarisce ulteriormente l'allarme. Significati:
- 0 = non è definito
- 1 = stato non consentito oppure ricevuto dal PLC stato non definito
- 2 = nr. di magazzino/posto sorgente e/o destinazione non noto
- 3 = non è definito
- 4 = nr. magazzino di destinazione e/o nr. di posto a comando di movimento non destinazione finale
- 5 = non è definito
- 6 = nr. di magazzino/posto sorgente e/o destinazione a cambio utensile non noto
- 7 = comunicazione PLC con dati incoerenti: indirizzi magazzino incoerenti nel VDI oppure comando NCK diverso da tacitazione PLC oppure entrambi
- 8 = comunicazione PLC con dati incoerenti: durante il rifiuto di un utensile, in modo asincrono è stato scaricato l'utensile da rifiutare. L'NCK non può eseguire una nuova selezione.
- 9 = comunicazione PLC con dati incoerenti: i dati di tacitazione del comando richiedono di portare un utensile.
- 10 = la riserva di un posto nella memoria intermedia con movimento asincrono non è definita.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Comunicazione PLC errata: Correggere il programma PLC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6406 Canale %1: manca la tacitazione PLC al comando %2

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del canale

Commento: Da PLC è ancora presente la tacitazione per il cambio utensile. L'NCK non può proseguire quando manca la tacitazione del numero di comando indicato. I possibili valori del nr. di comando sono stati descritti per l'allarme 6405.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Comunicazione PLC errata: Correggere il programma PLC.
- Non è possibile uscire dallo stato di attesa dell'NCK con il comando dl PLC.
Il comando di attesa viene interrotto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

6407 Canale %1: L'utensile %2 non può essere depositato nel magazzino %3 nel posto %4. Definizione di magazzino non ammessa!

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Stringa (Identificatore)
%3 = Numero del magazzino
%4 = Numero del posto di magazzino

Commento: L'utensile deve essere depositato, a seguito di un ordine di cambio utensile o di un ordine di verifica, in un posto che non soddisfa le condizioni necessarie.
Queste le possibili cause:
- il posto è inibito o occupato!
- il tipo di utensile non corrisponde al tipo di posto!
- l'utensile è eventualmente troppo grosso e i posti circostanti sono occupati!

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Verificare che i dati di magazzino (in particolare il tipo di posto) siano stati definiti correttamente
- Verificare che i dati utensile (in particolare il tipo di posto) siano stati definiti correttamente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6410 Unità TO %1: l'utensile %2 ha raggiunto la soglia di preallarme con D= %4

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Identificatore utensile (nome)
%3 = -Non utilizzato-
%4 = Numero D

Commento: Sorveglianza utensile: Segnalazione che la correzione D citata dell'utensile di cui vengono sorvegliati i tempi, la quantità o l'usura ha raggiunto la soglia di preallarme. Se possibile viene indicato il numero D, altrimenti il quarto parametro contiene il valore 0.
Se si lavora con la funzione 'Correzione cumulativa', può essere attiva anche una sorveglianza di correzione delle somme oltre a quella di usura. Il tipo effettivo di correzione utensile è una caratteristica dell'utensile (vedi $TC_TP9). Se non si lavora con utensili sostitutivi, l'indicazione del numero duplo non ha importanza. L'allarme viene attivato attraverso MMC o PLC (= interfaccia BTSS). Il contesto del canale non è definito. Perciò viene indicata l'unità TO (vedi $MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

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

Rimedi: Informazione per l'utente L'utente può decidere sul da farsi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6411 Canale %1: l'utensile %2 ha raggiunto la soglia di preallarme D= %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Identificatore utensile (nome)
%3 = -Non utilizzato-
%4 = Numero D

Commento: Sorveglianza utensile: Segnalazione che la correzione D citata dell'utensile di cui vengono sorvegliati i tempi, la quantità o l'usura ha raggiunto la soglia di preallarme. Se possibile viene indicato il numero D, altrimenti il quarto parametro contiene il valore 0.
Se si lavora con la funzione 'Correzione cumulativa', può essere attiva anche una sorveglianza di correzione delle somme oltre a quella di usura. Il tipo effettivo di correzione utensile è una proprietà dell'utensile (vedi $TC_TP9).
Se non si lavora con utensili sostitutivi, l'indicazione del numero duplo non ha importanza.
L'allarme viene causato nell'ambito della elaborazione del programma NC.

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

Rimedi: Informazione per l'utente L'utente può decidere sul da farsi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6412 Unità TO %1: l'utensile %2 ha raggiunto la soglia di preallarme con D= %4

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Identificatore utensile (nome)
%3 = -Non utilizzato-
%4 = Numero D

Commento: Sorveglianza utensile: Segnalazione che la correzione D citata dell'utensile di cui vengono sorvegliati i tempi, la quantità o l'usura ha raggiunto la soglia di sorveglianza. Se possibile viene indicato il numero D, altrimenti il quarto parametro contiene il valore 0.
Se si lavora con la funzione 'Correzione cumulativa', può essere attiva anche una sorveglianza di correzione delle somme oltre a quella di usura.
Il tipo effettivo di correzione utensile è una proprietà dell'utensile (vedi $TC_TP9).
Se non si lavora con utensili sostitutivi, l'indicazione del numero duplo non ha importanza.
L'allarme viene attivato attraverso MMC o PLC (= interfaccia BTSS). Il contesto del canale non è definito. Perciò viene indicata l'unità TO (vedi $MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

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

Rimedi: Informazione per l'utente L'utente può decidere sul da farsi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6413 Canale %1: l'utensile %2 ha raggiunto la soglia di preallarme con D= %4

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Identificatore utensile (nome)
%3 = -Non utilizzato-
%4 = Numero D

Commento: Sorveglianza utensile: Segnalazione che la correzione D citata dell'utensile di cui vengono sorvegliati i tempi, la quantità o l'usura ha raggiunto la soglia di sorveglianza. Se possibile viene indicato il numero D, altrimenti il quarto parametro contiene il valore 0.
Se si lavora con la funzione 'Correzione cumulativa', può essere attiva anche una sorveglianza di correzione delle somme oltre a quella di usura.
Il tipo effettivo di correzione utensile è una proprietà dell'utensile (vedi $TC_TP9).
Se non si lavora con utensili sostitutivi, l'indicazione del numero duplo non ha importanza.
L'allarme viene causato nell'ambito della elaborazione del programma NC.

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

Rimedi: Informazione per l'utente. L'utente può decidere sul da farsi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6415 Unità TO %1 utensile %2 con tagliente %3 ha raggiunto la soglia di preallarme utensile

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Identificatore utensile
%3 = Numero tagliente

Commento: Questo significa che almeno un tagliente dell'utensile sorvegliato a tempo o in numero di pezzi, ha raggiunto la soglia definita. L'allarme è stato generato tramite interfaccia BTSS (mmc, plc). Il contesto del canale non è definito. Per questo è stata indicata l'unità TO

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

Rimedi: Informazione per l'utente L'utente può decidere sul da farsi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6416 Canale %1 utensile %2 con tagliente %3 ha raggiunto la soglia di preallarme utensile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Identificatore utensile
%3 = Numero tagliente

Commento: Questo significa che almeno un tagliente dell'utensile sorvegliato a tempo o in numero di pezzi, ha raggiunto la soglia definita. L'allarme è stato riconosciuto nel contesto dei canali. L'allarme è stato generato nell'ambito dell'elaborazione del programma NC.

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

Rimedi: Informazione per l'utente L'utente può decidere sul da farsi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6417 Unità TO %1 utensile %2 con tagliente %3 ha raggiunto la soglia di sorveglianza utensile

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Identificatore utensile
%3 = Numero tagliente

Commento: Questa è una informazione che almeno un tagliente dell'utensile sorvegliato in tempo " in numero di pezzi, ha raggiunto la soglia definita. L'allarme è stato generato tramite interfaccia BTSS (mmc, plc). Il contesto del canale non è definito. Per questo è stata indicata l'unità TO

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

Rimedi: Informazione per l'utente L'utente può decidere sul da farsi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6418 Canale %1 utensile %2 con tagliente %3 ha raggiunto la soglia di sorveglianza utensile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Identificatore utensile
%3 = Numero tagliente

Commento: Questa è una informazione che almeno un tagliente dell'utensile sorvegliato in tempo " in numero di pezzi, ha raggiunto la soglia definita. L'allarme è stato riconosciuto nel contesto dei canali. L'allarme è stato generato nell'ambito dell'elaborazione del programma NC.

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

Rimedi: Informazione per l'utente L'utente può decidere sul da farsi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6421 Canale %1 spostamento dell'utensile non possibile, nessun posto libero per l'utensile %2 nel magazzino %4

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Stringa (Identificatore)
%3 = -Non utilizzato-
%4 = Numero del magazzino

Commento: Non è possibile eseguire il comando di spostamento dell'utensile avviato da MMC o PLC. Non è possibile depositare l'utensile nel magazzino specificato. Non c'è alcun posto adatto per questo utensile.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare che i dati di magazzino siano stati definiti correttamente (ad es. il magazzino non deve essere bloccato).
- Verificare che i dati utensile siano stati definiti correttamente (ad es. il tipo di posto dell'utensile deve corrispondere a un tipo di posto ammesso del magazzino)
- Controllare se sono state effettuate delle manovre operative che non consentono il deposito di ulteriori utensili nel magazzino.
- Controllare se non è stata definita una gerarchia dei tipi di posto che inibisce eventualmente il deposito di un'utensile del tipo 'A' in un posto libero del tipo 'B'.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6422 Canale %1: non è possibile spostare l'utensile. Magazzino nr. %2 non esistente

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del magazzino

Commento: Non è possibile eseguire il comando di spostamento dell'utensile avviato da MMC o PLC. Il magazzino con il numero indicato non esiste.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare che i dati di magazzino siano stati definiti correttamente
- Se il comando di spostamento proviene da PLC: controllare che il programma PLC sia corretto.
- Se il comando di spostamento proviene da MMC: verificare che i parametri del comando MMC siano stati definiti correttamente.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6423 Canale %1: non è possibile spostare l'utensile. Il posto magazzino nr. %2 non esiste nel magazzino %3

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del posto di magazzino
%3 = Numero del magazzino

Commento: Non è possibile eseguire il comando di spostamento dell'utensile avviato da MMC o PLC. Il posto indicato non esiste nel magazzino specificato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare che i dati di magazzino siano stati definiti correttamente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6424 Canale %1: non è possibile spostare l'utensile. Utensile %2 non esistente o non utilizzabile

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Stringa (Identificatore)

Commento: Non è possibile eseguire il comando di spostamento utensile avviato da MMC o PLC. Lo stato dell'utensile indicato non ne consente il movimento. Esso non è definito oppure non è abilitato per il comando.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare che sia stato settato lo stato dell'utensile 'in cambio' ('H20'). In caso affermativo, per prima cosa deve essere concluso il relativo comando PLC di cambio utensile. Successivamente deve essere spostato l'utensile.
- Verificare che i dati utensile siano definiti correttamente. E' stato richiamato il numero corretto?
- Verificare che il comando di spostamento sia stato parametrizzato correttamente. L'utensile desiderato si trova sul posto di provenienza? Il posto di destinazione è adatto a ricevere l'utensile?
- Verificare se l'utensile è già stato caricato (nel caso l'allarme sia intervenuto durante il cambio utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6425 Canale %1: L'utensile %2 non può essere depositato nel magazzino %3 nel posto %4. Definizione di magazzino non ammessa!

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Stringa (Identificatore)
%3 = Numero del magazzino
%4 = Numero del posto di magazzino

Commento: Non è possibile eseguire il comando di spostamento utensile avviato da MMC o PLC. L'utensile deve essere depositato, a seguito di un ordine di movimento, in un posto che non soddisfa le condizioni necessarie.
Queste le possibili cause:
- il posto è inibito o occupato!
- il tipo di utensile non corrisponde al tipo di posto!
- l'utensile è eventualmente troppo grosso e i posti circostanti sono occupati!
- se è in corso un caricamento/scaricamento, il posto di caricamento/scaricamento deve essere del tipo posto di caricamento'.
- se è in corso un caricamento/scaricamento, il magazzino in questione è collegato al posto di caricamento/scaricamento?
Vedi in proposito $TC_MDP1, $TC_MDP2.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare che i dati di magazzino siano stati definiti correttamente
- Controllare se sono state effettuate delle manovre operative che non consentono il deposito di ulteriori utensili nel magazzino.
- Controllare se non è stata definita una gerarchia dei tipi di posto che inibisce eventualmente il deposito di un'utensile del tipo 'A' in un posto libero del tipo 'B'.
- Verificare se il magazzino in questione è collegato al posto di caricamento/scaricamento
- Verificare se il posto di caricamento/scaricamento è del tipo 'posto di caricamento'.
- Vedi in proposito anche $TC_MPP1?

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6430 Contapezzi: superamento tabella degli inserti sorvegliati.

Commento: Non è possibile introdurre ulteriori taglienti nella tabella del contapezzi. Possono essere introdotti tanti taglienti nel contapezzi, quanti sono quelli massimi nell'NCK. Il limite massimo viene raggiunto quando ogni tagliente di ogni utensile viene utilizzato esattamente una volta per pezzo.
Se vengono lavorati più pezzi su diversi portautensile/mandrini contemporaneamente, per il contapezzi possono essere indicati tanti taglienti quanti impostati in 18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA .
L'allarme segnala che i taglienti utilizzati a partire da questo momento non vengono più sorvegliati dal contapezzi finché la tabella non è stata riorganizzata ad es. tramite il comando NC SETPIECE o un comando corrispondente da MMC o PLC (Servizio PI)

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Non è stato decrementato il contapezzi? Allora bisogna programmare nel programma pezzo SETPIECE oppure integrare il comando correttamente nel programma PLC.
- Se il programma pezzo, cioè il programma PLC è corretto, si dovrebbe mettere a disposizione più spazio di memoria per gli inserti degli utensili modificando il dato macchina $MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA (attenzione: accesso solo per operatori autorizzati)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6431 Canale %1 Blocco %2 Funzione non consentita. Non è stata attivata la gestione/sorveglianza utensili.

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: E' stata richiamata una funzione della gestione dati che non è disponibile perché la gestione utensili non è stata attivata, ad es. i comandi GETT, SETPIECE, GETSELT, NEWT, DELT.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare come deve essere configurato il controllo numerico! Verificare la disponibilità della gestione utensili e/o la sua mancata attivazione
- Controllare se viene utilizzato un programma pezzo che richiede un controllo numerico con gestione utensile. Non è possibile avviare il programma sul controllo numerico senza la gestione utensili. Eseguire il programma pezzo su un controllo numerico adatto oppure modificare il programma pezzo.
- Attivare la gestione utensile tramite il corrispondente dato macchina. Vedere $MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK, $MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK
- Controllare se è stata attivata l'opzione necessaria.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

6432 Funzione non eseguibile. Sul portautensile/mandrino non è presente alcun utensile.

Parametro: %1 = ID canale

Commento: Si è tentato di eseguire una funzione che richiede la presenza di un utensile sul mandrino. Ciò potrebbe essere, ad esempio, la funzione contapezzi.

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

Rimedi: Selezionare un'altra funzione, un altro portautensile/mandrino oppure inserire l'utensile sul portautensile/mandrino.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6433 Canale %1 blocco %2 %3 non disponibile con gestione utensili

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

Commento: La variabile di sistema citata in %3 non è disponibile quando è attiva la gestione utensili. Per $P_TOOLP si deve utilizzare la funzione GELSELT.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma. Se è programmato $P_TOOLP, occorre utilizzare invece la funzione GETSELT

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

6434 Canale %1 blocco %2 comando SETMTH non ammesso, perchè la funzione portautensile non è attiva

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

Commento: Non è definito nessun portautensile master per lo stato iniziale ($MC_TOOL_MANAGEMENT_TOOLHOLDER = 0) e quindi non sono disponibili portautensile. Di conseguenza, non è definito neanche il comando SETMTH. Con questa impostazione il cambio utensile viene eseguito in base al mandrino master. Il mandrino master viene impostato con SETMS.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma NC (cancellare o sostituire SETMHT) o abilitare la funzione portautensile con il dato machina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

6441 Scrittura di $P_USEKT non ammessa.

Commento: Si è tentato di scrivere il valore di $P_USEKT. Ciò non è possibile, in quanto la programmazione di T= 'numero di posto' prevede l'impostazione automatica di $P_USEKT.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Controllare come deve essere configurato il controllo numerico! (vedi bit16 e bit22 in $MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK).
- Viene usato un programma pezzo progettato per il controllo numerico senza T= 'numero di posto' con l'impostazione automatica di $P_USEKT? Non è possibile avviare questo programma sul controllo numerico con T='numero di posto' con l'impostazione automatica di $P_USEKT.
- Eseguire il programma pezzo su un controllo numerico adatto oppure modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6442 Canale %1 funzione non eseguibile. Nel posto/magazzino %2 desiderato non è presente nessun utensile.

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Nr. magazzino/posto magazzino

Commento: Probabile errore nella logica PLC. E' stato configurato un cambio utensile con rifiuto dello stesso. E' stato emesso un comando di inizializzazione. L'utensile selezionato viene (ad esempio dal PLC) scaricato dal proprio posto. Il PLC tacita il comando di inizializzazione con 'ripetizione selezione utensile' (es. Stato=7). L'NCK non trova l'utensile nel posto magazzino indicato nel comando PLC. Oppure: ha avuto luogo un intervento operatore non consentito durante la selezione dell'utensile (scaricamento dell'utensile da selezionare). Per questo motivo manca la tacitazione del PLC.

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

Rimedi: Il programmatore del PLC deve prestare attenzione:
- che l'utensile non venga scaricato dal posto magazzino citato (ad es. errore programma PLC).
- che l'utensile non venga tolto, durante la procedura di cambio utensile, prima della tacitazione di un comando (=scaricare)
!! Tuttavia è consentito modificare il posto dell'utensile da sostituire. L'NCK è in grado di gestire correttamente questa situazione.
Questo allarme completa l'allarme 6405 nel caso quest'ultimo contenga il codice 8. In questo modo la diagnostica dovrebbe risultare semplificata.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6450 Canale %1 Blocco %2 cambio utensile non possibile. Numero di posto di magazzino non valido %3 nel magazzino di deposito intermedio

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del posto di magazzino

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Il posto di magazzino specificato è occupato dal portautensile o dal mandrino oppure è vuoto.
Con il comando TCI è possibile programmare solo i numeri di deposito intermedio che non sono occupati da portautensile o mandrini, ad es. il numero di posto di una pinza.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare che i dati di magazzino ($TC_MPP1) siano stati definiti correttamente
- Verificare che il comando di programma responsabile (ad es. TCI) sia stato parametrizzato correttamente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

6451 Canale %1 Blocco %2 cambio utensile non possibile. Non è stato definito alcun deposito intermedio.

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Non è stato definito alcun deposito intermedio.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare che i dati di magazzino siano stati definiti correttamente

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6452 Canale %1 Blocco %2 cambio utensile non possibile. Il numero di portautensile/mandrino =%3 non è definito.

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero portautensile/mandrino

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Il numero di portautensile/mandrino non è definito.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In generale: vale 'max. ampliamento indirizzo programmato s (=numero mandrino/portautensile) di Ts=t, Ms=6 deve essere inferiore al valore di $MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE.
Con gestione magazzino: verificare che il numero del portautensile/mandrino e i dati di magazzino siano stati definiti correttamente
(vedere le variabili di sistema $TC_MPP1, $TC_MPP5 del magazzino di deposito intermedio).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

6453 Canale %1 Blocco %2 cambio utensile non possibile. Nessuna correlazione tra numero di portautensile/mandrino = %3 e posto di deposito intermedio %4.

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero mandrino
%4 = LocNo

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Non è definita alcuna correlazione tra il numero di portautensile/mandrino e il posto di deposito intermedio.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare che i dati di magazzino ($TC_MLSR) siano stati definiti correttamente.
- Verificare che il comando di programma responsabile (ad es. TCI) sia stato parametrizzato correttamente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

6454 Canale %1 Blocco %2 cambio utensile non possibile. Non è disponibile alcuna relazione di distanza.

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Né il mandrino né il posto di deposito intermedio dispongono di una relazione di distanza.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare che i dati di magazzino ($TC_MDP2) siano stati definiti correttamente.
- Verificare che il comando di programma responsabile (ad es. TCI) sia stato parametrizzato correttamente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6455 Canale %1 Blocco %2 Cambio utensile non possibile. Nr.di posto %3 non presente nel magazzino %4

Parametro: %1 = ID canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del posto di magazzino
%4 = Numero del magazzino

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Il posto magazzino non è presente nel magazzino indicato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare se l'istruzione di programma scatenante - es. TCI - è stata programmata correttamente.
- Verificare se i dati del magazzino sono stati definiti correttamente ($TC_MAP6 e $TC_MAP7 del posto magazzino intermedio)

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

6500 Limiti memoria NC raggiunti

Commento: Filesystem NCK pieno.
La memoria tamponata disponibile non è sufficiente. Avvertenza: alla prima messa in servizio possono essere interessati anche i dati del Filesystem NC, es. dati azionamento, file MMC, file FIFO, programmi NC, ...

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare le dimensioni della memoria tamponata ($MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) oppure aumentare lo spazio disponibile nella memoria tamponata, ad esempio scaricando i programmi pezzo non più utilizzati, in alternativa, ridurre il buffer ad anello (vedi $MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6510 Troppi programmi pezzo nella memoria NC

Commento: Il numero dei file nel file system NC (parte della memoria NC) occupa troppa memoria. Avvertenza: alla prima messa in servizio possono essere interessati anche i dati del file system NC, ad es. dati di azionamento, file MMC, file FIFO, programmi NC...

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Cancellare o scaricare dei dati (ad es. programma pezzo) oppure
- aumentare $MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6520 Il valore del dato macchina %1%2 è troppo piccolo

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM
%2 = eventualmente indice: array DM

Commento: Il dato macchina $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES imposta il numero di file di protocollo per gli user dell'operazione di protocollo. Ne vengono però utilizzati più di quanti configurati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare il dato macchina $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6530 Troppi file in una directory

Commento: E' stato raggiunto il numero max. di file in una directory del NCK

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Cancellare o scaricare dei dati (ad es. programma pezzo) della directory interessata oppure
- Aumentare $MM_NUM_FILES_PER_DIR

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6540 Troppe directory nella memoria NC

Commento: E' stato raggiunto il numero max. di file ammessi nel sistema di file NCK

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:
- Cancellare o scaricare delle directory (ad es. pezzi) oppure
- aumentare $MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6550 Troppe sottodirectory

Commento: E' stato raggiunto il numero max. di sottodirectory ammessa in una directory NCK

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Cancellare o scaricare delle sottodirectory della directory interessata oppure
- aumentare $MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6560 Formato dati non consentito

Commento: Si è cercato di introdurre dati non ammessi in un file dell'NCK. Questo errore si verifica in particolare se si tenta di caricare nell'NCK dati binari come file ASCII.
L'errore può subentrare anche durante la preelaborazione di cicli (vedi $MN_PREPROCESSING_LEVEL) quando il blocco di programma è molto lungo. In questo caso bisogna suddividere il blocco di programma.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Identificare chiaramente i dati come dati binari (ad es. con estensione: .BIN)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6570 Limiti memoria NC raggiunti

Commento: La memoria DRAM-File System dell'NCK è piena. Il comando non può essere eseguito. Sono stati memorizzati troppi file di sistema nella memoria DRAM

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eseguire un minor numero di processi "Elaborazione da est."

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6580 Limiti memoria NC raggiunti

Commento: La memoria DRAM-File System dell'NCK è piena. Il comando non può essere eseguito. Sono stati cercati troppi file.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare o scaricare dei file (ad es. programma pezzo)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6581 Il limite di memoria NC utente è stato raggiunto

Commento: Il file di sistema DRAM del settore Utente è pieno. L'ordine non può essere eseguito.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare o scaricare dei file (ad es. programmi pezzo)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6582 Il limite di memoria NC del costruttore della macchina è stato raggiunto

Commento: Il file di sistema DRAM del settore Costruttore della macchina è pieno. L'ordine non può essere eseguito.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare o scaricare dei file (ad es. programmi pezzo)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6583 Il limite di memoria NC del sistema è stato raggiunto

Commento: Il file di sistema DRAM del settore Sistema (Siemens) è pieno. L'ordine non può essere eseguito.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare o scaricare dei file (ad es. programmi pezzo)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6584 E' stato raggiunto il limite di memoria TMP

Commento: Il file system DRAM del settore TMP (temporary) è pieno. Non è possibile eseguire il comando.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare il dato macchina $MD_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE oppure disattivare la pre-elaborazione di uno o tutti i cicli
o eventualmente cancellare alcuni file dal settore TMP.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6585 E' stato raggiunto il limite di memoria NC Extern

Commento: Il file system DRAM del settore Extern (esecuzione dal drive esterno) è pieno.
Non è possibile eseguire il comando.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Caricare esplicitamente nell'NCK i file da elaborare.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6600 Raggiunto limite di memoria dell'NC card

Commento: Il file system NC card della NCK è pieno. Sulla NC card non è possibile salvare alcun altro dato.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Cancellare i dati sulla PCMCIA card.
Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6610 Troppi file aperti nella NC card

Commento: Si ha l'accesso contemporaneo a troppi file sulla NC card.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Ripetere la manovra in un momento più opportuno.
Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6620 La NC card ha un formato errato

Commento: Non è possibile accedere alla NC card perché il formato non è corretto.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Sostituire la NC card.
Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6630 Hardware della NC card difettoso

Commento: Non è possibile accedere alla NC card perché la carta è difettosa.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Sostituire la PCMCIA card.
Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6640 L'NC card non è inserita

Commento: Non è possibile accedere alla NC card perché non è inserita.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Inserire l'NC card.
Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6650 Protezione alla scrittura della NC card attiva

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 cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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 cancellazione o NC-START.

6670 L'NC card viene letta da memoria

Commento: Mentre viene letto da memoria il contenuto della NC card è presente questo allarme. Durante questa fase non è possibile alcun accesso alla FFS.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere fino alla conclusione della lettura da memoria.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

6671 L'NC card è in fase di scrittura

Commento: L'allarme è presente durante la fase di scrittura dell'NC card. Durante questa fase non è possibile alcun accesso al FFS. Se avviene un Power Off in presenza dell'allarme, il contenuto della PCMCIA card risulta alterato!

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere fino al termine del procedimento di scrittura.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

6690 I cicli dell'NC card non possono essere copiati nel filesystem passivo

Commento: Il filesystem non ha più spazio sufficiente per consentire la copia nel filesystem passivo delle directory della NC card specificate in $PCMCIA_FUNCTION_MASK.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare i file nel filesystem.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6691 I cicli del filesystem passivo non possono essere salvati sull'NC card

Commento: L'NC card non ha spazio sufficiente per salvare le directory specificate in $PCMCIA_FUNCTION_MASK. All'avvio successivo è possibile che alcuni cicli vadano persi.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare i dati sull'NC card o i cicli non più necessari.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

6692 Il ciclo %1 è andato perduto

Parametro: %1 = nome del ciclo

Commento: Un ciclo è stato modificato e il backup sulla PC card non ha potuto essere portato a termine regolarmente a causa di una mancanza di tensione. Il ciclo è andato perduto.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Copiare nuovamente il ciclo.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

6693 Il file %1 è andato perduto

Parametro: %1 = nome file

Commento: La modifica di un file non ha potuto essere salvata regolarmente a causa di una mancanza di tensione. Il file è andato perduto.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Copiare nuovamente il file.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

6698 NC card sconosciuta (%1 %2). Scrittura non possibile

Parametro: %1 = actManufactorCode (codice costruttore letto dalla scheda)
%2 = actDeviceCode (codice letto dalla scheda del blocco di memoria)

Commento: Non è possibile scrivere sulla NC card perché non è disponibile alcun algoritmo di scrittura valido per questa flashmemory.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Inserire una NC card compatibile oppure, dopo la richiesta a SIEMENS, inserire il nuovo manufactor code device code nel DM $MN_PERMISSIVE_FLASH_TAB.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

6700 Canale %1 valore del dato macchina %2 %3 è troppo piccolo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Identificatore DM
%3 = Event. indice di campo

Commento: Il dato macchina $MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP imposta il numero di tipi di evento standard per gli user dell'operazione di protocollo. Ne vengono però utilizzati più di quanti configurati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare il dato macchina $MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

7000 Definiti troppi allarmi CC

Commento: Per i cicli compilati sono stati definiti troppi allarmi. All'avvio del sistema, è stato riconosciuto che, con la definizione di un nuovo allarme CC, questo numero è stato superato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attualmente è possibile solo ridurre il numero degli allarmi CC (contattare la hotline Siemens, Supporto tecnico per i prodotti A&D MC, hotline (tel.: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

7010 E' stato superato il campo numerico dell'MMC

Commento: Per i cicli compilati è stato riservato un numero fisso di allarmi (100). Questo numero è stato superato con la definizione di un nuovo allarme CC (il campo valido è compreso tra 0 e 4999).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire il numero dell'allarme nel campo valido compreso tra 0 e 4999.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

7020 Il numero dell'allarme CC non è stato assegnato

Commento: L'ID dell'allarme utilizzato dal progettista dei cicli compilati non è stato riconosciuto dal sistema. Non viene accettato per l'emissione degli allarmi dei cicli compilati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme può avere due possibili cause:
- Non è stato definito il numero dell'allarme. Deve ancora avvenire la definizione.
- E' stato utilizzato un parametro di richiamo diverso, rispetto a quello trasferito dall'NCK.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

7100 Cicli compilati del settore-VDI: %1 byte per ingressi e %2 byte per uscite. Sono disponibili max. %3 byte

Parametro: %1 = Stringa (dato macchina)
%2 = Stringa (dato macchina)
%3 = Lunghezza max. per le interconnessioni

Commento: La somma dei byte di ingresso/uscita delle interconnessioni VDI utente per i cicli compilati supera il numero max. di 400 byte.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare il dato macchina per la suddivisione delle interconnessioni VDI utente dei cicli compilati (DB 9) in byte di ingressi/uscite corrispondenti alle funzioni nei cicli compilati. Non può essere superato il numero max. di 400 byte - la suddivisione tra byte di ingressi/uscite è libera.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

7200 Problema con CC %1 %2 collegati esternamente

Parametro: %1 = Stringa descrittiva
%2 = ulteriori indicazioni

Commento: Problema con cicli compilati caricabili
Esempio:
"Version_conflict_with_CCNCKInterface_Version"
Significato: la Interface Version del ciclo compilato è incompatibile con la versione NCK.
"Loader_problem_from_dFixup"
Significato: dopo il caricamento di tutti i cicli compilati restano ancora dei riferimenti non abbinati, es. perchè manca un file ELD

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Vedi la descrizione delle funzioni dei cicli compile!

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

7201 Errore di asserzione in %1 linea %2

Parametro: %1 = Stringa (percorso e nome del programma)
%2 = Stringa (Numero della riga)

Commento: Questo è un allarme tipico di progettazione. Esso interviene solo con cicli compilati esterni.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: Domande per il progettista CC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

7202 Bit opzionale mancante relativo a %1: %2 <hex>

Parametro: %1 = (stringa) Nome del file .elf specifico del CC
%2 = (int) Bit opzionale necessario (esadecimale)

Commento: Allarme per cicli compile SIEMENS. Questo allarme compare se per un ciclo complile SIEMENS non è impostato il bit opzionale necessario.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: Impostare il bit opzionale necessario o cancellare il file .elf dal sistema file flash.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

7205 Trasformazione OEM incompatibile Canale %1 Versione NCK %2 CC %3

Parametro: %1 = (int) numero del canale
%2 = Trafo Interface Version NCK
%3 = Trafo Interface Version OEM

Commento: L'interfaccia per le trasformazioni OEM è stata modificata nel sistema in modo incompatibile.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
Il ritardo di reazione su allarme viene cancellato.

Rimedi: Caricare una nuova versione del ciclo compilato

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

7500 Blocco %1 livello di protezione non valido per l'istruzione %2 (livello di protezione attuale: %3 progr.: %4)

Parametro: %1 = Numero del blocco
%2 = istruzione programmata
%3 = livello di protezione attuale dell'istruzione
%4 = livello di protezione programmato per l'istruzione

Commento: Durante l'assegnazione di un livello di protezione ad un'istruzione di programma pezzo tramite REDEF,
- è stata utilizzata un'istruzione di programma pezzo non consentita
- è stato programmato un livello di protezione logicamente inferiore (maggiore come valore) del livello di protezione attualmente valido per questa istruzione.
- il relativo file di definizione non è stato previsto con un livello di protezione sufficiente. Il livello di protezione del file deve essere almeno uguale al livello di protezione massimo che è stato assegnato ad un'istruzione di programma in questo file di definizione

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i file di definizione /_N_DEF_DIR/_N_MACCESS_DEF oppure /_N_DEF_DIR/_N_UAC-CESS_ DEF. Le istruzioni di programma consentite per la relativa configurazione del sistema, devono essere ricavate dal Manuale di programmazione Siemens oppure dalla documentazione del costruttore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

8000 Canale %1: opzione 'routine di interrupt' non attivata

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Per l'esecuzione delle routine di interrupt e degli svincoli rapidi dal profilo, vengono usati gli ingressi veloci dell'NCK. Questa funzione non è contenuta nell'esecuzione base ma viene attivata su richiesta.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Non utilizzare o attivare gli ingressi di interrupt veloci. Contattare il costruttore della macchina per l'implementazione di queste funzioni!

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

8010 Opzione 'attivazione più di %1 asse' non settata

Parametro: %1 = Numero degli assi

Commento: Tramite il DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED sono stati definiti più assi macchina di quelli consentiti dal sistema.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. La somma degli assi che sono stati configurati tramite il DM specifico per canale 20070 AXCONF_MACHAX_USED, non può superare il numero max. degli assi (dipendente dal grado di espansione delle -> opzioni, esecuzione base: 4 assi).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8020 Opzione 'attivazione più di %1 canale' non settata

Parametro: %1 = Numero dei canali

Commento: E' stato impostato un secondo canale nonostante non sia stata attivata la corrispondente opzione.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre ad 1 il numero dei canali nel DM specifico per sistema 10010 ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP, oppure aggiungere l'opzione per il secondo canale.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8021 Opzione 'Attivazione di più di %1 gruppo di modi operativi' non settata

Parametro: %1 = Numero dei gruppi di modi operativi

Commento: L'opzione per il nr. di BAG non corrisponde al numero di BAG attivati.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aggiungere l'opzione più gruppi di modi operativi. Attivare un numero inferiore di gruppi di modi operativi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8022 Opzione 'Attivazione di più di %1 kB SRAM' non settata

Parametro: %1 = Dimensione memoria

Commento: L'opzione per l'espansione della memoria non corrisponde alla SRAM attivata.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Acquistare l'opzione
- Attivare meno SRAM

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

8023 Opzionale 'Attivazione di più di %1 Kb memoria PLC utente' non settato

Parametro: %1 = Dimensione memoria

Commento: L'opzione per la struttura della memoria non corrisponde alla memoria PLC utente utilizzata

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di service autorizzato.
- Acquistare l'opzionale
- Utilizzare meno memoria PLC utente.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8030 Canale %1 blocco %2 opzione 'interpolazione di più di 4 assi' non settata

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

Commento: L'opzione per il numero di assi di interpolazione non corrisponde al numero di assi programmati nel gruppo assi di interpolazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Opzione: aggiungere l'opzione 'interpolazione di più di 4 assi' (in modo che possa essere impostato il numero max degli assi consentiti) oppure programmare nel programma pezzo il numero max degli assi consentito dalla configurazione dell'NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

8032 Opzione 'Attivazione di più di %1 assi-link' non settata

Parametro: %1 = Numero degli assi

Commento: L'opzione per il nr. di assi-link non corrisponde al numero degli assi progettati nel DM $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Acquistare l'opzione
- Progettare un numero inferiore di assi-link.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

8034 Opzione 'Attivazione di assi-container' non settata

Commento: L'opzione per l'attivazione della funzione container-assi nel DM $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB non è settata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Acquistare l'opzione
- Non progettare la funzione container

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

8036 Opzione: con l'NCU link non è possibile impostare il clock IPO o del regolatore di posizione diversi.

Commento: L'opzione per l'attivazione del FAST_IPO_LINK non è attivata. Con l'NCU link tutti i clock IPO o del regolatore di posizione devono essere uguali (vedi la descrizione di: FAST-IPO-LINK).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Acquistare l'opzione
- Oppure non attivare il clock IPO o del regolatore di posizione diversi (vedi MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO e MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8037 Non è settata l'opzione 'Attivazione APC'

Commento: Nell'azionamento è stata attivata la funzione 'Advanced Positioning Control' (APC) anche se la relativa opzione non è stata settata.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Acquistare l'opzione
- Disattivare la funzione 'Advanced Positioning Control' (APC) nell'azionamento

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8038 Opzione 'Attivazione di più di %1 assi lead link' non settata

Parametro: %1 = Numero degli assi

Commento: L'opzione relativa al numero di assi lead link non corrisponde al numero di assi progettati nel DM $MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Acquistare l'opzione
- Ridurre il numero degli assi Lead-Link progettati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

8040 Il DM %1 è stato resettato, l'opzione abbinata non è stata settata

Parametro: %1 = Stringa: identificatore DM

Commento: E' stato attivato un dato macchina protetto da un opzionale.

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 cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

8041 Asse %1: Il DM %2 è stato resettato, l'opzione abbinata non è sufficente

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: Il numero dei corrispondenti dati macchina per opzioni nell'asse selezionato è esaurito. Nei dati macchina assiali indicati sono state scelte le funzioni relative alle opzioni per troppi assi.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8044 Opzione per clock IPO %1 ms non settata

Parametro: %1 = non ammesso, clock IPO

Commento: L'opzione per l'attivazione di un clock IPO di %1 ms non è settata.
Opzione clock IPO ammesso:
- senza opzione >= 8ms
- 1. livello >= 6ms
- 2. livello >= 4ms
- 3. livello >= 2ms
- 4. livello < 2ms

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Acquistare l'opzione
- Aumentare il clock IPO (ad es. con il DM IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8045 Opzione non settata per le impostazioni del clock

Commento: L'opzione dell'810D-Powerline per l'attivazione dello stesso clock del regolatore di corrente/velocità come per l'840D, non è settata. Senza opzione sono consentiti solo i valori di impostazione standard dell'810D.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Acquistare l'opzione
- Impostare il clock (regolatore di corrente/velocità) ai valori standard dell'810D

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

8050 L'opzione 'Ingressi/Uscite SPL' non è stata settata.

Commento: Non è stato settato il numero degli I/O SPL nel dato opzionale per Solution-Line.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nel dato opzionale disattivare il settore SI-Basic oppure SI-Comfort.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8051 L'opzione 'Volantino su PROFIBUS' non impostata

Commento: L'opzione per il funzionamento dei volantini su PROFIBUS non è impostata.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Abilitare l'opzione 'Volantino su PROFIBUS'.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8080 E'/sono stata/e impostata/e %1 opzione/i ma non è stato immesso il Licence Key per l'attivazione della licenza

Parametro: %1 = Numero di opzioni senza licenza

Commento: Sono state impostate una o più opzioni ma non è stato inserito il codice di licenza che comprova l'acquisto della(e) stessa(e).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Generare una License Key tramite Internet all'indirizzo http://www.siemens.com/automation/licence ed introdurla nel settore operativo "Messa in servizio", Funzione (HSK) "Licenze".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

8081 E'/sono stata/e impostata/e %1 opzione/i non attivata/e con il License Key

Parametro: %1 = Numero di opzioni senza licenza

Commento: Sono state impostate una o più opzioni non attivate con il License Key.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Generare una nuova License Key tramite Internet all'indirizzo http://www.siemens.com/automation/licence ed introdurla nel settore operativo "Messa in servizio", Funzione (HSK) "Licenze".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

8082 Il License Key è stato introdotto tre volte in modo errato, prima della prossima introduzione eseguire un POWER ON.

Commento: Il License Key è stato introdotto almeno tre volte in modo errato. Prima della prossima introduzione è necessario un POWER ON.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eseguire un Power ON dell'NCK e immettere il codice di licenza corretto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

8088 Opzione 'Selezione di utensili non specifici per rettifica' non possibile

Commento: La versione del software di sistema consente di selezionare solo utensili specifici per rettifica (quindi utensili del tipo 4xx).

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un utensile del tipo 4xx (utensile da rettifica)
oppure installare una versione standard del software di sistema

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

8098 Combinazione di opzioni %1 non ammessa

Parametro: %1 = Maschera bit delle opzioni

Commento: Per questa scheda NCU ci sono limitazioni nella combinazione delle opzioni:
L'opzione "2. canale" e le opzioni "lingua esterna", "roditura", "compensazione neuronale dell'errore sul quadrante", "misure livello 2" si escludono a vicenda!

Bit0 (LSB): roditura
Bit1 : linguaggio esterno
Bit2 : compensazione neuronale dell'errore sul quadrante
Bit3 : misure livello 2

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare coerentemente le opzioni.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

8100 Canale %1 blocco %2: funzione non ammessa

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

Commento: - Impossibile a causa delle disposizioni sull'embargo:
- 1. Azioni sincrone: la scrittura di avanzamento, override e offset assiali ($AA_VC, $AC_VC, $AA_OVR, $AA_VC e $AA_OFF) da azioni sincrone, nonché il Continuous Dressing possono essere programmati solo una volta nel blocco.
- 2. Misura ampliata: la 'misura ciclica' (MEAC) e la 'misura da azione sincrona' non sono possibili.
- 3. Interpolazione degli assi: il numero degli assi interpolanti non deve essere superiore a 4 (è compreso il movimento sincrono di assi attraverso le azioni sincrone "DO POS[X]=$A..." "DO FA[X]=$A...").).

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

8101 Opzione per evitare la collisione non sufficiente

Commento: Per la funzione desiderata il livello di opzione non è sufficiente. Cause possibili:

1. Sono stati creati più settori di protezione 3D di quelli possibili.
2. E' stato richiesto un tipo di settore di protezione non consentito.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:
1. Acquistare il livello di opzione sufficiente.
2. Ridurre il numero dei settori di protezione 3D.
3. Evitare i tipi dei settori di protezione non consentiti.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

8120 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/Mandrino %3 E' necessario l'accoppiamento generico %4

Parametro:
%1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Asse slave
%4 = Stringa

Commento: Per la funzione desiderata il livello di opzione non è sufficiente. Cause possibili:
Sono stati creati più accoppiamenti di quelli possibili.
Per uno o più accoppiamenti è stato superato il numero max. di assi master.
L'insieme delle funzioni di uno o più accoppiamenti non è autorizzato.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Acquistare il livello di opzione sufficiente.
Ridurre il numero degli accoppiamenti attivi contemporaneamente.
Ridurre il numero degli assi master per ogni accoppiamento oppure utilizzare solo le funzioni autorizzate.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

9000 Guasto %1°volantino

Parametro: %1 = Numero del volantino

Commento: Guasto del volantino PROFIBUS.

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

Rimedi: Ripristinare il collegamento con il volantino PROFIBUS.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

9050 Periferia PROFIBUS: mancanza segno di vita, indirizzo logico del settore slot I/O %1

Parametro: %1 = Indirizzo del settore

Commento: Manca il segno di vita del settore slot I/O. Momentaneamente non possono essere letti dati dalla periferia PROFIBUS.

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

Rimedi: Verificare la connessione di comunicazione verso la periferia PROFIBUS.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

9052 Periferia PROFIBUS: mancanza segno di vita, indirizzo logico del settore slot I/O %1

Parametro: %1 = Indirizzo del settore

Commento: Manca il segno di vita del settore slot I/O. Momentaneamente non possono essere scritti dati nella periferia PROFIBUS.

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

Rimedi: Verificare la connessione di comunicazione verso la periferia PROFIBUS.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

10200 [fino al SW 3.x] Canale %1 NC Start con allarme attivo non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: È presente un allarme la cui reazione interna determina il rigetto dell'NC Start.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Determinare la causa dell'errore e rimuoverla.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10202 [fino al SW 3.x] Canale %1 NC Start non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: L'NC Start, al momento, non viene accettato perché ad es.
- è ancora attiva REORG,
- è ancora attiva la cancellazione del percorso residuo,
- bisogna attendere un altro canale, ecc.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Riazionare NC Start.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10203 Canale %1: NC Start senza punto di riferimento (azione=%2<ALNX>)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: E' stato attivato l'NC Start in modo MDA oppure AUTOMATIC quando almeno uno degli assi, che devono obbligatoriamente essere referenziati, non ha raggiunto il suo punto di riferimento.

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

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Tramite il DM 20700: REFP_NC_START_LOCK (NC Start senza punto di riferimento) si può decidere se l'asse deve essere referenziato o meno prima dell'NC Start. L'avvio della ricerca del punto di riferimento può essere attivato in modo specifico per asse o per canale.
Ricerca del punto di riferimento specifica per canale: il fronte di salita del segnale di interconnessione "attivare ricerca del punto riferimento" (DB 21 - 28, DBX 1.0) avvia un ciclo automatico che avvia a sua volta in sequenza gli assi del canale impostati nel DM 34110 specifico per assi: REFP_CYCLE_NR (sequenza della ricerca del punto di riferimento assi specifica per canale). 0: L'asse non prende parte alla ricerca del punto di riferimento specifica per canale; per l'NC Start tuttavia deve essere referenziato, -1: L'asse non prende parte alla ricerca del punto di riferimento specifica per canale; per l'NC Start tuttavia non deve essere referenziato, 1-8: Sequenza di avvio per la ricerca del punto di riferimento specifica per canale (start contemporaneo con lo stesso numero), 1-31: CPU type
Ricerca punto di riferimento specifica per asse: attivare il tasto direzionale corrispondente alla direzione definita nel DM 34010 specifico per assi: REFP_CAM_MDIR_IS_MINUS (ricerca punto di riferimento in direzione negativa).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10204 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 errore generico

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Nel canale è subentrato un errore generico

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Questa è una segnalazione relativa ad esigenze interne che non hanno altre conseguenze.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10205 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 errore interno %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa

Commento: Nel canale è subentrato un errore interno.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10206 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 errore generico generatore di funzioni

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Nella attivazione/disattivazione del generatore di funzioni è subentrato un errore

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10207 Canale %1: errore generico durante l'attivazione/disattivazione della funzione di digitalizzazione

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: E' intervenuto un errore durante l'attivazione/disattivazione del modulo di digitalizzazione, ad es. non in stato di canale pronto, attivazione già avvenuta ecc.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10208 Canale %1: per il proseguimento del programma dare NC Start

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Dopo la ricerca blocco con calcolo, il controllo numerico si trova nello stato desiderato. Ora con NC Start è possibile avviare il programma oppure variare prima lo stato con sovramemorizzazione/Jog.

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Premere NC Start

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10209 Canale %1 NC Stop interno dopo ricerca blocco

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Allarme interno che serve solo a provocare la reazione di allarme NC-Stop.
L'allarme viene cancellato nelle seguenti situazioni:
- $MN_SEARCH_RUN_MODE bit 0 == 1 e quando viene eseguito l'ultimo blocco di azione dopo la ricerca blocco nell'elaborazione principale. L'allarme 10208 viene quindi attivato in funzione del segnale VDI PLC->canale NCK DBB1.6.
- L'allarme di ricerca 10208 era stato soppresso con il servizio PI _N_FINDBL (terza decade del parametro impostata a "2"). L'allarme 10209 viene impostato, con la fine dell'Asup di ricerca oppure la conclusione dell'ultimo blocco di azione nell'elaborazione principale, in funzione se è stato progettato o meno un Asup di ricerca ($MN_SEARCHRUN_MODE Bit 1).

Effetto: Stop dell'interprete.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare NC Start

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10220 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 attivo

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Per questo canale è stato richiesto il comando interno "Cancellazione dei blocchi di programma preelaborati con susseguente nuova preelaborazione (REORG)". Viene scaturito ad es. con sovramemorizzazione, ma non può essere eseguito in un canale in esecuzione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Arrestare il canale (NC Stop) e ripetere l'operazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10221 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 non arrestato a fine blocco

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La rielaborazione dei blocchi di programma dal blocco di esecuzione attuale (REORG) è possibile solo a fine blocco.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Arrestare il canale (NC Stop) e ripetere l'operazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10222 Canale %1: comunicazione canale-canale non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il canale ha ricevuto una tacitazione negativa dalla comunicazione canale-canale, perché il numero del canale destinazione è sconosciuto. Es.: START(x) o WAITE(x) ma il canale x non è stato inizializzato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Questa è una segnalazione di possibili incoerenze. Il programma prosegue se non è richiesta una tacitazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10223 Canale %1: il comando %2 è già occupato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome evento

Commento: Il canale ha ricevuto una tacitazione negativa della comunicazione canale-canale perché questo comando è già attivo o non ancora concluso es.: INIT(x, "ncprog") ma per il canale x c'è già una richiesta di selezione del programma.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Questa è una segnalazione di possibili incoerenze. Il programma prosegue se non è richiesta una tacitazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10224 [solo fino al SW 3.x] canale %1: comando respinto

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il canale ha ricevuto un comando che attualmente non può essere eseguito, ad es.: L'attivazione del test programma è consentita solo in automatico ed in condizione di reset.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare RESET e ripetere il comando.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10225 Canale %1: comando respinto

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il canale ha ricevuto un comando che non ha potuto essere eseguito.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10226 [solo fino al SW 3.x] canale %1: Reset interrotto

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Durante un reset è intervenuto un errore, perciò la sequenza non ha potuto essere proseguita.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Riazionare il tasto di reset.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10227 [solo fino al SW 3.x] canale %1: Comando interrotto

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Durante un comando attivo è intervenuto un errore, perciò la sequenza non ha potuto essere proseguita.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ripetere il comando.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10230 [solo fino al SW 3.x] BAG %2 canale %1 l'interruzione del programma non consente il cambio del modo operativo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: Dallo stato di "Programma interrotto" (segnale d'interconnessione DB21...28, DBX35.3) " generato da NC Stop seguito dal cambio del modo operativo in JOG " è possibile ritornare solo al modo operativo precedente (AUTOMATIC oppure MDA).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se si richiede un cambio del modo operativo, il nuovo modo operativo può essere dato dallo stato di "Programma interrotto" (segnale d'interconnessione DB21...28, DBX35.4) " generato con "Reset".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10231 **[solo fino al SW 3.x] BAG %2 canale %1 lo stop del programma non consente alcun cambio del modo operativo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: Dallo stato di "Programma arrestato" (segnale d'interconnessione DB21...28, DBX35.2, generato da NC Stop), è possibile continuare solo nel modo operativo interrotto (con NC Start).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se si richiede un cambio del modo operativo, il nuovo modo operativo può essere dato dallo stato di "Programma interrotto" (segnale d'interconnessione DB21...28, DBX35.4) " generato con "Reset".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10232 **[solo fino al SW 3.x] BAG %2 il canale attivo %1 non consente alcun cambio del modo operativo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: Il cambio al modo operativo selezionato non è possibile. Esso può essere accettato solo in "Stato di reset".

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se si desidera un cambio del modo operativo bisogna azionare il tasto di reset e riselezionare il modo operativo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10240 **[solo fino al SW 3.x] BAG %2 canale %1 cambio del modo operativo non possibile**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: Il cambio del modo operativo comporterebbe una "Riorganizzazione". Questo, attualmente, non è però possibile in quanto è in corso di elaborazione un calcolo geometrico complesso.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se si desidera un cambio del modo operativo bisogna azionare il tasto di reset e riselezionare il modo operativo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10241 **[solo fino al SW 3.x] BAG %2 cambio del modo operativo nel canale attivo %1 non possibile**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: Il canale si trova nello stato di stop. Questo non consente alcuna riorganizzazione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare NC Stop, quindi ripetere la selezione richiesta

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10242 [solo fino al SW 3.x] BAG %2 cambio del modo operativo nel canale %1 momentaneamente non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: Il canale visualizzato non si trova in uno stato interno univocamente definito (ad es. modo di inizializzazione oppure in attesa di una conferma dal comando sequenziale).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se si desidera un cambio del modo operativo bisogna azionare il tasto di reset e riselezionare il modo operativo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10243 [solo fino al SW 3.x] canale %1: BAG %2 non può cambiare il modo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: Il cambio del modo operativo richiesto non viene eseguito perché negli altri canali sono in esecuzione alcune funzioni NC, ad es. elaborazione del programma.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se si desidera un cambio del modo operativo bisogna azionare il tasto di reset e riselezionare il modo operativo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10249 [solo fino al SW 3.x] BAG %2 canale %1: comando per il cambio del modo operativo interrotto

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: Durante un comando di cambio modo operativo attivo è intervenuto un errore, perciò la sequenza non ha potuto essere continuata.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare RESET e ripetere la selezione del modo operativo.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10250 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 riorganizzazione della preparazione di blocco attualmente non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: REORG non è momentaneamente possibile.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10251 [solo fino al SW 3.x] canale %1

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: REORG non è momentaneamente possibile

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10252 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 catena sequenziale Riorganizzazione interrotta

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Errore interno della catena sequenziale. REORG non è momentaneamente possibile.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10253 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 catena sequenziale Riorganizzazione interrotta

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Errore interno della catena sequenziale. REORG non è momentaneamente possibile.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10254 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 catena sequenziale Riorganizzazione interrotta

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: REORG è stata confermata negativamente dall'interprete.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10255 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 catena sequenziale Riorganizzazione interrotta

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Errore interno della catena sequenziale. REORG non è momentaneamente possibile.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10256 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 catena sequenziale Riorganizzazione interrotta

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Errore interno della catena sequenziale. REORG non è momentaneamente possibile " interruzione del programma.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10257 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 catena sequenziale Riorganizzazione interrotta

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Errore interno della catena sequenziale. REORG non è momentaneamente possibile " interruzione del programma.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Azionare RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10258 **[solo fino al SW 3.x] BAG %2 canale %1: ID non ammesso oppure assegnato due volte**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: In fase di avviamento è stato riscontrato un abbinamento canale/BAG non consentito.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare il dato macchina ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10259 **[solo fino al SW 3.x] canale %1**

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: REORG non è momentaneamente possibile.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

10260 **[solo fino al SW 3.x] canale %1**

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: REORG non è momentaneamente possibile.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10261 Canale %1 comunicazione verso la preparazione del blocco sovraccarica

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La comunicazione interna fra i moduli NCK che valorizzano i segnali VDI specifici per canale (START / STOP / RESET / CANCELLAZIONE PERCORSO RESIDUO / ASUPS.....) è sovraccarica. I moduli della preparazione del blocco hanno a disposizione. poco tempo di calcolo.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Si deve mettere a disposizione della preparazione del blocco più tempo di calcolo. Per questo può essere alzato il valore impostato nel dato macchina $MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO oppure il dato $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

10299 Canale %1 funzione Auto-Repos non abilitata

Parametro: %1 = Numero del canale

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

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Questo è solo un avviso.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10600 Canale %1 blocco %2: funzione ausiliaria durante la filettatura attiva

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

Commento: E' stata programmata una funzione ausiliaria durante un blocco di filettatura.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Possono essere emessi errori conseguenti se il tratto di elaborazione del blocco di filettatura è troppo corto e seguono ulteriori blocchi (blocchi di filettatura) nei quali non è consentito un arresto dell'elaborazione.
Rimedi possibili:
- Programmare tratti di elaborazione più lunghi e/o ridurre le velocità di avanzamento.
- Emettere le funzioni ausiliarie in un altro blocco (sezione di programma).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10601 Canale %1 blocco %2: la velocità di fine blocco durante la filettatura è = 0

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

Commento: Questo allarme interviene solo quando seguono in successione 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:
- G9
- Funzioni ausiliarie dopo il movimento
- Emissione delle funzioni ausiliarie prima del movimento del blocco successivo.
- Asse di posizionamento nel blocco

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma NC in modo che non venga programmato un "arresto a fine blocco" G09.
Variare il dato macchina generico 11110 AUXFU_GROUP_SPEC [n] per la scelta del punto di emissione del gruppo di funzioni ausiliarie da "emissione delle funzioni ausiliarie prima/dopo il movimento" in "emissione delle 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. Riavviare il partprogram.

10602 Canale %1 blocco %2: limitazione della velocità durante la filettatura

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

Commento: Nel blocco di filettatura indicato, l'asse supererebbe la sua velocità massima nel momento in cui l'override del mandrino è nella posizione massima.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se la velocità dell'asse non viene limitata (filettatura senza errori), non è necessario alcun rimedio. Altrimenti nel blocco di filettatura bisogna programmare una velocità di rotazione del mandrino più bassa.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10604 Canale %1 blocco %2 incremento del passo filetto troppo grande

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

Commento: L'incremento del passo filetto porta ad un sovraccarico degli assi. Durante il controllo l'override mandrino viene considerato al 100%.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre i giri del mandrino, l'incremento del passo filetto o la lunghezza della filettatura del programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10605 Canale %1 blocco %2 decremento del passo filetto troppo grande

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

Commento: Il decremento del passo filetto porta all'arresto degli assi nel blocco di filettatura.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il decremento del passo filetto oppure la lunghezza della filettatura nel programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10607 Canale %1 blocco %2 filetto con Frame non eseguibile

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

Commento: A causa del Frame attuale il rapporto fra la lunghezza e il passo del filetto non è corretto.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Eseguire il filetto con G33, G34, G35 senza Frame.
- Utilizzare G63 risp. G331 / G332.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10610 Canale %1: asse %2 non fermo

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

Commento: Un asse/mandrino è stato posizionato in più blocchi con l'istruzione POSA/SPOSA. L'asse/mandrino è stato nuovamente programmato nonostante la posizione finale precedentemente programmata non fosse stata ancora raggiunta (soglia di "arresto fine").
Esempio:
N100 POSA[U]=100
:
N125 X... Y... U... ; Es.: l'asse U muove ancora dal blocco N100!

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare e correggere il programma pezzo (analizzare se è sensato che il movimento avvenga tramite più blocchi). Impedire il cambio di blocco con l'istruzione WAITP per gli assi oppure WAITS per i mandrini, finchè anche gli assi di posizionamento non hanno raggiunto la posizione finale.
Esempio per assi:
N100 POSA[U]=100
:
N125 WAITP[U]
N130 X... Y... U...

Esempio per mandrini:
N100 SPOSA[2]=77
:
N125 WAITS(2)
N130 M6

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

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

Commento: Durante il movimento, viene riconosciuto che il finecorsa software verrebbe oltrepassato nella direzione indicata. Il superamento del campo di movimento non è stato ancora riconosciuto dalla routine di "preparazione del blocco" a causa di una sovrapposizione del movimento tramite volantino oppure di una trasformazione delle coordinate attiva.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: A seconda della causa che l'ha generato rimediare nei seguenti modi:
- Trasformazione del volantino o spostamento esterno origine: annullare la sovrapposizione volantino e ridurla al minimo/evitarla durante la ripetizione del programma.
- Trasformazione: verificare gli spostamenti origine impostati/programmati (Frame attuale). Se i valori sono corretti, deve essere traslato il punto di bloccaggio dell'utensile (dispositivo) per evitare lo stesso allarme durante la ripetizione del programma (con una nuova interruzione del programma).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10621 Canale %1: l'asse %2 è sul finecorsa software %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Stringa

Commento: L'asse si trova già sul finecorsa software indicato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i dati macchina 36110 POS_LIMIT_PLUS/36130 POS_LIMIT_PLUS2 e 36100 POS_LIMIT_MINUS/36120 POS_LIMIT_MINUS2 per i finecorsa software.
Arrestare il sistema con il finecorsa software nel modo operativo JOG.
Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Dati macchina:
Segnali di interconnessione specifici per assi: "2. finecorsa software positivo" (DB 31... 61, DBX 12.3) e "2° finecorsa software negativo" (DB 31... 61, DBX 12.2), se è stato selezionato il 2° finecorsa software.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

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

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

Commento: 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: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Programmare un altro movimento oppure non eseguire movimenti di sovrapposizione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

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

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

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

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Dati setting: 43420 WORKAREA_LIMIT_PLUS e 43430 WORKAREA_LIMIT_MINUS per la limitazione del campo di lavoro.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10632 Canale %1 Blocco %2 L'asse %3 raggiunge la limitazione del campo di lavoro %4 specifica per il sistema di coordinate

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

Commento: L'asse indicato supera la limitazione del campo di lavoro specifica per il sistema di coordinate. Questo viene rilevato solo nell'elaborazione principale perchè prima della trasformazione i valori minimi dell'asse non erano determinabili oppure perchè è attiva una sovrapposizione del movimento.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Programmare un altro movimento oppure non eseguire movimenti di sovrapposizione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10633 Canale %1 L'asse %2 si trova sul limite del campo di lavoro %3 specifico per il sistema di coordinate

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

Commento: L'asse indicato, nel modo operativo JOG, raggiunge la limitazione del campo di lavoro specifica per il sistema di coordinate

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il parametro di sistema $P_WORKAREA_CS_xx della limitazione del campo di lavoro specifica per il sistema di coordinate.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

10640 [solo fino al SW 3.x] Canale %1 blocco %3 mandrino %2: arresto non possibile durante un cambio gamma

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Il mandrino sta eseguendo il pendolamento per un cambio gamma ed attende una conferma dal PLC che il cambio della gamma sia avvenuto (segnale di interconnessione: gamma commutata DB 31 - 48, DBX 16.3). Durante questo tempo non è possibile arrestare il mandrino con il reset (DB 21... 28, DBX 7.7) oppure con NC Stop assi più mandrino (DB 21... 28, DBX 7.4).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non è necessario alcun rimedio. Il segnale di interconnessione specifico per mandrino reset mandrino (DB 31... 48, DBX 2.2) interrompe il pendolamento.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10650 Canale %1: dati macchina per gantry errati asse %2 nr. errore %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse
%3 = Nr. dell'errore

Commento: Nel dato macchina assiale specifico per il gantry è stato introdotto un valore errato. Per ulteriori informazioni vedere anche la descrizione del nr. dell'errore.
- Nr. dell'errore = 1 => è stata introdotta un'unità gantry errata oppure la identificazione dell'asse a slave è errata.
- Nr. dell'errore = 2 => richiesta multipla dell'asse master.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare e correggere i dati macchina:
MD 37100 GANTRY_AXIS_TYPE
0: Non asse gantry 1: Asse master raggruppamento 1 11: Asse slave raggruppamento 1 2: Asse master raggruppamento 2 12: Asse slave raggruppamento 2 3: Asse master raggruppamento 3 13: Asse slave raggruppamento 3

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10651 Canale %1: errore di configurazione dell'unità Gantry. Errore nr. %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Causa

Commento: La configurazione gantry dichiarata nei dati macchina, è errata. L'unità gantry e la causa dell'incoerenza possono essere ricavate dal parametro di trasferimento.
Il parametro di trasferimento si compone come segue.
- %2 = Identificatore dell'errore + unità Gantry (XX).
- %2 = 10XX => nessun asse master dichiarato
- %2 = 20XX => nessun asse slave dichiarato
- %2 = 30XX => contenuti differenti nel DM 30550 asse slave ed asse master
- %2 = 40XX => canale o abbinamento NCU differente degli assi Gantry
- %2 = 50XX => nessun asse slave dichiarato in questo canale
- %2 = 60XX => differente assegnazione del canale dell'asse master
- %2 = 10000 => errore: l'asse slave è un asse geometrico
- %2 = 11000 => errore: asse di posiz. simultaneo come asse slave
- %2 = 12000 => errore: asse ciclo compilato come asse slave
- %2 = 13000 => errore: l'asse Gantry è mandrino
- %2 = 14000 => errore: l'asse Gantry ha una dentatura Hirth

Es. errore n. 1001 = nessun asse master dichiarato, unità Gantry 1.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare e correggere i dati macchina:
MD 37100 GANTRY_AXIS_TYPE
0: Non asse gantry
1: Asse slave raggruppamento 1
11: Asse master raggruppamento 1
2: Asse slave raggruppamento 2
12: Asse master raggruppamento 2
3: Asse slave raggruppamento 3
13: Asse master raggruppamento 3

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

10652 Canale %1: asse %2 soglia di preallarme gantry superata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse

Commento: L'asse gantry slave ha superato la soglia di preallarme impostata nel DM 37110 GANTRY_POS_TOL_WARNING.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. Controllare l'asse (si muove male meccanicamente?)
2. Il DM 37110 non è impostato correttamente (GANTRY_POS_TOL_WARNING). Le variazioni di questo DM sono attive dopo RESET.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10653 Canale %1: asse %2 soglia di errore gantry superata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse

Commento: L'asse gantry slave ha superato la soglia di errore impostata nel DM 37120 GANTRY_POS_TOL_ERROR (tolleranza del valore reale).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. Controllare l'asse (si muove male meccanicamente?)
2. Il DM 37120 non è impostato correttamente, GANTRY_POS_TOL_ERROR. Variando questo DM, è necessario un POWER ON.
Se gli assi non sono ancora stati referenziati come criterio di attivazione dell'allarme, viene considerato il DM GANTRY_POS_TOL_REF.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10654 Canale %1 in attesa dello start sincronizzazione unità gantry %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Unità gantry

Commento: L'allarme interviene quando gli assi sono pronti ad essere sincronizzati. Il raggruppamento gantry ora può essere sincronizzato. La differenza di valore reale tra asse master e asse slave supera le soglie di preallarme gantry DM 37110 GANTRY_POS_TOL_WARNING. La sincronizzazione deve essere avviata in modo esplicito con il segnale "start sequenza di sincronizzazione gantry" (DB31..48, DBX29.4).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Vedi descrizione delle funzioni (funzioni speciali), G1 asse gantry

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

10655 Canale %1: sincronizzazione in corso unità gantry %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Unità gantry

Commento: Nessun ulteriore commento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10656 Canale %1 Asse %2 Asse slave del Gantry dinamicamente sovraccaricato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse

Commento: L'asse slave del Gantry è dinamicamente sovraccaricato, esso quindi non può seguire dinamicamente l'asse master

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Reazione locale su allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Confrontare i dati macchina assiali dell'asse slave Gantry con i dati dell'asse master Gantry

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10657 Canale %1 Asse %2 Power Off nello stato limite di errore-Gantry superato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse

Commento: E' stato disattivato nello stato limite di errore-Gantry superato (allarme 10653).
L'errore può essere eliminato solo cancellando il DM GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR oppure disattivando la sorveglianza ampliata (DM GANTRY_FUNCTION_MASK bit0)

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di service autorizzato.
1. Eliminare un disallineamento meccanico
2. Controllare l'asse (meccanicamente funziona in modo scadente?)
3. Cancellare il DM GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR oppure disattivare la sorveglianza meccanica ampliata
4. DM 37120 GANTRY_POS_TOL_ERROR impostato in modo errato
   Se il DM viene modificato è necessario un POWER ON.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10658 Canale %1 Asse %2 Stato dell'asse non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Codice di errore ed unità Gantry

Commento: %2 codice di errore e unità Gantry
- %2 = 30XX => il raggruppamento Gantry non può essere chiuso perchè non tutti gli assi Gantry sono in un canale.
- %2 = 40XX => il raggruppamento Gantry non può essere chiuso perchè gli assi Gantry si trovano in stati diversi, ad es. l'asse è abbinato al PLC.
- %2 = 50XX => il raggruppamento Gantry deve cambiare canale per una richiesta del PLC, nel nuovo canale non tutti gli assi Gantry sono noti.
- %2 = 60XX => il raggruppamento Gantry deve essere inserito nel canale per una richiesta del programma NC, ma non tutti gli assi Gantry sono noti nel canale.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Codice di errore:
- %2 = 30XX => abbinare tutti gli assi Gantry al canale attuale, es. tramite scambio assi.
- %2 = 40XX => impostare tutti gli assi di un raggruppamento Gantry in un'identica condizione, es. abbinare tutti gli assi al programma NC oppure tutti gli assi al PLC.
- %2 = 50XX => rendere noti tutti gli assi Gantry nel canale richiesto.
- %2 = 60XX => rendere noti tutti gli assi Gantry nel canale richiesto.

:fine

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10700 Canale %1 blocco %2: settore di protezione %3 dell'NCK danneggiato in automatico o MDI

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Numero del settore di protezione

Commento: E' stato danneggiato il settore di protezione NCK riferito al pezzo. Va considerato che è ancora attivo un settore di protezione riferito all'utensile. Il settore di protezione riferito al pezzo può essere attraversato con un nuovo NC Start.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il settore di protezione può essere attraversato con un nuovo NC Start.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10701 Canale %1 blocco %2: settore di protezione specifico per canale %3 danneggiato in automatico o MDA

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Numero del settore di protezione

Commento: E' stato danneggiato il settore di protezione specifico del canale riferito al pezzo. Va considerato che è ancora attivo un settore di protezione riferito all'utensile. Il settore di protezione riferito al pezzo può essere attraversato con un nuovo NC Start.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il settore di protezione può essere attraversato con un nuovo NC Start.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10702 Canale %1: settore di protezione NCK %2 danneggiato in funzionamento manuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del settore di protezione

Commento: E' stato danneggiato il settore di protezione NCK riferito al pezzo. Va considerato che è ancora attivo un settore di protezione riferito all'utensile. Il settore di protezione riferito al pezzo può essere attraversato con un nuovo NC Start.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il settore di protezione può essere attraversato con un nuovo NC Start.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

10703 Canale %1: settore di protezione %2 specifico per canale danneggiato in funzionamento manuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del settore di protezione

Commento: E' stato danneggiato il settore di protezione specifico del canale riferito al pezzo. Va considerato che è ancora attivo un settore di protezione riferito all'utensile. Il settore di protezione riferito al pezzo può essere attraversato con un nuovo NC Start.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il settore di protezione può essere attraversato con un nuovo NC Start.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10704 Canale %1 blocco %2: Sorveglianza settore di protezione non garantita

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

Commento: In un asse geometrico sono intervenuti dei movimenti supplementari che non possono essere tenuti in considerazione nella preparazione del blocco. Pertanto non viene garantita l'osservanza dei settori di protezione. Questo è solo un avvertimento senza ulteriori reazioni.

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

Rimedi: Con altri accorgimenti assicurarsi che i movimenti degli assi geometrici, comprensivi dei movimenti supplementari, non entrino nel settore di protezione, (la segnalazione avviene comunque) oppure eliminare i percorsi supplementari.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

10706 Canale %1 Settore di protezione NCK %2 raggiunto in manuale con l'asse %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del settore di protezione
%3 = Nome dell'asse

Commento: Con l'asse indicato è stato raggiunto il settore di protezione NCK riferito al pezzo. Va considerato che è ancora attivo un settore di protezione riferito all'utensile. Il settore di protezione riferito al pezzo può essere attraversato previo consenso da PLC.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. L'attraversamento del settore di protezione è possibile dopo il consenso da PLC.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

10707 Canale %1: Settore di protezione %2 raggiunto in manuale con l'asse %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del settore di protezione
%3 = Nome dell'asse

Commento: Con l'asse indicato è stato raggiunto il settore di protezione riferito al pezzo specifico per canale. Va considerato che è ancora attivo un settore di protezione riferito all'utensile. Il settore di protezione riferito al pezzo può essere attraversato previo consenso da PLC.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. L'attraversamento del settore di protezione è possibile dopo il consenso da PLC.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10710 Canale %1 blocco %2: conflitto nella rettificatura centerless

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino

Commento: E' attiva la rettificatura centerless e viene elaborato un blocco che soddisfa almeno una delle seguenti condizioni:
- è attivo G96 ed il rullo conduttore è mandrino principale
- il rullo conduttore è in un raggruppamento di dipendenze.
- gli assi della trasformazione centerless si intersecano con una trasformazione attiva e c'è un utensile attivo.
- è attiva la velocità periferica costante per il rullo conduttore.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modifica del programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

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

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label
%4 = Stringa (+ oppure -)

Commento: Il percorso programmato nell'asse supera il finecorsa software momentaneamente attivo. L'allarme viene attivato durante la preparazione del blocco del programma pezzo.
Se il dato macchina $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0 viene emesso questo allarme invece dell'allarme 10722. Se il dato macchina a bit $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11 è impostato, viene proposta una possibilità di diagnostica avanzata per il superamento dei finecorsa software. Il presupposto per l'attivazione è costituito dalla presenza del file di allarmi ALUN* nell'HMI.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nel programma NC controllare e correggere le posizioni.
Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Dati macchina: controllare 36100 POS_LIMIT_MINUS/36120 POS_LIMIT_MINUS2 e 36110 POS_LIMIT_PLUS/36130 POS_LIMIT_PLUS2 per i finecorsa software.
Segnali di interconnessione specifici per assi: "Controllare il 2° finecorsa software positivo/negativo (DB 31 -61, DBX 12.2 e 12.3), se è stato selezionato il 2° finecorsa software.
Controllare gli spostamenti origine attivi nel Frame attuale.
Inoltre devono essere controllati gli spostamenti origine, i movimenti sovrapposti ($AA_OFF), DRF e le componenti delle trasformazioni.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10721 Canale %1 blocco %3 asse %2 finecorsa software %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label
%4 = Stringa (+ oppure -)

Commento: Lo spostamento programmato per l'asse supera il finecorsa software attualmente attivo.
L'allarme viene emesso durante la preparazione dei blocchi di accostamento o blocchi residui per REPOS.
In funzione del dato macchina a bit $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0 viene emesso questo allarme invece dell'allarme 10723. Se il dato macchina a bit $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11 è impostato, viene proposta una possibilità di diagnostica avanzata per il superamento dei finecorsa software. Il presupposto per l'attivazione è costituito dalla presenza del file di allarmi ALUN* nell'HMI.
Vedere anche il manuale di diagnostica, allarme 10723.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Determinare la causa dello spostamento della posizione iniziale/finale. L'istruzione REPOS viene eseguita al termine di un ASUP o di un ASUP di sistema. Vedere anche il riferimento incrociato da ASUP.
Controllare i segnali d'interconnessione "2° finecorsa software positivo/negativo" (DB31-61, DBX 12.2 e 12.3), se è stato selezionato il 2° finecorsa software.
Controllare gli spostamenti origine momentaneamente attivi nel Frame attuale.
Controllare inoltre gli spostamenti origine esterni, movimenti sovrapposti ($AA_OFF), DRF e le componenti delle trasformazioni.
Interrompere il programma NC con reset NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10722 Canale %1 Blocco %5 L'asse %2 ha superato il finecorsa software %6, percorso residuo: %7 %3<ALUN> superato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Unità del percorso
%4 = Numero di blocco, Label|Numero+stringa(+/-)|Percorso residuo

Commento: Il percorso programmato per l'asse supera il finecorsa software momentaneamente attivo. L'allarme viene attivato durante la preparazione del blocco del programma pezzo.
Se il dato macchina $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1 viene emesso questo allarme invece dell'allarme 10720. L'allarme 10722 consente una possibilità di diagnostica avanzata per il superamento dei finecorsa software. Il presupposto per l'attivazione è costituito dalla presenza del file di allarmi ALUN* nell'HMI.
Vedere anche il manuale di diagnostica, allarme 10720.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nel programma NC controllare e correggere le posizioni.
Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Dati macchina: controllare 36100 POS_LIMIT_MINUS/36120 POS_LIMIT_MINUS2 e 36110 POS_LIMIT_PLUS/36130 POS_LIMIT_PLUS2 per i finecorsa software.
Segnali di interconnessione specifici per assi: "Controllare il 2° finecorsa software positivo/negativo (DB 31 -61, DBX 12.2 e 12.3), se è stato selezionato il 2° finecorsa software.
Controllare gli spostamenti origine attivi nel Frame attuale.
Inoltre devono essere controllati gli spostamenti origine, i movimenti sovrapposti ($AA_OFF), DRF e le componenti delle trasformazioni.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10723 Canale %1 Blocco %5 L'asse %2 ha superato il finecorsa software %6, percorso residuo: %7 %3<ALUN>

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Unità del percorso
%4 = Numero di blocco, Label|Numero+stringa(+/-)|Percorso residuo

Commento: Il movimento programmato per l'asse supera il finecorsa software attualmente attivo.
L'allarme viene emesso durante la preparazione dei blocchi di accostamento o blocchi residui per REPOS.
In funzione del dato macchina a bit $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1 viene emesso questo allarme invece dell'allarme 10721. L'allarme 10723 consente una possibilità di diagnostica avanzata per il superamento dei finecorsa software. Il presupposto per l'attivazione è costituito dalla presenza del file di allarmi ALUN* nell'HMI.
Vedere anche il manuale di diagnostica, allarme 10721.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Determinare la causa dello spostamento della posizione iniziale/finale. L'istruzione REPOS viene eseguita al termine di un ASUP o di un ASUP di sistema. Vedere anche il riferimento incrociato da ASUP.
Informare il personale/service autorizzato.
Controlalre i dati macchina: 36100 POS_LIMIT_MINUS / 36120 POS_LIMIT_MINUS2 e 36110 POS_LIMIT_PLUS / 36130 POS_LIMIT_PLUS2 per i finecorsa software.
Controllare i segnali d'interconnessione "2° finecorsa software positivo/negativo" (DB31-61, DBX 12.2 e 12.3), se è stato selezionato il 2° finecorsa software.
Controllare gli spostamenti origine momentaneamente attivi nel Frame attuale.
Controllare inoltre gli spostamenti origine esterni, movimenti sovrapposti ($AA_OFF), DRF e le componenti delle trasformazioni.
Interrompere il programma NC con reset NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10730 Canale %1 blocco %3 asse %2: limitazione del campo di lavoro %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label
%4 = Stringa (+ oppure -)

Commento: Questo allarme viene generato se durante la preparazione del blocco l'asse programmato oltrepassa la limitazione del campo di lavoro.
Se il dato macchina $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0 viene emesso questo allarme invece dell'allarme 10732. Se il dato macchina a bit $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11 è impostato, viene proposta una possibilità di diagnostica avanzata per il superamento dei finecorsa software. Il presupposto per l'attivazione è costituito dalla presenza del file di allarmi ALUN* nell'HMI.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: a) verificare ed eventualmente correggere la correttezza della posizione introdotta nel programma NC
b) controllare gli spostamenti origine (Frame attuale)
c) impostare correttamente la limitazione del campo di lavoro con G25/G26 oppure
d) impostare correttamente la limitazione del campo di lavoro nei dati di setting oppure
e) disattivare la limitazione del campo di lavoro con il dato di setting: 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10731 Canale %1 blocco %3 asse %2: limitazione del campo di lavoro %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label
%4 = Stringa (+ oppure -)

Commento: Lo spostamento pianificato per l'asse supera la limitazione del campo di lavoro momentaneamente attiva.
L'allarme viene emesso durante la preparazione dei blocchi di accostamento o blocchi residui per REPOS.
Questo allarme viene emesso invece dell'allarme 10733 se il dato macchina $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11 non è impostato.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Determinare la causa dello spostamento della posizione iniziale/finale. L'istruzione REPOS viene eseguita al termine di un ASUP o di un ASUP di sistema. Vedere anche il riferimento incrociato da ASUP.
Controllare gli spostamenti origine momentaneamente attivi nel Frame attuale.
Controllare inoltre gli spostamenti origine esterni, movimenti sovrapposti ($AA_OFF), DRF e le componenti delle trasformazioni.
Interrompere il programma NC con reset NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10732 Canale %1 Blocco %5 L'asse %2 ha superato la limitazione del campo di lavoro, percorso residuo: %6 %3<ALUN>

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Unità del percorso
%4 = Numero di blocco, Label|Percorso residuo

Commento: Questo allarme viene generato se durante la preparazione del blocco il percorso programmato oltrepassa la limitazione del campo di lavoro.
Se il dato macchina $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1 viene emesso questo allarme invece dell'allarme 10730. L'allarme 10732 consente una possibilità di diagnostica avanzata per il superamento della limitazione del campo di lavoro. Il presupposto per l'attivazione è costituito dalla presenza del file di allarmi ALUN* nell'HMI.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: a) verificare ed eventualmente correggere la correttezza della posizione introdotta nel programma NC
b) controllare gli spostamenti origine (Frame attuale)
c) impostare correttamente la limitazione del campo di lavoro con G25/G26 oppure
d) impostare correttamente la limitazione del campo di lavoro nei dati di setting oppure
e) disattivare la limitazione del campo di lavoro con il dato di setting: 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10733 Canale %1 Blocco %5 L'asse %2 ha superato la limitazione del campo di lavoro, percorso residuo: %6 %3<ALUN>

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Unità del percorso
%4 = Numero di blocco, Label|Percorso residuo

Commento: Il movimento programmato per l'asse supera la limitazione del campo di lavoro attualmente attiva. L'allarme viene emesso durante la preparazione dei blocchi di accostamento o blocchi residui per REPOS.
In funzione del dato macchina a bit $MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1 viene emesso questo allarme invece dell'allarme 10731. L'allarme 10733 consente una possibilità di diagnostica avanzata per il superamento della limitazione del campo di lavoro. Il presupposto per l'attivazione è costituito dalla presenza del file di allarmi ALUN* nell'HMI.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Determinare la causa dello spostamento della posizione iniziale/finale. L'istruzione REPOS viene eseguita al termine di un ASUP o di un ASUP di sistema. Vedere anche il riferimento incrociato da ASUP.
Controllare gli spostamenti origine momentaneamente attivi nel Frame attuale.
Controllare inoltre gli spostamenti origine esterni, movimenti sovrapposti ($AA_OFF), DRF e le componenti delle trasformazioni.
Interrompere il programma NC con reset NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10735 Canale %1 Blocco %5 L'asse %2 ha superato la limitazione del campo di lavoro specifica del sistema di coordinate, percorso residuo: %6 %3<ALUN>

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Unità del percorso
%4 = Numero di blocco, Label|Percorso residuo

Commento: Questo allarme viene generato se durante la preparazione del blocco viene stabilito che sul percorso programmato l'asse indicato oltrepassa la limitazione del campo di lavoro specifica del sistema di coordinate.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: a) Nel programma NC controllare ed eventualmente correggere le posizioni.
b) Controllare gli spostamenti origine (Frame attuale).
c) Impostare correttamente la limitazione del campo di lavoro con WALCS1 ... WALCS9 oppure
d) Impostare correttamente la limitazione del campo di lavoro $P_WORKAREA_CS_LIMIT_PLUS opp. $P_WORKAREA_CS_LIMIT_MINUS oppure
e) Disattivare la limitazione del campo di lavoro $P_WORKAREA_CS_MINUS_ENABLE =FALSE opp. $P_WORKAREA_CS_PLUS_ENABLE
Nei casi d) ed e) è necessario riattivare il gruppo della limitazione del campo di lavoro selezionata specifica del sistema di coordinate.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10736 Canale %1 Blocco %5 L'asse %2 ha superato la limitazione del campo di lavoro specifica del sistema di coordinate, percorso residuo: %6 %3<ALUN>

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Unità del percorso
%4 = Numero di blocco, Label|Percorso residuo

Commento: Questo allarme viene generato se durante la preparazione del blocco viene stabilito che sul percorso programmato l'asse indicato oltrepassa la limitazione del campo di lavoro specifica del sistema di coordinate.
L'allarme viene emesso durante la preparazione dei blocchi di accostamento o blocchi residui per REPOS.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Determinare la causa dello spostamento della posizione iniziale/finale. L'istruzione REPOS viene eseguita al termine di un ASUP o di un ASUP di sistema. Vedere anche il riferimento incrociato da ASUP.
Controllare gli spostamenti origine momentaneamente attivi nel Frame attuale.
Controllare inoltre gli spostamenti origine esterni, movimenti sovrapposti ($AA_OFF), DRF e le componenti delle trasformazioni.
Interrompere il programma NC con reset NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10740 Canale %1 blocco %2 troppi blocchi vuoti nella programmazione WAB

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

Commento: Tra il blocco WAB e il blocco che determina la tangente di accostamento e distacco non possono essere programmati più blocchi di quanti indicati nel dato macchina MC_WAB_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10741 Canale %1 blocco %2 inversione di direzione in movimento di incremento WAB

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

Commento: E' stata programmata una distanza di sicurezza che si trova perpendicolare al piano di lavorazione non tra il punto iniziale e il punto finale del profilo WAB.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10742 Canale %1 blocco %2 distanza WAB non valida o non programmata

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

Commento: Le cause possibili sono:
- In un blocco WAB non è stato indicato il parametro DISR oppure il suo valore è minore o uguale a 0.
- Nell'accostamento o distacco con cerchio e raggio utensile attivo, il raggio del profilo WAB generato internamente è negativo. Il profilo WAB generato internamente è un cerchio con un raggio tale la cui correzione con il raggio di correzione attuale (somma di raggio utensile e valore di offset OFFN) definisce il percorso del centro utensile con il raggio programmato DISR.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10743 Canale %1 blocco %2 WAB programmato più volte

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

Commento: Si è tentato di attivare un movimento WAB prima che fosse concluso un movimento WAB attivato in precedenza.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10744 Canale %1 blocco %2 nessuna direzione WAB valida definita

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

Commento: La direzione della tangente nell'accostamento o nel distacco morbido non è definita.
Le cause possibili:
- Dopo il blocco di accostamento il programma non contiene altri blocchi con informazioni di posizionamento.
- Prima di un blocco di distacco non è stato programmato alcun blocco con informazioni di posizionamento.
- La tangente che deve essere usata per il movimento WAB è perpendicolare al piano di lavorazione attuale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10745 Canale %1 blocco %2 posizione finale WAB non univoca

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

Commento: Nel blocco WAB e nel blocco successivo è stata programmata la posizione perpendicolare alla direzione di lavorazione e nel blocco WAB non è stata indicata alcuna posizione nel piano di lavorazione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Cancellare l'indicazione di posizione per l'asse di incremento dal blocco WAB o dal blocco successivo oppure programmare nel blocco WAB anche una posizione nel piano di lavorazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10746 Canale %1 blocco %2 stop preelaborazione con WAB

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

Commento: E' stato inserito uno stop preelaborazione tra un blocco di svincolo WAB e il blocco successivo che definisce la direzione della tangente oppure tra un blocco di allontanamento WAB e il blocco successivo che definisce la posizione finale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10747 Canale %1 blocco %2 direzione di svincolo per WAB non definita

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

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

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Sono possibili le seguenti modifiche:
- Indicare il punto finale nel piano di lavorazione nel blocco WAB.
- Attivare la correzione raggio utensile (attiva solo per G140, non per G143)
- Indicare esplicitamente il lato di svincolo con G141 o G142.
- Eseguire lo svincolo con una retta invece che con un cerchio.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10748 Canale %1 blocco %2 stop preelaborazione per WAB

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

Commento: Con DISRP è stata programmata una posizione del piano di svincolo che non si trova tra la distanza di sicurezza (DISCL) e il punto iniziale (durante il posizionamento) o il punto finale (durante l'allontanamento) del movimento WAB.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10750 Canale %1 blocco %2 attivazione della correzione raggio utensile senza numero dell'utensile

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

Commento: Deve essere selezionato un utensile T... in modo che l'NC possa verificare costantemente i valori di correzione ad esso corrispondenti.
Ogni utensile (numero di T) è automaticamente abbinato ad un blocco di dati di correzione (D1) che contiene i valori di correzione (parametri P1...P25). Ad ogni utensile possono essere assegnati fino a 9 blocchi di dati di correzione nei quali può essere introdotto il blocco di dati desiderato con il nr. del D (D1 - D9).
La correzione raggio fresa (CRF) viene considerata solo quando si programmano G41 o G42. I valori di correzione si trovano nel parametro P6 (valori geometrici) e P15 (valori di usura) del blocco di dati di correzione Dx.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima del richiamo della CRF con G41/G42 bisogna programmare un numero di utensile con l'indirizzo T...

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

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

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

Commento: Il "riconoscimento del collo di bottiglia" (calcolo del punto di intersezione dei successivi blocchi di movimento corretti) non ha potuto calcolare alcun punto di intersezione con i blocchi di movimento che si trovano nel buffer di preelaborazione. Esiste quindi la possibilità che una delle traiettorie equidistanti danneggi il profilo del pezzo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare il programma pezzo 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).
Aumentare la capacità del buffer di preelaborazione dei blocchi di movimento tramite il DM 20240 CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS (valore standard: 3); in questo modo aumentano il carico della CPU ed il tempo di elaborazione del blocco.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

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

Commento: La correzione raggio fresa deve immagazzinare una quantità variabile di blocchi intermedi per poter calcolare le traiettorie equidistanti dell'utensile per ogni blocco NC. La dimensione della memoria di questo buffer non è facilmente determinabile. Dipende dalla quantità di blocchi senza informazioni di movimento nel piano di correzione, dalla quantità degli elementi di profilo impostabili e dallo svolgimento del profilo di curvatura durante la funzione spline ed interpolazione polinomica.
La dimensione della memoria del buffer viene stabilita dal sistema e non può essere modificata tramite DM.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ridurre la quantità di memoria del buffer che è stata occupata modificando il programma pezzo, evitando:
- blocchi senza informazioni di movimento nel piano di correzione
- blocchi con elementi di profilo che producono variazioni della curvatura, (es. ellissi) e con raggi di curvatura più piccoli del raggio di correzione (tali blocchi vengono suddivisi in più parti).
Ridurre il numero di blocchi pre-elaborati per la sorveglianza della collisione (DM 20240 CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

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

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

Commento: L'attivazione della CRF con G41/G42 può avvenire solo nei blocchi in cui siano attive le funzioni G: G00 (rapido) oppure 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Correggere il programma NC in modo che la disattivazione del correttore avvenga in un blocco con un'interpolazione lineare.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10754 Canale %1 blocco %2: disattivazione della correzione raggio utensile possibile solo in un blocco con movimento lineare

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

Commento: La disattivazione della correzione raggio fresa con G40 può essere eseguita solo nei blocchi in cui siano attive le funzioni G: G00 (rapido) oppure 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, disattivando la correzione si muovono entrambi gli assi.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Correggere il programma NC in modo che la disattivazione del correttore avvenga in un blocco con un'interpolazione lineare.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10755 Canale %1 blocco %2 attivazione della correzione raggio utensile con KONT non possibile sul punto iniziale attuale

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

Commento: Con l'attivazione della CRF con KONT, il punto iniziale del blocco di accostamento si è venuto a trovare all'interno del cerchio di correzione ed ha già quindi danneggiato il profilo.
Se l'attivazione della CRF avviene con G41/G42, il movimento di correzione, quando la posizione finale programmata è posteriore al profilo, determina il comportamento durante l'accostamento (NORM oppure KONT). Con KONT viene generato intorno al punto iniziale programmato (= punto finale dei blocchi di accostamento) un cerchio con il 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 costruito intorno al punto finale, esso non viene attraversato da alcuna tangente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Attivare la CRF in modo che il punto iniziale del movimento di accostamento venga a trovarsi all'esterno del cerchio di correzione intorno al punto finale (movimento programmato > raggio correzione). Esistono le seguenti possibilità:
- attivazione in un blocco precedente
- inserire un blocco intermedio
- selezionare l'accostamento al profilo del tipo NORM

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10756 Canale %1 blocco %2 disattivazione della correzione raggio utensile con KONT non possibile sul punto finale programmato

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

Commento: Durante la disattivazione della correzione raggio fresa il punto finale viene a trovarsi già all'interno del cerchio di correzione. Se questo punto venisse raggiunto realmente senza correzione, si avrebbe un danneggiamento del profilo.
Se la CRF viene disattivata con G40, il comportamento di accostamento determina il movimento di correzione (NORM oppure KONT), quando il punto finale viene a trovarsi dietro al profilo. Con KONT viene generato un cerchio con il raggio pari a quello della fresa intorno all'ultimo punto, per il quale la correzione è ancora attiva. La tangente che passa attraverso la posizione finale programmata e non danneggia il profilo rappresenta il movimento di accostamento.
Se il punto finale programmato si trova all'interno del cerchio di correzione intorno al punto finale, attraverso questo punto non passa alcuna tangente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Disattivare la CRF in modo che il punto finale programmato si venga a trovare all'esterno del raggio di correzione intorno all'ultimo punto di correzione attivo. Esistono le seguenti possibilità:
- disattivazione nel blocco successivo
- inserire un blocco intermedio
- selezionare uno svincolo dal profilo del tipo NORM

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10757 Canale %1 blocco %2 modifica del piano di correzione non possibile con correzione raggio utensile attiva

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

Commento: Per poter cambiare il piano di correzione (G17, G18 o G19) è necessario prima disattivare la CRF con G40.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Inserire nel programma pezzo un blocco intermedio con la disattivazione della correzione. Dopo il cambio del piano di correzione, riattivare la CRF in un blocco di accostamento con interpolazione lineare.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10758 Canale %1 blocco %2 raggio di curvatura troppo piccolo con valore di correzione variabile

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

Commento: La CRF attuale (fresa utilizzata) è troppo grande per il raggio del profilo programmato.
In un blocco con correzione raggio utensile variabile, deve essere possibile una correzione in ogni /nessun punto del profilo, con il valore di correzione minimo e massimo in tutto il campo programmato.
Non è possibile impostare alcun punto sul profilo in cui il raggio di curvatura si trovi all'interno del campo di correzione variabile.
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.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Utilizzare frese più piccole oppure tenere in considerazione una parte del raggio fresa nella programmazione del profilo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10759 Canale %1 blocco %2 percorso parallelo all'orientamento dell'utensile

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

Commento: In un blocco con una interpolazione spline o polinomica, il percorso corretto passa in almeno un punto parallelo all'orientamento dell'utensile, cioè il percorso ha una tangente perpendicolare al piano di correzione.
Rette parallele all'orientamento dell'utensile, così come cerchi con un piano perpendicolare al piano di correzione (applicazione per l'uscita "tangenziale" da una gola) sono tuttavia consentite.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Non descrivere la sezione del profilo con spline o polinomi ma con rette e cerchi. Suddividere le geometrie del pezzo e disattivare la CRF tra le singole sezioni.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10760 Canale %1 blocco %2 asse elicoidale non parallelo all'orientamento utensile

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

Commento: Con la correzione raggio utensile attiva, è consentito un elicoide solo se l'asse elicoidale è parallelo all'utensile. Ciò significa che il piano del cerchio ed il piano di correzione devono essere identici.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Orientare l'asse elicoidale perpendicolarmente al piano di lavorazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10761 Canale %1 blocco %2 correzione raggio utensile non possibile per un ellisse con più di una rotazione

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

Commento: Nella lavorazione interna di un ellisse, i raggi di curvatura sono in alcune zone più grandi ed in altre più piccoli della CRF.
L'esecuzione dell'ellisse in questo caso verrebbe suddivisa in 4 blocchi con raggi di curvatura che sono più grandi e più piccoli del raggio di correzione. Nel caso di più rotazioni, a causa del numero illimitato di blocchi risultanti, si verificherebbe un sovraccarico di calcolo tale da portare all'interruzione di questa funzione con l'emissione dell'allarme.
Se è possibile una correzione ovunque o in nessun punto dell'ellisse, sono anche possibili ellissi che si sviluppano su più di un giro completo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Utilizzare una fresa con raggio minore o programmare il blocco di movimento in più blocchi con al massimo una rotazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10762 Canale %1 blocco %2 troppi blocchi vuoti tra due blocchi di movimento con correzione raggio utensile attiva

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

Commento: Il numero massimo di blocchi vuoti viene limitato con un dato macchina.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Modificare dato macchina
- Verificare se è stato selezionato SBL2. Con SBL2 viene generato un blocco da ogni riga del programma pezzo e con ciò è possibile che venga superato il numero max. ammissibile di blocchi "vuoti" tra due blocchi di movimento.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10763 Canale %1 blocco %2 la risultante del blocco nel piano di correzione diventa zero.

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

Commento: A causa della sorveglianza di collisione con la correzione raggio utensile attiva, la risultante del blocco nel piano di correzione diventa = 0. Se il blocco originale non contiene alcuna informazione di movimento perpendicolare al piano di correzione, questo blocco viene tralasciato.
L'allarme può essere escluso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit1 = 1.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Il comportamento nei punti stretti, che non possono essere elaborati con l'utensile attivo, è corretto.
- Modificare eventualmente il programma pezzo.
- Se necessario, utilizzare un utensile con raggio inferiore
- Programmare CDOF/CDOF2

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10764 Canale %1 blocco %2 profilo non continuativo con correzione raggio utensile attiva

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

Commento: Questo allarme interviene quando, con CRU attiva, il punto iniziale utilizzato per il calcolo del correttore è diverso dal punto finale del blocco precedente. Questo caso può verificarsi ad esempio se un asse geometrico tra due blocchi viene mosso come asse di posizionamento oppure se viene modificata la correzione della lunghezza utensile con una trasformazione cinematica attiva (es. trasformazione a 5 assi).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10765 Canale %1 blocco %2 la correzione raggio utensile 3D non è possibile

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

Commento: Questo allarme interviene quando si tenta di attivare la correzione raggio utensile 3D nonostante l'opzione necessaria non sia contenuta nell'NC.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Utilizzare un'altra versione di software. L'opzione non può essere attivata tramite dati macchina perché il codice necessario non esiste fisicamente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10766 **Canale %1: commutazione non consentita per l'orientamento del piano tra il blocco %2 ed il blocco %3**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Questo allarme subentra nella fresatura frontale 3D quando ad un passaggio di blocco la superficie definita nel primo blocco prosegue nel secondo con la parte posteriore della superficie in esso definita. Il numero di blocco nell'allarme indica il secondo blocco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10767 **Canale %1 blocco %2 lavorazione non possibile con angolo laterale diverso da 0**

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

Commento: Nella fresatura frontale con una fresa toroidale l'angolo laterale deve essere 0 quando il vettore normale al piano e l'orientamento dell'utensile comprendono un angolo inferiore all'angolo limite definito nel dato macchina 21082 CUTCOM_PLANE_ORI_LIMIT, questo vuol dire che in questo caso l'angolo di anticipo può essere solo diverso da zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Eventualmente utilizzare un altro utensile (fresa a testa sferica)

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10768 Canale %1 blocco %2 orientamento utensile non consentito con correzione raggio utensile 3D

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

Commento: Questo allarme può subentrare con la fresatura frontale 3D: l'angolo tra la superficie da lavorare ed il vettore utensile normale alla superficie è inferiore al valore limite definito nel dato macchina 21080 CUTCOM_PARALLEL_ORI_LIMIT oppure l'utensile è orientato in modo che la lavorazione debba avvenire dalla parte posteriore della superficie. Il vettore normale alla superficie dell'utensile è il vettore con la massima differenza della direzione in relazione alla direzione della punta utensile (parallela all'asse longitudinale dell'utensile).
Questo vettore è perpendicolare al vettore dell'utensile se si tratta di utensili cilindrici oppure utensili di forma cilindrica sulla punta (es. fresa toroidale). Per questo tipo di utensile l'allarme significa che l'angolo tra l'asse longitudinale dell'utensile o la linea della superficie esterna del cilindro e la superficie da lavorare è troppo piccolo. Per il tipo di utensile con una superficie conica (es. fresa a tronco di cono oppure fresa toroidale con una superficie toroidale minore di 90 gradi), questo allarme significa che l'angolo tra la linea della superficie esterna del cono e la superficie da lavorare è troppo piccolo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Eventualmente utilizzare un altro utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10769 Canale %1 blocco %2 vettore normale al piano non consentito con correzione raggio utensile 3D

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

Commento: Il vettore normale al piano ed il vettore della tangente al profilo, nella fresatura frontale 3D devono essere teoricamente ortogonali tra di loro, cioè devono formare un angolo di 90 gradi. Dato che i due vettori possono essere programmati indipendentemente tra di loro, sono possibili e consentite differenze rispetto a questo angolo. L'allarme viene generato quando l'angolo tra il vettore normale al piano ed il vettore della tangente al profilo è inferiore all'angolo minimo definito nel dato macchina 21084 CUTCOM_PLANE_PATH_LIMIT.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10770 Canale %1 blocco %2 cambio del tipo d'angolo a seguito di un cambio di orientamento con correzione raggio utensile attiva

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

Commento: Il tipo di un angolo (angolo interno od esterno) dipende, oltre che dal profilo, programmato, anche dall'orientamento dell'utensile. Inoltre il profilo programmato viene proiettato nel piano perpendicolarmente all'orientamento dell'utensile attuale ed in quel punto viene determinato il tipo dell'angolo. Se tra due blocchi di movimento viene programmata una modifica dell'orientamento (in uno o più blocchi), ne consegue che il tipo dell'angolo alla fine del primo blocco di movimento è diverso rispetto al punto iniziale del secondo blocco. Di conseguenza viene emesso questo allarme.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10771 Canale %1 blocco %2 eccedenza del buffer di blocco locale durante l'attenuazione dell'orientamento

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

Commento: Questo errore interviene quando devono essere memorizzati nella memoria intermedia più blocchi di quanti ne possa contenere la memoria.
Questo errore può intervenire solo nel caso di software configurato erroneamente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare il campo del buffer locale

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10772 Canale %1 blocco %2 modifica dell'orientamento non ammessa insieme alla attivazione/disattivazione della fresatura frontale

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

Commento: Tra il blocco di attivazione ed il primo blocco di correzione oppure tra l'ultimo blocco di correzione ed il blocco di disattivazione, nella fresatura frontale (correzione raggio utensile 3D) non è ammesso alcun blocco intermedio con la modifica dell'orientamento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10773 Canale %1: orientamento utensile non consentito nel blocco %2 su angolo interno con blocco %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Sugli angoli interni il percorso dei blocchi di movimento interessati viene abbreviato; la modifica dell'orientamento programmata originariamente nel blocco resta, però, invariata e viene eseguita in modo sincrono con il percorso abbreviato. Dai rapporti così modificati tra la tangente al profilo, la normale alla superficie e l'orientamento dell'utensile - nella fresatura frontale 3D - possono subentrare dei punti con angolo laterale non consentito. Questo non è ammesso.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10774 Canale %1 dimensioni utensile non ammesse con fresatura frontale nel blocco %2

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

Commento: L'allarme subentra con fresatura frontale se sono state programmate delle dimensioni utensile non consentite; ad es. raggio utensile negativo, raggio di raccordo nullo o negativo per quei tipi di utensile che richiedono un raggio di raccordo; angolo conico nullo o negativo per utensili conici.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10775 Canale %1 cambio utensile non consentito con fresatura frontale nel blocco %2

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

Commento: L'allarme subentra quando con correzione raggio utensile 3D attiva, nella fresatura frontale, viene programmato un cambio utensile che cambia il tipo dell'utensile oppure, con tipo di utensile invariato, cambia almeno una dimensione dell'utensile in modo rilevante rispetto all'utensile sostituito. Dimensioni utensile rilevanti, a seconda del tipo di utensile, possono essere il diametro dell'utensile, il raggio dell'utensile oppure l'angolo di conicità. Variazioni della lunghezza utensile sono ammesse.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10776 Canale %1 blocco %2 l'asse %3 con correzione raggio utensile deve essere un asse geometrico

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse

Commento: Questo allarme subentra quando un asse, interessato alla correzione raggio utensile, non è un asse geometrico. Con CUT2DF l'asse può essere ortogonale all'asse di posizionamento; per tutti gli altri tipi di correzione (CUT2DF, CUT3DC, CUT3DF, CUT3DFF) tutti gli assi geometrici devono essere gestiti come tali.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Selezionando G41/42, gli assi interessati devono essere definiti nel canale come GEOAX. Questo è possibile programmando GEOAX() oppure G91 G0 X0 Y0 nel blocco prima di G41/42.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10777 Canale %1 blocco %2 correzione del raggio utensile: troppi blocchi con soppressione della correzione

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

Commento: Il numero max. ammissibile di blocchi con soppressione attiva della correzione con CRU è limitato dal dato macchina CUTCOM_MAXNUM_SUPPR_BLOCKS.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Modificare dato macchina.
- Verificare se è stato selezionato SBL2. Con SBL2 viene generato un blocco da ogni riga del programma pezzo e con ciò è possibile che venga superato il numero max. ammissibile di blocchi "vuoti" tra due blocchi di movimento.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10778 Canale %1 blocco %2 stop preelaborazione con correzione raggio utensile attiva

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

Commento: Se, con correzione raggio utensile attiva, viene riconosciuto uno stop preelaborazione (programmato dall'utente o generato internamente), ed il dato setting $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE è settato, viene attivata questa segnalazione, perché in questa situazione possono subentrare dei movimenti della macchina non considerati dall'utente (ultimazione della correzione raggio e riaccostamento).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Continuare la lavorazione con il tasto CANCEL seguito da start.
- Modificare il programma pezzo.
- Settare su FALSE il dato setting $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10779 Canale %1 blocco %2 stop preelaborazione con correzione raggio utensile attiva

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

Commento: Se, con correzione raggio utensile attiva, viene riconosciuto uno stop preelaborazione (programmato dall'utente o generato internamente), ed il dato setting $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE è settato, viene attivata questa segnalazione, perché in questa situazione possono subentrare dei movimenti della macchina non considerati dall'utente (ultimazione della correzione raggio e riaccostamento). La lavorazione può proseguire azionando il tasto CANCEL e riazionando start.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Continuare la lavorazione con il tasto CANCEL seguito da start.
- Modificare il programma pezzo.
- Settare su FALSE il dato setting $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10780 Canale %1 Blocco %2 Cambio utensile di una mola o di un utensile da tornio non consentito con correzione raggio utensile attiva

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

Commento: Un cambio utensile, durante il quale viene modifcato l'offset dei taglienti (differenza tra il centro ed il punto di riferimento del tagliente), è consentito solo in blocchi con rette e polinomi.
Esso non è ammesso in blocchi circolari, evolventi e blocchi contenenti polinomi razionali con grado massimo di denominatore e numeratore.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Continuare la lavorazione con il tasto CANCEL seguito da start.
- Modificare il programma pezzo.
- Settare su FALSE il dato setting $SC_STOP_CUTCOM_STOPRE.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10781 Canale %1 blocco %2: evolvente con orientamento non ammesso con la correzione del raggio utensile

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

Commento: Nei profili ad evolvente la correzione del raggio utensile è possibile unicamente se il piano di correzione coincide con il piano dell'evolvente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10782 Canale %1 blocco %2 tipo di curva non ammesso con la correzione del raggio utensile

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

Commento: Questo allarme si verifica quando si cerca di applicare una correzione del raggio utensile ad un tipo di curva per il quale questa funzione non è implementata. L'unica causa al momento è un profilo evolvente con correzione del raggio utensile 3D attiva.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10783 Canale %1 blocco %2 il tipo di correzione raggio utensile presuppone una trasformazione dell'orientamento

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

Commento: Questo allarme si verifica quando si cerca di attivare un tipo di correzione raggio utensile nel quale deve essere possibile una modifica dell'orientamento dell'utensile e l'opzione "trasformazione orientamento" non è settata. Questo allarme può verificarsi solo se nel gruppo codice G 22 è attivo uno dei codici G:
- CUT3DC
- CUT3DCC
- CUT3DCCD

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi:
- Modificare il programma pezzo.
- Attivare l'opzione "trasformazione orientamento"

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10784 Canale %1 blocco %2 utensile non valido nella correzione raggio utensile con piani di limitazione

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

Commento: Durante l'attivazione della correzione raggio utensile con piani di limitazione è attivo un utensile di tipo non valido.
Sono ammessi solo utensili di fresatura dei tipi da 1 a 399, con le seguenti eccezioni:
- 111 fresa con punta arrotondata
- 155 fresa a tronco di cono
- 156 fresa a tronco di cono
- 157 fresa a tronco di cono

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Utilizzare un altro utensile

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10790 Canale %1 blocco %2 cambio del piano durante la programmazione di una retta tramite angolo

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

Commento: Nella programmazione di due rette con indicazione dell'angolo è stato cambiato il piano attivo tra il primo ed il secondo blocco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10791 Canale %1 blocco %2 angolo errato nella programmazione di una retta

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

Commento: Nella programmazione di un tratto di profilo composto da due rette con indicazione dell'angolo non è stato possibile trovare il punto di intersezione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10792 Canale %1 blocco %2 tipo di interpolazione con ammesso nella programmazione di una retta tramite angolo

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

Commento: Nella programmazione di due rette con indicazione dell'angolo sono consentite solo l'interpolazione lineare e l'interpolazione spline. Le interpolazioni circolare o polinomica non sono consentite.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10793 Canale %1 blocco %2 manca un blocco nella interpolazione lineare con angoli

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

Commento: Nella programmazione di due rette con indicazione dell'angolo manca il secondo blocco. Questo caso si verifica quando il primo blocco costituisce contemporaneamente l'ultimo blocco del programma, oppure quando al primo blocco di programma ha seguito un blocco con lo stop preelaborazione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

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

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

Commento: Nella programmazione di due rette con angolo 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 nel blocco precedente non è stata programmata una singola retta con indicazione dell'angolo. In questo caso è necessario programmare nel blocco un asse del piano attivo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10795 Canale %1 blocco %2 definizione errata del punto finale con programmazione dell'angolo

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

Commento: Nella programmazione di una retta sono state definite sono state definite sia le due posizioni del piano attivo sia l'angolo (la posizione del punto finale è indefinito) oppure con l'angolo indicato non è possibile raggiungere la posizione delle coordinate programmate. Se uno dei tratti di profilo composto da delle rette deve essere programmato con angoli, l'indicazione delle posizioni del piano e quelle dell'angolo sono ammesse nel secondo blocco. L'errore può subentrare anche quando il blocco precedente, per una programmazione errata, non è stato interpretato come primo blocco di un determinato tratto di profilo. Un blocco viene interpretato come primo blocco 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 non è già più il secondo blocco di un tratto di profilo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10800 Canale %1 blocco %3: l'asse %2 non è un asse geometrico

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

Commento: Con una trasformazione attiva o un frame con una componente di rotazione sono necessari, per la preparazione del blocco, gli assi geometrici. Se l'asse geometrico è stato mosso in precedenza come asse di posizionamento, rimane nello stato di "asse di posizionamento" fino a che non viene programmato una volta come asse geometrico.
Tramite il movimento con POSA in corrispondenza del passaggio di blocco, è possibile che in fase di preelaborazione non venga riconosciuto se l'asse ha già raggiunto la sua posizione finale, nel momento in cui il blocco deve essere eseguito. Questo è tuttavia un presupposto indispensabile per il calcolo della componente ROT di un frame o di una trasformazione.
Se assi geometrici vengono utilizzati come assi di posizionamento:
1. non può essere introdotta alcuna rotazione nel frame generale attuale,
2. non può essere selezionata alcuna trasformazione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Dopo una selezione di una trasformazione o di un frame riprogrammare l'asse geometrico utilizzato come asse di posizionamento (es. dopo WAITP), in modo da ricondurlo nello stato di asse geometrico.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10805 Canale %1 blocco %2 riposizionamento dopo la commutazione degli assi geometrici o di trasformazione

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

Commento: Nell'ASUP è stato modificato l'abbinamento tra assi geometrici e assi canale oppure la trasformazione attiva.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10810 Canale %1 blocco %2: non è stato definito alcun mandrino master

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

Commento: E' stata programmata la funzione "avanzamento al giro" (con G95 o G96) oppure "maschiatura senza utensile compensato" (con G331/G332) nonostante non sia stato definito alcun mandrino master dal quale prendere la velocità di riferimento. Per la definizione sono a disposizione il DM 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND per la preimpostazione (valore di default) oppure la parola chiave SETMS nel programma pezzo con la quale ogni mandrino del canale può essere definito mandrino master.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Preimpostare il mandrino come master tramite il DM 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND [n]=m (n ... indice del canale, m ... nr. del mandrino) oppure definirlo nel programma pezzo con un identificatore prima che venga programmata una funzione G che richieda un mandrino master.
All'asse macchina che deve essere utilizzato come mandrino, tramite il DM 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[n]=m (n ... indice asse macchina, m ... nr. mandrino) deve essere assegnato il numero del mandrino. Inoltre deve essere abbinato ad un canale (indice asse canale 1 oppure 2) con il DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED[n]=m (n ... indice dell'asse canale, m ... indice asse macchina).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10820 Canale %1: manca la definizione dell'asse rotante/mandrino %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Per assi di interpolazione e sincroni oppure 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo oppure settare in modo corretto il dato setting 43330 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10860 Canale %1 blocco %2: non è stato programmato alcun avanzamento

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

Commento: Causa:
Nel blocco indicato è attiva un'interpolazione diversa da G00 (rapido). Manca la programmazione del valore dell'avanzamento F.
L'avanzamento vettoriale F è attivo, durante la commutazione tra avanzamento lineare ed avanzamento al giro non è stato riprogrammato F.
L'avanzamento modale per raccordo/smusso (FRCM) è attivo, durante la commutazione tra avanzamento lineare ed avanzamento al giro non è stato riprogrammato FRCM.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il valore di avanzamento corrispondente al tipo di interpolazione.
- G93: l'avanzamento viene impostato come valore reciproco del tempo con l'indirizzo F in [g/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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10861 Canale %1 blocco %3 la velocità dell'asse di posizionamento %2 è zero

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Non è stata programmata alcuna velocità dell'asse e la velocità di posizionamento impostata nel dato macchina è zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il dato macchina 32060 MA_POS_AX_VELO.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10862 Canale %1 blocco %2: mandrino master utilizzato anche come asse di interpolazione

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

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

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma, in modo che non sia possibile alcun riferimento a se stesso.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10870 Canale %1 Blocco %2: non è stato definito alcun asse radiale per la velocità di taglio costante

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

Commento: E' stata attivata la velocità di taglio costante nonostante non sia stato impostato nessun asse radiale come asse di riferimento oppure non è stato abbinato con SCC[AX] .
La velocità di taglio costante può essere attivata con:
- Posizione base G96, G961 oppure G962 del gruppo G 29 all'avviamento
- Programmazione di G96, G961 oppure G962
- Un asse di riferimento per G96, G961 oppure G962 può essere impostato come asse radiale nel DM 20100 oppure definito come tale tramite l'istruzione SCC[AX].

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale/service autorizzato. Verificare il dato macchina 20100. Prima della programmazione di G96, G961 oppure G962 si deve definire un asse radiale come asse di riferimento per la velocità di taglio costante tramite il dato macchina 20100 MC_DIAMETER_AX_DEF oder SCC oppure SCC[AX].

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10880 Canale %1 blocco %2 troppi blocchi vuoti tra 2 blocchi di movimento con l'inserimento di smussi o raccordi

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

Commento: Tra due blocchi che contengono elementi di profilo e che devono essere collegati con uno smusso o un raccordo (CHF, RND), sono stati programmati più blocchi, senza informazioni di profilo, di quelli dichiarati nel DM 20200 CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma pezzo in modo che non venga superato il numero massimo di blocchi vuoti oppure adattare il DM 20200 specifico per canale CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS (blocchi vuoti con smussi/raccordi) al numero massimo dei blocchi vuoti.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10881 Canale %1 blocco %2 eccedenza del buffer di blocco locale con smussi o raccordi

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

Commento: 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo in modo da ridurre la quantità di blocchi vuoti.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10882 Canale %1 blocco %2 attivazione di smussi o raccordi (non modale) senza movimento nel blocco

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

Commento: Non è stato inserito alcuno smusso o raccordo tra due profili lineari o circolari (profilo interrotto), perché:
- nel piano non esistono rette o profili circolari,
- è presente un movimento al di fuori del piano,
- è stato eseguito un cambio del piano,
- è stato superato il numero massimo di blocchi vuoti senza informazioni di movimento (blocchi "Dummy").

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il programma pezzo relativo all'errore sopra citato oppure adattare il numero massimo dei blocchi vuoti consentiti nel DM CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10883 Canale %1 blocco %2: lo smusso o il raccordo deve essere accorciato

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

Commento: Questo allarme emesso annullato quando all'inserimento di smussi o raggi almeno uno dei blocchi interessati è cosi piccolo che l'elemento del profilo da inserire deve essere ridotto rispetto al suo valore programmato. L'allarme compare solo quando nel dato macchina $MN_ENABLE_ALARM_MASK il bit 4 è settato. Altrimenti lo smusso o il raccordo vengono adattati senza allarme.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma NC oppure proseguire il programma NC senza modifiche dopo aver premuto CANCEL e Start o solamente Start.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10890 Canale %1 blocco %2: eccedenza del buffer di blocco locale durante il calcolo della spline

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

Commento: Il numero massimo di blocchi vuoti viene limitato con un dato macchina.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Modificare dato macchina
- Verificare se è stato selezionato SBL2. Con SBL2 viene generato un blocco da ogni riga del programma pezzo e con ciò è possibile che venga superato il numero max. ammissibile di blocchi "vuoti" tra due blocchi di movimento.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10891 **Canale %1 blocco %2: la molteplicità dei nodi è superiore a quella prescritta**

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

Commento: Con B-spline, la distanza dei nodi PL (nodo = punto spline, sul quale si incontrano 2 polinomi) è stata troppo spesso programmata con zero (cioè la "molteplicità" di un nodo è troppo elevata).
Con B-spline quadratico, la distanza dei nodi può essere impostata = 0 al massimo due volte in successione, con B-spline cubico al massimo 3 volte.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La distanza dei nodi Pl può essere programmata = 0 solo tante volte quante consentite dalla funzione B-spline.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10900 **Canale %1 blocco %2: non è stato programmato alcun valore di S per la velocità di taglio costante**

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

Commento: Se G96 è attivo, manca la velocità di taglio con l'indirizzo S.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare la velocità di taglio costante con l'indirizzo S in [m/min] oppure disattivare la funzione G96. Es. se con G97 rimane attivo l'avanzamento precedentemente impostato, il mandrino continua a girare ma con la velocità attuale.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10910 Canale %1 Blocco %2: andamento irregolare della velocità in un asse di interpolazione

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

Commento: Durante l'analisi degli andamenti degli assi di interpolazione nella preparazione, è stata rilevata una forte deviazione locale dell'andamento della velocità di uno o più assi di interpolazione relativamente alla velocità vettoriale. Questa situazione si verifica normalmente nelle vicinanze di posizioni singolari della cinematica della macchina. Essa può essere anche provocata da un profilo errato oppure da una definizione non opportuna di FGROUP relativa al profilo. Un'ulteriore possibilità potrebbe essere una trasformazione OEM programmata erroneamente.
Per evitare sicuramente sovraccarichi degli assi, la velocità vettoriale in questi casi viene notevolmente ridotta. Eventualmente si possono verificare apparenti arresti della macchina. Se viene raggiunta la posizione singolare, in certi casi si verificano improvvisamente violenti movimenti degli assi.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Spesso, una suddivisione del blocco in diversi blocchi più piccoli porta ad un miglioramento.

Se $MC_MM_PATH_VELO_SEGMENTS=0 l'allarme può essere evitato impostando eventualmente il valore $MC_MM_PATH_VELO_SEGMENTS=3 oppure 5 in quanto i blocchi vengono analizzati in modo più preciso.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10911 Canale %1 blocco %2: la trasformazione non consente l'attraversamento del polo.

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

Commento: L'andamento della traiettoria impostata porta all'attraversamento del polo della trasformazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10912 Canale %1 blocco %2 la preelaborazione non è più sincronizzata in modo sicuro con l'elaborazione principale

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

Commento: Il precedente andamento della traiettoria impostata non può più essere precalcolato in modo affidabile. Questo può accadere quando assi di una trasformazione vengono programmati come assi di posizionamento oppure se un polo di una trasformazione viene "abbracciato" troppo spesso da una curva. Il controllo della velocità viene eseguito da questo blocco nella elaborazione principale e necessita di un tempo maggiore rispetto alla preelaborazione. Il LookAhead viene disattivato. Se il controllo della velocità non può essere accettato dall'elaborazione principale, viene interrotta l'elaborazione del programma pezzo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Di regola non necessita alcun intervento. Il controllo della velocità agisce comunque in maniera più corretta se il programma pezzo viene modificato.
- Se un polo della trasformazione viene "abbracciato" più volte da una curva, è consigliabile la suddivisione del blocco in più blocchi differenti.
- Se la causa è un asse di posizionamento bisogna controllare che esso non possa essere mosso come asse di interpolazione. La disattivazione del Look Ahead resta in vigore fino a che non si ripristina il procedimento con le premesse definite (ad es. come conseguenza di un cambio JOG ->AUTO, cambio utensile oppure cambio inserto).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10913 Canale %1 blocco %2: il profilo di avanzamento negativo viene ignorato

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

Commento: Il profilo di avanzamento è impostato attualmente negativo. Un avanzamento vettoriale negativo non è però consentito. Il profilo di avanzamento viene ignorato. Per l'intero blocco viene considerato l'avanzamento di fine blocco.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Di regola non necessita alcun intervento. Il messaggio segnala comunque una programmazione non corretta che dovrebbe essere modificata.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10914 Movimento non possibile con trasformazione attiva in canale %1, blocco %2

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

Commento: La cinematica della macchina non consente il movimento impostato. Le cause di errori dipendenti dalla trasformazione possono essere con: TRANSMIT: presenza di un settore (circolare) intorno al polo, in cui non può avvenire un posizionamento. Questo settore è dovuto al fatto che il punto di riferimento dell'utensile non può essere posizionato all'interno del polo.
Il settore è definito da:
- dati macchina ($MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..)
- correzione della lunghezza utensile attiva (vedi $TC_DP..). Il calcolo della correzione di lunghezza utensile dipende dal piano di lavoro selezionato (vedi G17,..).
- la macchina si arresta prima del blocco errato.

Effetto: Stop dell'interprete.
Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modifica del programma pezzo. Modificare l'errore di impostazione della correzione di lunghezza utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10930 Canale %1 blocco %2: tipo di interpolazione non consentita nel profilo di sgrossatura

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

Commento: Il profilo del ciclo di sgrossatura contiene istruzioni preparatorie diverse da: G00, G01, G02, G03, CIP, CT

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nel sottoprogramma del profilo programmare solo elementi di percorso composti da rette e archi di cerchio.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10931 Canale %1 blocco %2: profilo di sgrossatura errato

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

Commento: Nel sottoprogramma per il profilo di sgrossatura sono contenuti i seguenti errori:
- cerchio completo
- elementi di profilo intersecanti
- posizione iniziale errata

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Gli errori sopra elencati sono da correggere nel sottoprogramma contenente il profilo di sgrossatura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10932 Canale %1 blocco %2: è stata riavviata la preparazione del profilo

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

Commento: La prima preparazione del profilo/decodifica del profilo deve essere ultimata con EXECUTE.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima di un nuovo richiamo nel programma pezzo della preparazione del profilo (parola chiave CONTPRON), programmare la parola chiave EXECUTE per terminare la precedente preparazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10933 Canale %1 blocco %2: il programma del profilo non contiene sufficienti blocchi di profilo

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

Commento: Il programma del profilo contiene
- per CONTPRON meno di 3 blocchi di profilo
- per CONTDCON nessun blocco di profilo.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare il sottoprogramma con il profilo di sgrossatura ad almeno 3 blocchi NC con movimenti di ambedue gli assi del piano di lavoro attuale.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10934 Canale %1 blocco %2: il campo per la suddivisione del profilo è stato dimensionato troppo piccolo

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

Commento: Durante la suddivisione del profilo (attivata con la parola chiave CONTPRON) viene riscontrato che il campo per la tabella del profilo è stato definito troppo piccolo. Per ogni elemento di profilo consentito (cerchio o retta), nella tabella del profilo deve essere presente una sequenza.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Orientare la definizione delle variabili del campo per la tabella del profilo agli elementi del profilo desiderati. La suddivisione del profilo scompone alcuni blocchi NC fino a 3 sezioni di elaborazione. Esempio: N100 DEF TABNAME_1 [30, 11] variabili del campo per la tabella del profilo riferite a 30 sezioni di elaborazione. Il numero di colonne = 11, è un valore fisso.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10940 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: cancellazione/sovrascrittura non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: La cancellazione di una tabella curve è solo possibile, se non è attiva in un accoppiamento.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Tutti gli accoppiamenti contenenti delle tabelle di curve da cancellare devono essere disattivati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10941 Canale %1 Blocco %2 Tabella curve %3: Limiti della memoria NC SRAM raggiunti Tipo %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve
%4 = Tipo di oggetto

Commento: Durante la definizione della tabella di curve si è verificato l'esaurimento della memoria dinamica libera.
Il parametro Tipo Oggetto indica per quale oggetto delle tabelle di curve
è esaurita la memoria:
1: numero delle tabelle di curve troppo piccolo (MD $MN_MM_NUM_CURVE_TABS)
2: numero dei segmenti lineari delle tabelle di curve troppo piccolo (DM $MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN)
3: numero dei segmenti dei polinomi delle tabelle di curve troppo piccolo (DM $MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS)
4: numero dei polinomi delle tabelle di curve troppo piccolo (DM $MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Cancellare tutte le tabelle di curve che non vengono più utilizzate o riconfigurare la memoria per le tabelle di curve. Successivamente sarà necessario definire nuovamente le tabelle di curve nei dati macchina:
MN_MM_NUM_CURVE_TABS, MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS,
MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN,
MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10942 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: istruzione non ammessa durante la definizione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: Durante la definizione delle tabelle di curve, diverse sequenze di istruzioni non consentite hanno causato l'allarme. Non è consentito, ad esempio, terminare la definizione della tabella curve con M30 se precedentemente non è stato programmato il comando CTABEND.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo e riavviarlo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10943 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: inversione del valore di riferimento nel blocco non consentita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: Le condizioni per la conversione del profilo programmato in una tabella curve non sono soddisfatte in questo blocco.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo e riavviarlo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10944 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: trasformazione errata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: Non è consentito utilizzare una trasformazione in una tabella di curve se l'asse pilota o l'asse asservito programmato in CTABDEF fanno parte della trasformazione. Eccezione: TRAANG.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10945 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: accoppiamento assi non ammesso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: Non è consentito programmare un accoppiamento assi dell'asse pilota o dell'asse asservito programmato in CTABDEF.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10946 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: profilo non definito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: Tra CTABDEF e CTABEND non è stato programmato alcun movimento dell'asse master. Una tabella di curve senza un profilo non è ammessa.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo e riavviarlo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10947 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: profilo non continuo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: Il tratto di profilo in una tabella di curve deve essere continuo. Interazioni possono subentrare, ad es., inserendo una trasformazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo e riavviarlo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10948 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: salto di posizione sul bordo del periodo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: E' stata definita una tabella di curve periodiche sulla quale l'asse slave, a fine tabella, ha una posizione diversa dell'inizio tabella.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo e riavviarlo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10949 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: manca il movimento dell'asse master

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: E' stato programmato un movimento dell'asse slave senza un movimento di quello master.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo e riavviarlo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

10950 Canale %1 il calcolo della funzione della lunghezza dell'arco è troppo impreciso

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il calcolo della funzione lunghezza arco non è potuto avvenire con la precisione richiesta.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Visualizzazione di un messaggio.

Rimedi: Il calcolo della funzione lunghezza arco con interpolazione polinomica attiva non è potuto avvenire con la precisione richiesta. Bisognerebbe aumentare il DM SPLINE_FEED_PRECISION oppure bisogna riservare più memoria per la rappresentazione dei polinomi per la lunghezza dell'arco. Con il DM MM_ARCLENGTH_SEGMENTS viene definito quanti segmenti di polinomio possono essere utilizzati per ogni blocco per avvicinare la funzione di lunghezza dell'arco.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10951 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: il valore del periodo seguente è zero

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Assicurarsi della correttezza delle specifiche della tabella.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10955 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3: manca il movimento dell'asse master

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: E' stato programmato un movimento dell'asse slave senza un movimento di quello master. Questo potrebbe anche causare, con correzione raggio attiva, un movimento dell'asse slave in un blocco ma senza un movimento dell'asse master. L'allarme è solo un avvertimento e può essere disattivato impostando il DM $MC_CTAB_ENABLE_NO_LEADMOTION = 2.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme può essere disattivato con il DM $MC_CTAB_ENABLE_NO_LEADMOTION = 2.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10956 Canale %1 Blocco %2 Tabella curve %3: è stato raggiunto il limite della memoria DRAM dell'NC Tipo %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve
%4 = Tipo di oggetto

Commento: Nella definizione della tabella di curve è stata superata la capacità di memoria DRAM libera.
Il parametro Tipo Oggetto indica per quale oggetto delle tabelle di curve
è esaurita la memoria:
1: numero delle tabelle di curve troppo piccolo (MD $MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM)
2: numero dei segmenti lineari delle tabelle di curve troppo piccolo (DM $MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM)
3: numero dei segmenti dei polinomi delle tabelle di curve troppo piccolo (DM $MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM)
4: numero dei polinomi delle tabelle di curve troppo piccolo (DM $MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM)

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare tutte le tabelle di curve che non vengono più utilizzate o riconfigurare la memoria per le tabelle di curve. La definizione della tabella della curva deve essere ripetuta. Dati macchina per la configurazione della memoria delle tabelle di curve in DRAM:
MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM, MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM, MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM, MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10958 Canale %1 tabella di curve lineare %2, tipo di memoria %3 contiene %4 segmenti di polinomi

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero della tabella di curve
%3 = Tipo di memoria
%4 = Numero dei segmenti di polinomi

Commento: Nella generazione della tabella di curve con il nr. ID e nel tipo di memoria indicati (1 = SRAM, 2 = DRAM)
sono stati utilizzati segmenti di polinomi invece di possibili segmenti lineari. Aumentando il numero dei segmenti lineari della tabella di curve del valore indicato, la tabella di curve può essere memorizzata in modo ottimale.
In base al tipo di memoria sono interessati i seguenti dati macchina:

1 (SRAM): $MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN
2 (DRAM): $MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La tabella di curve indicata può essere generata in modo ottimale per la memoria, se i DM $MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN oppure $MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM vengono incrementati e viene ripetuta la generazione della tabella.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

10960 Canale %1 blocco %2 COMPCURV/COMPCAD e correzione raggio non utilizzabili contemporaneamente

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

Commento: I tipi di compressore COMPURV e COMPCAD non possono essere utilizzati assieme alla correzione raggio utensile. Con correzione raggio utensile attiva può essere utilizzato solo il tipo di compressore COMPCON.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10961 Canale %1 blocco %2: con correzione raggio attiva sono possibili al max. i polinomi cubici.

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

Commento: In caso di correzione del raggio attiva sono ammessi al massimo polinomi cubici per gli assi geometrici. In questo caso non si possono pertanto programmare polinomi di 4° e 5° grado.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10962 Canale %1 blocco %2 funzione %3 impossibile con correzione del percorso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome della funzione

Commento: La funzione specificata non può ancora essere utilizzata in questa versione del software insieme alla correzione del raggio dell'utensile. Modificare il programma pezzo oppure richiedere informazioni su una versione più aggiornata del software.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

10980 Canale %1 Blocco %2 Livellamento dell'orientamento non possibile

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

Commento: Questo allarme può avere le seguenti cause:

1. Con l'interpolazione di orientamento attiva relativa al percorso, con ORIPATH non è possibile attivare nessun livellamento dell'orientamento. Cioè nel 34. gruppo modale di codici G deve essere attivo il codice G OSOF.

2. L'attivazione dell'orientamento relativo al percorso con ORIPATH e ORIPATH_MODE = 1 non è possibile perchè il DM $MC_MM_ORIPATH_CONFIG = 0. Questo DM deve avere il valore 1.

3. L'attivazione del raccordo dell'orientamento con OSD oppure OST non è possibile, in quanto il DM $MC_MM_ORIPATH_CONFIG = 0. Questo DM deve avere il valore 1.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

10982 Canale %1 Blocco %2 livellamento dell'orientamento con ORISON non possibile

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

Commento: Questo allarme ha la seguente causa:

Il livellamento dell'orientamento con ORISON è solo possibile se il DM $MC_MM_ORISON_BLOCKS >= 4.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo oppure impostare il DM $MC_MM_ORISON_BLOCKS >= 3.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12000 Canale %1 blocco %2 indirizzo %3 programmato più volte

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa sorgente dell'indirizzo

Commento: Gran parte degli indirizzi (tipi di indirizzi) possono essere programmati solo una volta nel blocco NC, in modo che l'informazione del blocco rimanga univoca (es. X... T... F... ecc. - eccezione: funzioni G, M).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
- Eliminare gli indirizzi presenti più volte nel programma pezzo (eccetto alcuni, per i quali sono consentite assegnazioni a molteplici valori).
- 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 avvenga nel programma attraverso operazioni di calcolo).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12010 Canale %1 blocco %2 indirizzo %3 tipo di indirizzo programmato troppo frequentemente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa sorgente dell'indirizzo

Commento: Per ogni tipo di indirizzo viene stabilito internamente con quale frequenza tale indirizzo può essere programmato in un blocco DIN (es. l'insieme degli assi rappresenta un tipo di indirizzo che sottostà a sua volta ad un limite di blocco).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Suddividere l'informazione di programma in più blocchi (fare attenzione tuttavia alle funzioni attive solo nel blocco).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12020 Canale %1 blocco %2 modifica dell'indirizzo non permessa

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

Commento: I tipi di indirizzo validi sono: "IC", "AC", "DC", "CIC", "CAC", "ACN", "ACP", "CACN", "CACP". Non tutte queste variazioni dell'indirizzo sono utilizzabili con tutti i tipi di indirizzo. Quelle che possono essere utilizzate per i singoli tipi di indirizzo sono indicate nel manuale di programmazione. Se la modifica dell'indirizzo porta a tipi di indirizzi non consentiti, viene generato l'allarme, es.:
N10 G02 X50 Y60 I=DC(20) J30 F100
Parametro di interpolazione con DC.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare: il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Utilizzare solamente gli indirizzi consentiti per variazioni dell'indirizzo attive nel blocco, come da manuale di programmazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12030 Canale %1 blocco %2: parametro o tipo di dato errato con %3

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

Commento: Per l'interpolazione polinomica sono possibili al massimo polinomi di 3° grado (cfr. il manuale di programmazione).
f(p) = a0 + a1 p + a2 p2 + a3 p3
I coefficienti a0 (punti iniziali) sono i punti finali dei blocchi precedenti e non è quindi necessario riprogrammarli. Nel blocco del polinomio sono consentiti al massimo 3 coefficienti per asse (a1, a2, a3).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12040 Canale %1 blocco %2: l'espressione %3 non è del tipo di dati 'AXIS'

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

Commento: Per quanto riguarda il successivo parametro da introdurre, alcune parole chiavi richiedono che i valori nella variabile siano del tipo "AXIS". Questo vale ad esempio per la parola chiave PO dove, nell'espressione tra parentesi, va introdotto un identificatore dell'asse che deve essere definito come variabile del tipo AXIS. Per le parole chiavi seguenti sono consentiti solo parametri del tipo AXIS:
AX[..], FA[..], FD[..], FL[..], IP[..], OVRA[..], PO[..], POS[..], POSA[..]
Esempio:
N5 DEF INT ZUSTELL=Z1 errato, l'abbinam. non determina un identificatore dell'asse, ma il numero "26 161"
N5 DEF AXIS ZUSTELL=Z1 corretto
:
N10 POLY PO[X]=(0.1,0.2,0.3) PO[Y]=(22,33,44) &PO[ZUSTELL]=(1,2,3)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare: il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Correggere il programma pezzo riferendosi alle istruzioni contenute nel manuale di programmazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12050 Canale %1 blocco %2: indirizzo-DIN %3 non progettato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indirizzo-DIN nel testo-blocco sorgente

Commento: Il nome dell'indirizzo DIN (ad es. X, U, X1) non è definito nell'NC. Oltre agli indirizzi DIN fissi, nell'NC ci sono anche indirizzi impostabili. Vedere il manuale di programmazione alla voce "indirizzi impostabili". I nomi di questi indirizzi possono essere modificati tramite dati macchina.
Ad es.: Identificatore-DIN ->Identif. progettabile
G01 -> RETTA, G04 -> ATTENDERE ...

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Consultare il manuale di programmazione e i dati macchina a proposito degli indirizzi realmente progettabili e modificare di conseguenza il blocco DIN di programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

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

Commento: Le funzioni G utilizzabili nel programma pezzo 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 determinanti la sintassi 1. dal 1° al 4° gruppo G
funzioni G non determinanti la sintassi: 5. dal 5° al n. gruppo G

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". 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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12070 Canale %1 blocco %2: troppe funzioni G determinanti la sintassi

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

Commento: 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. Quelle determinanti la sintassi appartengono ai gruppi G da 1...4.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". 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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

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

Commento: 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 DEF INT VARI=5
N11 X VARI; manca l'operazione per le variabili X e VARI

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Analizzare il blocco e correggerlo riferendosi alla sintassi definita nel manuale di programmazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12090 Canale %1 blocco %2: parametro %3 inatteso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Parametro non consentito nel testo

Commento: La funzione programmata è predefinita e nel richiamo non accetta alcun parametro. Viene indicato il primo dei parametri non attesi.
Esempio: nel richiamo del sottoprogramma predefinito TRAFOF (disattivazione della trasformazione) sono stati forniti ulteriori parametri (uno o più).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Programmare la funzione senza fornire alcun parametro.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12100 Canale %1 blocco %2: numero di ripetizioni %3 non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero di ripetizioni

Commento: I sottoprogrammi richiamati con MCALL hanno effetto modale. Ciò significa che, dopo ogni blocco di movimento, viene automaticamente richiamata una ripetizione del sottoprogramma stesso. 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 o senza un nuovo nome di sottoprogramma oppure senza (funzione di cancellazione).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". 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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12110 Canale %1 blocco %2: sintassi del blocco non interpretabile

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

Commento: Gli indirizzi programmati nel blocco non concordano con le funzioni G determinanti la sintassi. ES.:
G1 I10 X20 Y30 F1000
in un blocco lineare non può essere programmato un parametro di interpolazione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". 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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12120 Canale %1 blocco %2: la funzione speciale non è stata programmata da sola nel blocco

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

Commento: La funzione speciale programmata in questo blocco (es. G 64) deve essere programmata da sola. Indirizzi generali o sincronizzazioni non possono essere presenti nello stesso blocco. Queste funzioni G sono:
G25, G26: limitazione del campo di lavoro e dei giri del mandrino
G110, G111, G112: programmazione del polo con coordinate polari
G92: limitazione dei giri del mandrino con velocità di taglio costante
STARTFIFO, STOPFIFO: comando del buffer di preelaborazione
Es.: G4 F1000 M100: in un blocco con G4 non è consentita alcuna funzione M

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare la funzione G da sola nel blocco.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12130 Canale %1 blocco %2: orientamento dell'utensile non consentito

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

Commento: L'orientamento dell'utensile può essere programmato soltanto in un blocco di movimento modale o in un blocco di riaccostamento al profilo ?(WAB).
L'orientamento può essere programmato tramite angoli di Eulero (A1, B1, C1), componenti vettori normali (A2, B2, C2), vettori direzionali (A3, B3, C3) oppure tramite i valori finali dell'asse. Se l'orientamento viene programmato in concomitanza con le seguenti funzioni:
G04 (tempo di sosta), G33 (filettatura con passo costante), G74 (ricerca del punto di riferimento) oppure REPOSL, REPOSQ, REPOSH (riaccostamento al profilo)
con le programmazioni angolo di Eulero, vettori direzionali e normali, viene segnalato l'allarme.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Programmare l'orientamento dell'utensile con i valori finali dell'asse oppure utilizzare un blocco specifico.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12140 Canale %1 blocco %2: funzione %3 non realizzata

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

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

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Eliminare dal programma la funzione indicata.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12150 Canale %1 blocco %2: operazione %3 non compatibile con il tipo del dato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa (operando errato)

Commento: I tipi di dati non sono compatibili con l'operazione richiesta (all'interno di un'espressione aritmetica o di un'assegnazione di un valore).
Esempio 1:
Operazione di calcolo
N10 DEF INT OTTO
N11 DEF STRING[17] ANNA
N12 DEF INT MAX
:
N50 MAX = OTTO + ANNA
Esempio 2:
Assegnazione di un valore
N10 DEF AXIS BOHR N11 DEF INT OTTO : N50 OTTO = BOHR

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Modificare la definizione delle variabili utilizzate in modo che possa essere eseguita l'operazione desiderata.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12160 Canale %1 blocco %2: è stato superato il campo dei valori

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

Commento: La costante programmata per la variabile supera il campo dei valori che è stato stabilito tramite la definizione del tipo dei dati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". 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 INTEGER, si può definire come costante del tipo REAL inserendo il punto decimale.
Esempio:
R1 = 9 876 543 210 correggere in: R1 = 9 876 543 210.
Campo dei valori INTEGER: 231 - 1 Campo dei valori REAL: 2-1022 fino a 2+1023

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12170 Canale %1 blocco %2: nome %3 definito più volte

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Simbolo nel blocco

Commento: E' da notare che gli identificatori definiti dall'utente possono apparire più volte se questa definizione multipla avviene in altri programmi (sottoprogrammi). Ciò significa che le variabili locali possono essere ridefinite con lo stesso nome quando si esce dal programma (sottoprogramma) o lo stesso è già terminato. Questo è valido tanto per i simboli definiti dall'utente (label, variabili) quanto per i dati macchina (assi, indirizzi DIN e funzioni G).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Viene indicato il simbolo che il mantenimento dati già riconosce. Tramite l'editor di programma, ricercare il simbolo nella zona in cui viene definito. Il 1° oppure il 2° simbolo devono essere impostati con un nome diverso.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12180 Canale %1 blocco %2: concatenamento degli operandi %3 non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Operandi concatenati

Commento: Per concatenamento degli operandi si intende la sequenza di scrittura degli operandi binari e unitari senza far uso di parentesi.
Esempio:
modo di scrittura corretto N10 ERG = VARA - (- VARB)
N10 ERG = VARA - - VARB ; errore!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12190 Canale %1 blocco %2: troppe dimensioni con variabili del tipo FELD

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

Commento: I campi con variabili del tipo STRING possono essere al massimo mono-dimensionali, con tutti gli altri tipi di variabili al massimo bidimensionali.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Correggere la definizione del campo; nel caso di campi multidimensionali, ridefinirli eventualmente come bidimensionali ed operare con lo stesso indice di campo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12200 Canale %1 blocco %2: simbolo %3 non può essere creato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Simbolo nel blocco sorgente

Commento: Il simbolo da introdurre con l'istruzione DEF non può essere creato perché:
- è già stato definito (ad es. come variabile o funzione)
- la memoria interna non è sufficiente (es. nel caso di campi molto estesi)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eseguire le seguenti verifiche:
- Con l'editor dei testi verificare se il nome impostato viene già utilizzato nel programma ciclico in corso (programma principale e sottoprogrammi da esso richiamati).
- Valutare il fabbisogno di memoria dei simboli definiti ed eventualmente ridurlo utilizzando meno variabili globali e più variabili locali.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12205 Canale %1 Blocco %2 manca l'indicazione del settore GUD

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

Commento: Nell'istruzione di definizione di una variabile GUD non è stata programmata l'indicazione del settore (NCK o CHAN).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Completare l'indicazione del settore per la definizione della variabile GUD nel file di definizione.
Nella definizione di una variabile GUD si deve rispettare la seguente sintassi:
DEF <settore> <tipo di dato> <nome variabile> ad es.
DEF NCK INT intVar1
DEF CHAN REAL realVar1

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12210 Canale %1 blocco %2: stringa %3 troppo lunga

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

Commento: - Nella definizione di una variabile del tipo STRING, si è tentato di inizializzare una variabile con più di 100 caratteri.
- In una definizione è stato stabilito che la lunghezza stringa non è compatibile con la variabile dichiarata.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
- Scegliere una stringa più corta oppure suddividerla in 2 stringhe
- Aumentare la dimensione della variabile del tipo STRING

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12220 Canale %1 blocco %2: costante binaria %3 nella stringa troppo lunga

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Costante binaria

Commento: Nell'assegnazione di un valore o inizializzazione di una variabile del tipo STRING è stata definita una costante binaria con più di 8 bit.
DEF STRING[8] OTTO = "ABC'H55"B000011111'DEF"

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Nella finestra di visualizzazione dell'allarme, vengono indicati sempre i primi caratteri della costante binaria sebbene i bit in eccesso si possano trovare anche verso il fondo. Per determinare l'errore, bisogna quindi sempre controllare la costante binaria nella sua totalità.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12230 Canale %1 blocco %2: costante esadecimale %3 nella stringa, troppo grande

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Costante esadecimale

Commento: Una stringa può anche contenere byte che non corrispondono ad alcun carattere introducibile o che non sono disponibili, ad esempio nel caso di una tastiera che dispone di un numero di tasti ridotto. Questi caratteri possono essere introdotti come costanti binarie o esadecimali. Possono occupare solamente 1 byte, devono essere quindi < 256, es.:
N10 DEF STRING[2] OTTO=" 'HCA' 'HFE' "

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Nella finestra di visualizzazione dell'allarme, vengono indicati sempre i primi caratteri della costante esadecimale, sebbene i decimali in eccesso si possono trovare anche verso il fondo. Per determinare l'errore, bisogna quindi sempre controllare la costante esadecimale nella sua totalità.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12240 Canale %1 blocco %2: orientamento dell'utensile %3 definito più volte

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Testo

Commento: In un blocco DIN può essere programmato solo un orientamento utensile. Può essere definito tramite i 3 angoli di Eulero, tramite i punti finali degli assi oppure tramite i vettori direzionali.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Siccome l'orientamento dell'utensile può essere impostato in 3 diversi modi, bisogna scegliere il più vantaggioso. Per questo tipo di impostazione bisogna programmare gli indirizzi e le assegnazioni dei valori - tutti gli altri parametri di orientamento sono da eliminare.
Punti finali dell'asse (assi supplementari): A, B, C identificat. dell'asse, Angoli di Eulero: A2, B2, C2
Vettori direzionali: A3, B3, C3

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12250 Canale %1 blocco %2 annidamento della macro %3 non possibile

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

Commento: La "tecnica Macro" assegna ad un comando su di una riga oppure una serie di istruzioni un nuovo identificatore tramite la parola chiave DEFINE. Nella sequenza di istruzioni non può apparire un'altra macro (annidamento). Esempio: N10 DEFINE MAKRO1 AS G01 G91 X123 MAKRO2 F100

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Sostituire la macro "inscatolata" con informazioni di programma scritte per esteso.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12260 Canale %1 blocco %2: sono stati impostati troppi valori di ?inizializzazione %3

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

Commento: Nell'inizializzazione di un campo (definizione del campo ed assegnazione del valore 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Verificare se nel programma NC:
1. nella definizione del campo è stato impostato correttamente il numero degli elementi del campo (n,m) (DEF INT FELDNAME[n,m] es. un campo con 2 righe e 3 colonne: n=2, m=3). 2. nell'inizializzazione è stata eseguita correttamente l'assegnazione del valore (valori dei singoli elementi di campo separati da una virgola, punto decimale nel caso di variabili del tipo REAL).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12261 Canale %1 blocco %2: inizializzazione di %3 non consentita

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

Commento: Le variabili del tipo frame non possono essere inizializzate in fase di definizione. Esempio: DEF FRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200)
Inoltre non è possibile programmare alcun valore di default per gli assi durante l'inizializzazione dei campi per SET con programma in corso.
Un'istruzione REDEF con PRLOC è ammessa solo per dati di setting,
non però per dati macchina oppure variabili.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Predisporre l'inizializzazione in un blocco a sé stante nella parte di lavorazione del programma: DEF FRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200)
Con l'impiego di variabili assi:
DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = SET (X,, Y) sostituirla con: DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = X AXIS_VAR [7] = Y
Con REDEF ... INIRE, INIPO, INICF, PRLOC il procedimento di un GUD, LUD viene event. modificato, il dato macchina $MN_DEFAULT_VALUES_MEM_MASK deve essere uguale a 1

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12270 Canale %1 blocco %2: nome della macro %3 già definita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa sorgente con il nome della macro

Commento: Il nome della macro che deve essere selezionata con l'istruzione DEFINE è già stata definita nell'NC come:
nome macro
parola chiave
variabile
identificatore progettabile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Selezionare l'istruzione DEFINE con altri nomi di macro.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12280 Canale %1 blocco %2: con %3 è stata superata la lunghezza massima della macro

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

Commento: La serie di istruzioni sul lato destro della macro è limitata a 256 caratteri. Se si definisce un numero maggiore di caratteri (possibile solo con un introduzione di blocchi NC tramite V24, visto che la comunicazione tra pannello operativo ed NCK limita la lunghezza del blocco a 242 caratteri) avviene la visualizzazione dell'allarme.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Suddividere in 2 macro le istruzioni inizialmente definite in una sola macro.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12290 Canale %1 blocco %2: variabile di calcolo %3 non definita

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

Commento: 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 numero dei parametri viene definito tramite i dati macchina. I nomi devono essere univoci e non possono comparire una seconda volta (eccezione: variabili locali).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Impostare la variabile desiderata nella zona del programma relativo alle definizioni (eventualmente nel programma richiamato se la variabile deve essere del tipo globale).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12300 Canale %1 blocco %2: manca il parametro Call-by-Reference nel richiamo del sottoprogramma %3

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

Commento: 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 alcun parametro attuale.
L'abbinamento al momento del richiamo del sottoprogramma avviene 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) ; manca il parametro REF Z
o
N50 XYZ (X, Y) ; manca il parametro REF Z!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Al momento del richiamo, abbinare a tutti i parametri REF (parametri call-by-reference) del sottoprogramma una variabile. Ai parametri formali "normali" (parametri call-by-value) non deve essere abbinata alcuna variabile perché vengono preimpostati con 0.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12310 Canale %1 blocco %2: manca il parametro dell'asse nel richiamo della procedura %3

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

Commento: Nel richiamo del sottoprogramma manca un parametro del tipo AXIS che dovrebbe essere invece presente a seguito della dichiarazione del tipo EX-TERN.
Con l'istruzione EXTERN vengono resi "noti" sottoprogrammi definiti dall'utente (procedure) che comportano un trasferimento di parametri.
Le procedure senza trasferimento di parametri non richiedono una dichiarazione del tipo EXTERN.
Esempio:
sottoprogramma XYZ (con i parametri formali):
PROC XYZ (INT X, VAR INT Y, AXIS A, AXIS B)
Istruzione EXTERN (con i tipi di variabili):
EXTERN XYZ (INT, VAR INT, AXIS, AXIS) richiamo sottoprogramma (con i parametri attuali):
N10 XYZ (, Y1, R_TISCH)
La variabile X viene preimpostata con il valore 0
La variabile Y viene alimentata dal valore della variabile Y1 e mette a disposizione il risultato nel programma di richiamo dopo l'esecuzione del sottoprogramma
La variabile A viene alimentata dall'asse indirizzato da R_TISCH
La variabile B manca!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Programmare il parametro mancante del tipo AXIS al momento del richiamo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12320 Canale %1 blocco %2: il parametro %3 non è una variabile

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

Commento: Al richiamo del sottoprogramma non è stata abbinata alcuna variabile al parametro del tipo REF bensì una costante o il risultato di una espressione matematica, nonostante siano consentiti solo identificatori di variabili.
Esempi:
N10 XYZ (NAME_1, 10, OTTO) oppure
N10 XYZ (NAME_1, 5 + ANNA, OTTO)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Eliminare dal blocco NC la costante o l'espressione matematica.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12330 Canale %1 blocco %2: tipo del parametro %3 errato

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

Commento: Al richiamo di una procedura (di un sottoprogramma) viene stabilito che il tipo del parametro attuale non è convertibile nel tipo del parametro formale. Si possono supporre 2 casi:
- Parametro call-by-reference: il parametro attuale e quello formale devono essere esattamente dello stesso tipo, es. STRING, STRING.
- Parametro call-by-value: il parametro attuale e quello formale in linea di massima potrebbero anche essere diversi nel caso in cui, fondamentalmente, fosse possibile una conversione. In questo caso tuttavia, i tipi generalmente non sono compatibili, es. STRING-> REAL.
Panoramica delle conversione dei tipi:
- da REAL a: REAL: sì, INT: sì*, BOOL: sì1), CHAR: sì*, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- da INT a: REAL: sì, INT: sì, BOOL: sì1), CHAR: con valore 0...255, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- da BOOL a: REAL: sì, INT: sì, BOOL: sì, CHAR: sì, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- da CHAR a: REAL: sì, INT: sì, BOOL: sì1), CHAR: sì, STRING: sì, AXIS: -, FRAME: -
- da STRING a: REAL: -, INT: -, BOOL: sì2), CHAR: solo se 1 carattere, STRING: sì, AXIS: -, FRAME: -
- da AXIS a: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: sì, FRAME: -
- da FRAME a: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: sì
1) Un valore <> 0 corrisponde a TRUE, un valore == 0 corrisponde a FALSE.
2) Lunghezza stringa 0 => FALSE, altrimenti TRUE.
*) Per la conversione da REAL a INT, un valore frazionario >=0.5 viene arrotondato alla cifra successiva, gli altri valori vengono arrotondati alla cifra precedente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.Verificare i parametri che vengono trasferiti al richiamo del sottoprogramma e definirli, in base all'utilizzo, come parametri tipo call-by-value oppure call-by-reference.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12340 Canale %1 blocco %2: troppi parametri di richiamo %3

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

Commento: 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 in modo rigido nell'NCK.
Funzioni e procedure definite dall'utente: Il numero dei parametri (tramite tipo e nome) viene stabilito al momento della definizione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Verificare se la procedura/funzione è stata richiamata correttamente. Programmare il numero dei parametri conformemente alla procedura/funzione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12350 Canale %1 blocco %2 parametro %3 non più possibile

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

Commento: Si è tentato di trasmettere parametri attuali nonostante in precedenza non siano stati abbinati parametri assi. In un richiamo di una procedura o di una funzione si può evitare l'assegnazione dei parametri assi non necessari, a condizione che, successivamente, non vengano trasmessi ulteriori parametri. Esempio: N10 FGROUP(X, Y, Z, A, B); sono possibili al max. 8 assi,i parametri call-by-value seguenti verrebbero preimpostati a zero perché a causa della mancanza dei parametri assi è andato perduto l'abbinamento dipendente dal posto.
Assi che possono essere tralasciati e parametri seguenti non si verificano mai nelle procedure e funzioni predefinite.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Nel caso di funzioni e procedure predefinite, eliminare i parametri successivi oppure trasmettere i parametri assi che precedono. Nel caso di funzioni e procedure definite dall'utente, programmare il trasferimento dei parametri come indicato nel manuale di programmazione del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12360 Canale %1 blocco %2: dimensione errata del parametro %3

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

Commento: Verificare le seguenti possibilità di errore:
- il parametro attuale è un campo, ma il parametro formale è una variabile
- il parametro attuale è una variabile ma il parametro formale è un campo
- i parametri attuale e formale sono dei campi ma con dimensioni non definibili.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Correggere il programma NC a seconda della causa di errore indicata.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12370 Canale %1 blocco %2: campo dei valori non consentito per %3

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

Commento: È stato assegnato un campo di valori ad una variabile al di fuori di un blocco di inizializzazione. La definizione di variabili globali è consentita solo in uno speciale blocco di inizializzazione. In questo blocco può essere assegnato un campo di valori ad una variabile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Eliminare l'assegnazione del campo di valori (che inizia con la parola chiave OF) oppure, nel blocco di inizializzazione, definire la variabile come globale ed assegnarle un campo di valori.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12380 Canale %1 blocco %2 è stata raggiunta la massima capacità di memoria

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

Commento: La definizione dei dati di questo blocco non può essere accettata perché è stata esaurita la massima capacità di memoria che il mantenimento dei dati mette a disposizione, oppure perché il blocco dati non può accettare ulteriori dati.
L'allarme viene inoltre segnalato, quando devono essere elaborati successivamente più richiami di sottoprogrammi senza che venga generato alcun blocco con riferimento alla macchina (movimento, tempo di sosta, funzione M).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ridurre il numero delle variabili, ridurre i campi oppure aumentare la memoria di mantenimento dati.
- Se devono essere introdotte nuove funzioni macro -> aumentare il DM 18160 MM_NUM_USER_MACROS
- Se devono essere introdotte nuove funzioni GUD -> verificare i DM 18150 MM_GUD_VALUES_MEM, DM 18130 MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN, DM 18120 MM_NUM_GUD_NAMES_NCK
- Se l'errore interviene durante l'elaborazione di un programma pezzo con definizioni di LUD oppure utilizzando cicli (i parametri contano come variabili LUD dei cicli), verificare i seguenti DM:
28040 MM_LUD_VALUES_MEM,
18242 MM_MAX_SIZE_OF_LUD_VALUE,
18260 MM_LUD_HASH_TABLE_SIZE,
28020 MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL,
28010 MM_NUM_REORG_LUD_MODULES

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12390 Canale %1 blocco %2: valore di inizializzazione %3 non convertibile

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

Commento: Al momento dell'inizializzazione, è stato assegnato un valore ad una variabile non corrispondente al tipo della variabile e che non può nemmeno essere convertito nel tipo di dato della variabile.
Panoramica delle conversione dei tipi:
- da REAL a:REAL: no, INT: sì1), BOOL: sì, CHAR: sì2), STRING: -
- da INT a:REAL: sì, INT: no, BOOL: sì, CHAR: sì2), STRING: -
- da BOOL a:REAL: sì, INT: sì, BOOL: no, CHAR: sì, STRING: -
- da CHAR a:REAL: sì, INT: sì, BOOL: sì, CHAR: no, STRING: sì
- da STRING a:REAL: -, INT: -, BOOL: sì, CHAR: sì3), STRING: no

1) Un valore <> 0 corrisponde a TRUE, un valore == 0 corrisponde a FALSE.
2) Lunghezza stringa 0 => FALSE, altrimenti TRUE.
3) Se ha solo 1 carattere
Non possono essere eseguite conversioni dal tipo AXIS e FRAME e nel tipo AXIS e FRAME.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
- definire il tipo di variabile in modo che il valore di inizializzazione possa essere abbinato, oppure
- selezionare il valore di inizializzazione corrispondente alla definizione della variabile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12400 Canale %1 blocco %2 campo %3: elemento non esistente

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

Commento: Sono possibili le seguenti cause:
- Lista indici non valida; manca l'indice asse
- L'indice di campo non corrisponde alla definizione della variabile
- Si è cercato di accedere in modo diverso da quello standard a una variabile di inizializzazione campo tramite SET oppure REP. Non è possibile l'accesso via caratteri singoli, frame parziale e senza indici.

Nell'inizializzazione di questo campo è stato indirizzato un elemento non esistente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
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).
Nella 2° riga il 4° elemento viene indirizzato con l'indice [1,3] (gli indici iniziano con 0).
Definizioni del campo: verificare la dimensione del campo. Il 1° numero rappresenta il numero degli elementi nella 1° dimensione (numero righe), il 2° numero degli elementi nella 2° dimensione (numero colonne).
Un campo con 2 righe e 3 colonne viene definito impostando [2,3].

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12410 Canale %1 blocco %2: tipo di indice errato per %3

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

Commento: Durante l'assegnazione di un valore ad un elemento di una variabile di campo, è stato impostato un indice di campo con un tipo ed una modalità non consentiti.
Come indici di campo (in parentesi quadre) sono consentiti solo:
- Identificatori assi, se la variabile di campo è stata definita del tipo FRAME.
- Valori del tipo Integer per gli altri tipi di dati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Impostare correttamente gli indici degli elementi di campo relativamente alla definizione della variabile, oppure definire diversamente la variabile di campo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12420 Canale %1 blocco %2: identificatore %3 troppo lungo

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

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

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". 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 "paragrafo") e può essere composto al massimo da 32 caratteri.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12430 Canale %1 blocco %2: l'indice indicato non è valido

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

Commento: Nell'introduzione di un indice di un array (nella definizione di un campo) è stato utilizzato un indice al di fuori del campo consentito.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Introdurre l'indice dell'array con un valore che rientri nel campo consentito. Campo dei valori per ciascuna dimensione del campo: 1 - 32 767.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12440 Canale %1 blocco %2: superamento del numero massimo dei parametri formali

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

Commento: Nella definizione di una procedura (di un sottoprogramma) oppure con una istruzione EXTERN, sono stati introdotti più di 127 parametri formali.
Esempio: PROC ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, ... FORMPARA127, FORMPARA128, ...)
EXTERN ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, ... FORMPARA127, FORMPARA128, ...)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Verificare se devono essere introdotti veramente tutti i parametri. In tal caso può essere effettuata una riduzione dei parametri formali utilizzando le variabili globali o i parametri R, oppure raggruppando in un array tutti i parametri dello stesso tipo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12450 Canale %1 blocco %2: label definita più volte

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

Commento: La label di questo blocco è già esistente.
Compilando un programma NC off-line, si ottiene una traduzione blocco per blocco del programma stesso. In questo modo vengono sicuramente riconosciute eventuali doppie assegnazioni, cosa che durante la compilazione on-line non sempre succede (in questo caso viene soltanto compilata la sequenza di programma in esecuzione, vale a dire che le diramazioni di programma al momento non elaborate non vengono considerate e che possono subentrare quindi errori di programmazione).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco in cui è stata programmata per la 2° volta la label in questione. Tramite l'Editor, ricercare nel programma dove è stata programmata la label per la prima volta e modificare uno dei due nomi.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12460 Canale %1 blocco %2: con %3 è stato superato il numero massimo di simboli

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

Commento: E' stato superato il numero max. di definizioni di variabili (GUD, LUD), definizioni di macro, di programmi o parametri di cicli (istruzione PROC) elaborabili da parte della gestione dati del controllo numerico.

Se l'allarme viene segnalato insieme all'allarme 15175 significa che la memoria disponibile per la preparazione delle definizioni dei cicli è insufficiente (istruzione PROC).

Se l'allarme viene segnalato insieme al nr. 15180, il nome del file che ha fatto intervenire l'allarme può essere rilevato in questo messaggio (file INI oppure DEF).
(Elenco dei nomi per i file INI e del loro significato -> vedere documentazione per l'allarme 6010)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Generalmente occorre ridurre i simboli nei blocchi interessati (eventualmente utilizzando la tecnica ad array o i parametri R) oppure adattare i relativi dati macchina (vedere sotto).

$MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL per errori nei blocchi LUD (nel caso che nel programma pezzo attivo siano state definite più variabili di quanto previsto nel DM).

I blocchi di dati GUD possono causare errori durante l'operazione 'initial.ini download'. (ad es. durante la MIS di serie) oppure con un'attivazione selettiva del servizio PI _N_F_COPY (attivazione GUD tramite HMI-Dialog). Se l'allarme 15180 si riferisce ad un file di definizione GUD, i dati macchina $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK oppure $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN devono essere impostati ad un valore inferiore.

Le macro vengono caricate con POWER ON/NCK-RESET oppure in modo selettivo con il servizio PI _N_F_COPY (attivazione macro tramite HMI-Dialog). Se l'allarme 15180 si riferisce ad un file di definizione GUD, il dato macchina $MN_MM_NUM_USER_MACROS deve essere impostato ad un valore inferiore.

Le definizioni dei programmi di cicli (istruzione PROC) vengono caricate nuovamente dopo ogni POWER-ON/NCK-RESET. In caso di errore è possibile prendere in esame il parametro %3 per verificare se è il nome del ciclo a causare il problema, in questo caso bisogna aumentare il valore del dato macchina $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, oppure, se il problema è causato dal nome di un parametro che richiama un ciclo, bisogna aumentare il valore del dato macchina, $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12470 Canale %1 blocco %2: funzione G %3 sconosciuta

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

Commento: E' stato programmato un numero di gruppo di funzioni G non valido o non ammesso (per funzioni G programmate indirettamente). Numero di gruppo ammesso = 1 e max. 5 numero di gruppi G. Nel blocco indicato è stata programmata una funzione G indefinita. Vengono verificate soltanto le funzioni G "reali" che iniziano con l'indirizzo G, es.- G555. Le funzioni G "denominate" tali es. CSPLINE, BRISK ecc. vengono interpretate come sottoprogrammi.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. In base al manuale di programmazione del costruttore della macchina, bisogna stabilire se la funzione G indicata non è veramente esistente o non possibile oppure se si tratta di una riprogettazione di una funzione G standard (oppure di una aggiunta OEM). Eliminare la funzione G dal programma oppure programmare il richiamo della funzione seguendo il manuale di programmazione del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12475 Canale %1 blocco %2 numero di funzione G %3 non valida

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero codice G

Commento: Con la programmazione indiretta dei codici G, per un gruppo di funzioni G è stato programmato un numero di funzione G (parametro 3) non valido. Sono ammesse le funzioni G riportate nel "Manuale di programmazione - Funzioni base" Cap. 12.3 "Liste delle funzioni G / Comandi di movimento".

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12480 Canale %1 blocco %2: il sottoprogramma %3 è già stato definito

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

Commento: 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere. Scegliere un nome di programma non ancora esistente come identificatore. (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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12481 Canale %1 Blocco %2 Attributo programma %3 non consentito

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

Commento: L'attributo utilizzato nell'istruzione PROC non è consentita nell'attuale modo operativo.
Ad esempio in un ciclo tecnologico non si può utilizzare l'attributo SAVE.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Premere il tasto NC-Stop e selezionare la funzione "Correzione blocco" con il softkey CORREZ.PROGRAMMA. Il puntatore di correzione si posiziona sul blocco errato. Successivamente eliminare l'attributo non consentito.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12490 Canale %1 blocco %2: diritto di accesso %3 non consentito

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

Commento: Il diritto di accesso richiesto e programmato con la parola chiave REDEF non è stato impostato. Il livello di protezione desiderato è al di fuori del campo dei valori consentiti oppure non è consentita una modifica dello stesso.
(L'istruzione REDEF per il SINUMERIK 840D, P1 (6/94) è attiva solo nel blocco INITIAL_INI).
La modifica del livello di protezione è consentita solo se:
1. il livello di protezione attuale è uguale o superiore a quello stabilito in origine,
2. il nuovo livello di protezione deve essere inferiore a quello stabilito in origine.
A numeri maggiori corrispondono livelli di protezione inferiori. I 4 livelli inferiori (da 7 a 4) corrispondono alle posizioni dell'interruttore a chiave - i 4 superiori sono collegati ad altrettante parole chiavi.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare: il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
- utilizzare l'istruzione REDEF solo nel blocco INITIAL_INI
- portare la protezione attuale tramite pannello operativo ad un livello almeno pari a quello delle variabili con il più alto livello
- 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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12500 Canale %1 blocco %2: in questo blocco %3 non è consentita

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

Commento: La parola chiave indicata non può essere utilizzata in questo tipo di blocco e in questa posizione (come blocchi vengono indicati tutti i tipi di file presenti nell'NCK).
Tipi di blocchi:
Blocco di programma
contiene un programma principale o sottoprogramma
Blocco dati
contiene macro o definizioni di variabili ed eventualmente una funzione M, H o E
Blocco di inizializzazione
contiene solo elementi sintattici scelti per l'inizializzazione dei dati

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Eliminare l'elemento sintattico indicato (parola chiave) con il suo parametro da questo blocco ed inserirlo nel blocco previsto per questo scopo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12510 Canale %1 blocco %2: troppi dati macchina %3

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

Commento: Nel programma pezzo, nel file dei dati macchina (..._TEA) e nel file di inizializzazione (..._INI) si possono utilizzare al massimo 2 dati macchina per blocco.
Esempio:

```
N ...
N 100 $MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [10] = 15,
      $MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [11] = 20
N ...
```

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
- Suddividere il blocco di programma in più blocchi
- Utilizzare eventualmente una variabile locale per memorizzare dei risultati intermedi

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12520 Canale %1 blocco %2: troppi dati utensili %3

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

Commento: Nel programma pezzo, nel file dei correttori utensili (..._TOA) e nel file di inizializzazione (..._INI) possono essere utilizzati al massimo 5 parametri di correzione 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
- Suddividere il blocco di programma in più blocchi
- Utilizzare eventualmente una variabile locale per memorizzare dei risultati intermedi

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12530 Canale %1 blocco %2: indice non valido per %3

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

Commento: Nella definizione di una macro è stata programmata, come identificatore della macro stessa, una funzione G con più di 3 decadi o una funzione M con più di 2 decadi.
Esempio:

```
_N_UMAC_DEF  DEFINE G4444 AS G01 G91 G1234
             DEFINE M333 AS M03 M50 M99
             :
             M17
```

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare: il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Modificare la definizione della macro come indicato nel manuale di programmazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12540 Canale %1 blocco %2: blocco troppo lungo o troppo complesso

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

Commento: La lunghezza interna del blocco dopo l'elaborazione dell'interprete non può superare il numero massimo di 256 caratteri. Dopo la risoluzione ad es. di più macro in un blocco oppure di un inscatolamento multiplo, può succedere che questo limite venga superato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Suddividere il blocco di programma in più blocchi.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12550 Canale %1 blocco %2: nome %3 non definito oppure opzione/funzione non attivata

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

Commento: L'identificatore indicato non è stato definito prima del suo utilizzo.
Macro: manca la parola chiave, definita con l'istruzione DEFINE ... AS ...-, in uno dei seguenti file:
_N_SMAC_DEF
_N_MMAC_DEF
_N_UMAC_DEF
_N_SGUD_DEF
_N_MGUD_DEF
_N_UGUD_DEF
Variabile: manca l'istruzione DEF
Programma: manca la dichiarazione PROC

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato.
- correggere il nome utilizzato (errore di scrittura)
- controllare la definizione di variabili, sottoprogrammi e macro.
- dichiarare il sottoprogramma con EXTERN e caricarlo in SPF-Dir
- verificare la definizione dell'interconnessione del sottoprogramma
- controllare le opzioni. Vedere anche $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12552 Canale %1 blocco %2: parametro OEM del magazzino utensili non definito. Opzione non settata.

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

Commento: La variabile di sistema programmata $TC_...Cx non è nota al controllo numerico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Correggere il nome utilizzato (errore di scrittura)
- $TC_DPCx, $TC_TPCx, $TC_MOPCx, $TC_MAPCx, $TC_MPPCx, $TC_DPCSx, $TC_TPCSx, $TC_MOPCSx, $TC_MAPCSx, $TC_MPPCSx; con x=1,...10
- sono i parametri OEM degli utensili, magazzini; il corrispondente valore del dato macchina è impostato < 10 oppure l'opzione 'Parametri OEM gestione utensili' non è impostata.
- Utilizzare il numero di parametro corretto oppure, se il nome non può essere modificato, impostare la correzione del dato macchina (vedi $MN_MM_NUM_CC_TOA_PARAM, ...
$MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM, ...)
- Verificare l'opzione (i dati macchina possono essere attivi solo se l'opzione è abilitata)

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12553 Canale %1 Blocco %2 Nome %3 Opzione/funzione non attiva

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

Commento: L'opzione (se $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 1) oppure la funzione NC (se $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 3)
appartenenti a questa istruzione, non sono attive.
Tuttavia è noto il nome dell'istruzione.
Ogni programmazione di questa istruzione viene rifiutata con l'emissione di questo allarme.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Premere il tasto NC Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. Il puntatore di correzione si posiziona sul blocco errato.
- Correggere il nome utilizzato (con errore di scrittura)
- Attivare la funzione NC (se è stata programmata un'istruzione di una funzione non attiva).
- Abilitare l'opzione necessaria (se è stata programmata un'istruzione di una funzione con opzione non abilitata)
Vedere anche $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12554 Canale %1 Blocco %2 Manca il ciclo sostitutivo %3 per la procedura predefinita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del ciclo

Commento: Il ciclo sostitutivo, che deve essere richiamato al posto della procedura predefinita, non esiste o non è noto nel controllo numerico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". Il puntatore di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
- Correggere il nome utilizzato per la procedura predefinita (errore di scrittura)
- oppure caricare il ciclo sostitutivo in una delle directory dei cicli (+avvio a caldo)
- oppure impostare a 0 il bit del dato macchina $MN_COUPLE_CYCLE_MASK per la procedura predefinita in modo che la stessa venga nuovamente richiamata

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12555 Canale %1 Blocco %2 Funzione non esistente (codice %3)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di identificazione fine

Commento: L'identificatore per questo sistema non è definito.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Premere il tasto NC Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. Il puntatore di correzione si posiziona sul blocco errato.
- Correggere il nome utilizzato (errore di scrittura)
- Per funzioni inferiori utilizzare un software di sistema di qualità superiore
- Verificare la definizione di variabili, sottoprogrammi e macro
- Dichiarare il sottoprogramma con EXTERN, caricare il sottoprogramma nella directory SPF
- Verificare la definizione delle interconnessioni del sottoprogramma

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12556 Canale %1 Blocco %2 Nome %3 Nome già conosciuto

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

Commento: Il nome del simbolo che deve essere creato, fa parte del set di istruzioni NC ed è quindi già conosciuto. Anche se la funzione NC non è attiva questo nome non può essere più utilizzato per GUD, macro e definizioni di PROC.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Premere il tasto NC Stop e selezionare la funzione "Blocco di correzione" con il softkey CORREZIONE PROGRAMMA. Il puntatore di correzione si posiziona sul blocco errato.
- Correggere il nome utilizzato (errore di scrittura)
- Con il dato macchina $MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 2 ???? vengono create solo le istruzioni la cui funzione è attiva

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12560 Canale %1 blocco %2: il valore programmato %3 è al di fuori dei limiti consentiti

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

Commento: Nell'assegnazione del valore è stato superato il campo dei valori consentiti per questo tipo di dati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Assegnare un valore all'interno del campo dei valori consentiti per il tipo di dati in questione, eventualmente utilizzare altri tipi di dati per ampliare il campo stesso, es. INT ->REAL.
Campo dei valori dei singoli tipi di variabili:
- REAL: caratteristica: numeri reali con punto decimale: +/-(2-1022-2+1023)
- INT: caratteristica: numeri interi con segno +/-(231-1)
- BOOL caratteristica:valori binari TRUE, FALSE, campo dei valori: 0,1
- CHAR: caratteristica: 1 carattere ASCII, campo dei valori: 0-255
- STRING: caratteristica: sequenza di caratteri (max. 100 valori), campo dei valori: 0-255
- AXIS: caratteristica: indirizzi assi, campo dei valori: solo nomi di assi
- FRAME: caratteristica: impostazioni geometriche, campo dei valori: come percorsi assi

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12570 Canale %1 blocco %2: troppe azioni sincrone al movimento %3

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

Commento: In un blocco sincrono di movimento sono consentite al massimo 16 azioni.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Limitare il numero di azioni.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12571 Canale %1 blocco %2 %3 non ammesso in azioni sincrone al movimento

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

Commento: Il sottoprogramma predefinito indicato con %3 non è consentito in un blocco sincrono di movimento. Può essere inserito esclusivamente da solo in un blocco "normale".

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modifica del programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12572 Canale %1 blocco %2 %3: ammesso solo nella sincronizzazione del movimento

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

Commento: Il sottoprogramma predefinito indicato con %3 non è consentito in un blocco sincrono di movimento. Non può essere inserito da solo in un blocco "normale".

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modifica del programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12573 Canale %1 Blocco %2 Azione sincrona al movimento: parametro Call-By-Reference non consentito %3

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

Commento: Parametro Call-By-Reference (parola chiave VAR) non possibile nei cicli tecnologici.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere l'istruzione PROC del ciclo tecnologico.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12580 Canale %1 blocco %2 %3 non ammesso per l'assegnazione durante azione sincrona al movimento

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

Commento: La variabile indicata non può essere scritta durante un'azione sincrona al movimento. Sono consentite solo particolari variabili, es. DO $AA_IW[X]=10 è consentita.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Modificare il programma pezzo.
Durante un'azione sincrona al movimento sono consentite solo determinate variabili.
es. $AA_IM, $AC_DTGPB

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12581 Canale %1 blocco %2: accesso di lettura non consentito su %3 in un'azione sincrona al movimento

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

Commento: In una azione sincrona al movimento, la variabile visualizzata non deve essere riportata come variabile di lettura online. Ciò significa che
1. In una azione sincrona al movimento, la variabile visualizzata non deve essere riportata come variabile di lettura online. Ciò significa che ad esempio: WHEN $AA_OVR == 100 DO ....
2. La variabile visualizzata in una azione sincrona non deve essere utilizzata come variabile $$. Esempio: WHEN $AA_IM[X] >= $$P_AD[1] DO ... DO $AC_VC = $$P_F
3. La variabile visualizzata non deve essere programmata come parametro acquisito online di un'operazione sincrona. Esempio: DO SYNFCT(1, $AC_PARAM[0], $SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z])

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modifica del programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12582 Canale %1 blocco %2: indice di campo %3 errato

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

Commento: Nelle operazioni sincrone, le variabili $A o $V vengono elaborate in tempo reale, cioè con il clock di interpolazione. Tutte le altre variabili (ad es. quelle definite dall'utente) invece vengono calcolate durante l'elaborazione del blocco. Non è ammesso indicare l'indice di una variabile per l'elaborazione blocco con una variabile in tempo reale.
Esempio:
DEF INT INPUT[3]
WHEN $A_IN[1] == INPUT[$A_INA[1]] DO ...
Non è consentito indicare la variabile a definizione locale INPUT usando una variabile in tempo reale.
Correzione programma:
WHEN $A_IN[1] = = $AC_MARKER[$A_INA[1]] DO .....

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modifica del programma: utilizzando variabili in tempo reale.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12583 Canale %1 blocco %2: variabile %3 non è una variabile di sistema

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

Commento: Durante azioni sincrone al movimento, nella posizione di sinistra in un'operazione di confronto nel caso di variabile assegnata, sono consentite, come variabili di introduzione e di destinazione del risultato di SYNFCT oppure come variabili di introduzione con PUTFTOCF, solo speciali variabili di sistema. In questi casi è possibile un accesso in tempo reale. La variabile programmata non è una variabile di sistema.
Esempio:
DEF REAL OTTO, BERTA[2] DO SYNFCT(2,OTTO, $MN_...); variabili locali o dati macchina non sono consentiti come parametri con SYNFCT.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Variabili locali o dati macchina non sono consentiti come parametri con SYNFCT.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12584 Canale %1 blocco %2 variabile %3 non leggibile sincrona al movimento

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

Commento: Durante la sincronizzazione del movimento, nella posizione di sinistra in un'operazione di confronto, sono consentite come variabile di introduzione di SYNFCT oppure con PUTFTOCF, solo speciali variabili. In questi casi è possibile un accesso in tempo reale.
Esempio:
PUTFTOCF(1, $AA_OVR, 2, 1, 2)
La variabile $AA_OVR qui non è consentita.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Per le funzioni SYNFCT e PUTFTOCF sono consentite solo determinate variabili, es. $AC_DTGPW.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12585 Canale %1 blocco %2 variabile %3 non leggibile sincrona al movimento

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

Commento: In abbinamento alla sincronizzazione del movimento e per le variabili in cui viene depositato il risultato di SYNFCT sono consentite solo speciali variabili. In questi casi è possibile un accesso in tempo reale.
Esempio:
WHEN $AA_IM[AX1]>= 100 DO $AC_TIME=1000. La variabile $AC_TIME, (tempo di inizio blocco) non può essere descritta

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Per la funzione SYNFCT sono consentite solo determinate variabili, per le quali è possibile un accesso in tempo reale.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12586 Canale %1 blocco %2 azione di movimento sincrono: conflitto di tipo per la variabile %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Simbolo sorgente

Commento: La conversione tipo non è possibile per le variabili $A.. o $V.. che vengono interpretate nel clock di interpolazione. Sono possibili solo assegnazioni o combinazioni di variabili dello stesso tipo
Esempio 1:
WHENEVER $AA_IM[X] > $A_IN[1] DO ...
Non sono possibili confronti di una variabile online del tipo REAL (valore reale) con una variabile del tipo BOOL (ingresso digitale).
Si potrà realizzarlo facendo la modifica seguente:
WHENEVER $AA_IM[X] > $A_INA[1] DO ...
Esempio 2:
WHENEVER ... DO $AC_MARKER[1]=$AA_IM[X]-$AA_MM[X]
Modifica:
WHENEVER ... DO $AC_PARAM[1]=$AA_IM[X]-$AA_MM[X]

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo: utilizzare variabili dello stesso tipo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12587 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: operazione/funzione %3 non consentita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Operazione/funzione

Commento: La funzione/operazione indicata non è ammessa per la combinazione di variabili in tempo reale di azioni sincrone al movimento. Sono ammesse le funzioni/operazioni seguenti:
- == >= <= > < <> + - * /
- DIV MOD
- AND OR XOR NOT
- B_AND B_OR B_XOR B_NOT
- SIN COS TAN ATAN2 SQRT POT TRUNC ROUND ABS EXP LNX SPI

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12588 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: indirizzo %3 non ammesso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Indirizzo

Commento: - Per le azioni sincrone non è possibile programmare l'indirizzo indicato. Esempio: ID = 1 WHENEVER $A_IN[1]==1 DO D3
- Non è possibile modificare l'inserto utensile dalle azioni sincrone al movimento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12589 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: variabile %3 non ammessa con ID modale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Nome della variabile

Commento: L'ID modale nelle azioni di movimento sincrono non deve essere realizzato con una variabile online.
Esempi:
ID=$AC_MARKER[1] WHEN $a_in[1] == 1 DO $AC_MARKER[1] = $AC_MARKER[1]+1
Proposta di correzione:
R10 = $AC_MARKER[1]
ID=R10 WHEN $a_in[1] == 1 DO $AC_MARKER[1] = $AC_MARKER[1]+1
L'ID di una azione sincrona è sempre fissa e non può essere variata con il clock di interpolazione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.: Modificare il programma pezzo e sostituire la variabile online con una variabile di calcolo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12590 Canale %1 blocco %2: i dati utente globali non possono essere creati

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

Commento: Nel dato macchina $MC_NUM_GUD_MODULES viene definito il numero dei blocchi utente globali. Le corrispondenze sono le seguenti _N_SGUD_DEF blocco 1 _N_MGUD_DEF blocco 2 _N_UGUD_DEF blocco 3 _N_GUD4_DEF blocco 4 ecc.
Nella directory _N_DEF_DIR si trova un file con le definizioni per i dati utente globali il cui numero di blocco è maggiore di quello definito nel corrispondente DM.
L'allarme potrebbe però anche essere causato dal fatto che uno dei dati macchina $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK, $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN ha il valore zero e che in uno dei file di definizione delle GUD è stata definita una variabile con NCK oppure CHAN.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Aumentare il dato macchina 18118 MM_NUM_GUD_MODULES;
oppure nel caso che questo contenga già il valore corretto, verificare se 18120 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK (se è stata definita una variabile con l'attributo NCK) oppure 18130 $MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN (se è stata definita una variabile con l'attributo CHAN) non sono stati impostati a zero.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12600 Canale %1 blocco %2 somma di controllo righe errata

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

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

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

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

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

12610 Canale %1 blocco %2: accesso al singolo carattere per un parametro Call-By-Reference non possibile %3

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

Commento: Si è cercato di utilizzare un accesso al singolo carattere per un parametro Call-By-Reference.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Effettuare una memorizzazione intermedia nelle variabili CHAR definite dall'utente e poi trasferirle.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12620 Canale %1 Blocco %2 accesso al singolo carattere su questa variabile non possibile %3

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

Commento: La variabile non è una variabile definita dall'utente. L'accesso ad un singolo carattere è consentito solo per variabili definite dall'utente (LUD/GUD).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Memorizzare temporaneamente la variabile nella variabile STRINGA definita dall'utente, elaborare la stessa e rimemorizzarla.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12630 Canale %1 blocco %2: codice di blocco escludibile/label non consentiti nella struttura di controllo

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

Commento: I blocchi con strutture di controllo (FOR, ENDIF, ecc.) non possono essere escludibili e non possono contenere alcuna label.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo: sostituire il codice di esclusione con una interrogazione IF. Scrivere la label da sola nel blocco precedente quello della struttura di controllo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12640 Canale %1 blocco %2: conflitto di annidamento nelle strutture di controllo

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

Commento: Errore nello svolgimento del programma: strutture di controllo aperte (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP ecc.) non vengono ultimate oppure non esiste alcun inizio loop per la fine loop programmata.
Esempio:
LOOP ENDIF ENDLOOP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo in modo che le strutture di controllo aperte possano essere ultimate.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12641 Canale %1 blocco %2: superamento del massimo annidamento delle strutture di controllo

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

Commento: Superamento del massimo annidamento delle strutture di controllo (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP ecc.). Il massimo livello di annidamento attualmente è 8.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo. Se necessario trasferire alcune parti in un sottoprogramma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

12650 Canale %1 blocco %2: identificatore asse %3 differente nel canale %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Simbolo sorgente
%4 = Numero del canale con definizione dell'asse non concorde

Commento: Nei cicli elaborati con Power On possono essere utilizzati solo gli indicatori di assi di geometria ed assi canale, disponibili in tutti i canali con lo stesso significato. L'identificatore asse è occupato in differenti canali con diversi indici di assi.
La definizione degli indicatori assi avviene con i dati macchina 20060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB e 20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB. Esempio: C è il 4° asse canale nel canale 1 ed il 5° asse canale nel canale 2.
Se l'identificatore asse C viene utilizzato in un ciclo, elaborato in fase di power on, viene generato l'allarme in questione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. Modificare i dati macchina: scegliere lo stesso l'identificatore per asse di geometria ed assi canale in tutti i canali. Esempio: gli assi di geometria si chiamano in tutti i canali X,Y,Z. In questo caso possono essere programmati anche direttamente nei cicli preelaborati.
2. Non programmare direttamente l'asse nel ciclo, ma definirlo come parametro del tipo asse.
Esempio: definizione di cicli:
PROC BOHRE(AXIS BOHRACHSE) G1 AX[BOHRACHSE]=10 F1000 M17
Richiamo del programma principale:
BOHRE(Z)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12660 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: variabile %3 riservata per azioni sincrone e cicli di tecnologia

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Nome della variabile

Commento: La variabile visualizzata deve essere utilizzata solo nelle azioni sincrone al movimento o nei cicli di tecnologia. Esempio: '$R1' è ammesso solo nelle azioni sincrone. Nei programmi pezzo normali, i parametri R devono essere programmati con R1.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12661 Canale %1 blocco %2 ciclo tecnologico %3: non è possibile richiamare ulteriori sottoprogrammi

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Nome del richiamo del ciclo tecnologico

Commento: In un ciclo tecnologico non è possibile richiamare un sottoprogramma oppure un altro ciclo tecnologico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12700 Canale %1 blocco %2 programmazione sintetica del profilo non consentita perché è attivo un sottoprogramma modale

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

Commento: Nella modalità linguaggio esterno è stato programmato un blocco con descrizione sintetica del profilo e contemporaneamente è attivo un ciclo modale. Nella modalità linguaggio esterno, a causa di un abbinamento non univoco degli indirizzi (ad es. R = raggio per il tratto di profilo oppure R = piano di svincolo per il ciclo di foratura), non può essere utilizzata la descrizione sintetica del profilo quando è già attivo un ciclo modale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12701 **Canale %1 blocco %2 tipo di interpolazione non ammessa per descrizione sintetica del profilo**

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

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

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Programmare l'interpolazione lineare G01.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

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

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

Commento: L'elemento di linguaggio programmato non è permesso oppure sconosciuto. Con la modalità linguaggio esterno sono ammessi solamente elementi di linguaggio tratti dal modo Siemens, usati per il richiamo di sottoprogrammi (tranne Lxx) e i costrutti per la ripetizione di parti di programma con REPEAT (UNTIL).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Controllare se il comando è presente nel modo Siemens. Con G290 commutare nel modo Siemens. Nel blocco successivo programmare il comando e quindi, nel blocco che segue, ritornare nella modalità linguaggio esterno.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12720 **Canale %1 blocco %2 manca il numero di programma per la funzione macro (G65/G66)**

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

Commento: Durante un richiamo di macro con G65/G66 non è stato definito il numero di programma. Il numero di programma deve essere programmato con l'indirizzo P.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

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

Commento: Nel blocco sono stati programmati richiami di cicli con richiami di macro, ad es. richiami di cicli con G81 - G89 assieme con una M-Macro, oppure richiami di macro G65 / G66 con una M-Macro. Anche le funzioni G05, G08, G22, G23, G27, G28, G29, G30, G50.1, G51.1, G72.1, G72.2 (modo ISO) eseguono richiami di sottoprogrammi. In un blocco è possibile programmare solamente un richiamo di macro o di cicli.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare i cicli modali o i richiami di macro modali se è programmata una delle funzioni G sopracitate.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12724 Canale %1 blocco %2 nessun raggio programmato per l'attivazione/disattivazione dell'interpolazione cilindrica

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

Commento: Nella programmazione di G07.1 (interpolazione cilindrica TRACYL) non è stato programmato un raggio del cilindro. Attivazione dell'interpolazione cilindrica (TRACYL) con G07.1 C <raggio del cilindro> disattivazione con G07.1 Co. Per "C" deve essere programmato il nome dell'asse rotante definito nei dati macchina TRACYL.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il blocco G07.1, il raggio del cilindro con il nome dell'asse rotante per l'interpolazione cilindrica.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12726 Canale %1 blocco %2 selezione del piano non ammessa con assi paralleli

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

Commento: In un blocco con selezione del piano (G17 - G19) non è possibile programmare un asse di base del sistema di coordinate insieme all'asse parallelo ad esso assegnato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In caso di selezione del piano con G17, G18, G19, programmare l'asse di base del sistema di coordinate oppure l'asse parallelo ad esso assegnato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

12728 Canale %1 blocco %2 distanza per il doppio revolver non settata

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

Commento: La distanza dell'utensile per la testa a doppio revolver nel dato setting $SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST è = 0.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare la distanza dell'utensile per la testa a doppio revolver nel dato setting $SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12730 Canale %1 blocco %2 dati macchina della trasformazione non correttamente parametrizzati

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

Commento: I dati macchina $MC__TRAFO_TYPE_1, $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1], $MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] sono stati impostati erroneamente per G07.1, G12.1.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare un codice corretto per TRACYL in $MC__TRAFO_TYPE_1 e per il numero dell'asse rotante in $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] oppure $MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] .

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

12740 Canale %1 blocco %2 annidamento della macro %3 non possibile

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

Commento: Durante il richiamo di macro modali non devono essere attivi macro modali, cicli modali o sottoprogrammi modali.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14000 Canale %1 blocco %2 fine del file non consentita

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

Commento: L'allarme 14000 viene emesso nelle seguenti condizioni:
- Il programma pezzo non termina con M30, M02 oppure M17.
- Elaborazione dall'esterno: il download è stato interrotto (ad esempio per una disinserzione dell'HMI)

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:
- Concludere il programma pezzo con M30, M02 oppure M17 e avviarlo nuovamente.
- Elaborazione dall'esterno: se il download per il programma selezionato è stato interrotto, con reset viene selezionato automaticamente il programma di default _N_MPF0. Successivamente si deve ripetere la selezione del programma utente.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14001 Canale %1 blocco %2 fine blocco non consentita

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

Commento: Dopo una manipolazione dati interna di sistema (es. dopo caricamento di blocchi dall'esterno), è possibile che una parte di file sia terminata senza che, come ultimo carattere, sia stato riconosciuto un LF.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Leggere da memoria il programma pezzo e modificarlo con un editor di testi (ad es. inserire uno spazio o un commento prima del blocco indicato) in modo che, dopo la successiva lettura in memoria del programma, si ottenga una diversa conformazione dello stesso nella memoria dell'NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14005 Canale %1 Blocco %2 Programma %3 E' settato il blocco start specifico per programma

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

Commento: Il programma %3 non può essere eseguito perchè per questo file è settato il blocco start specifico per programma.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Resettare il blocco start specifico per programma del file %3.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14008 Canale %1 Blocco %2 L'istruzione WRITE scrive nel settore di memoria temporaneo in /_N_EXT_DIR

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

Commento: Un pezzo viene elaborato da un dispositivo di memoria esterno (funzione elaborazione da un drive esterno). A questo scopo i programmi pezzo vengono archiviati temporaneamente nella directory /_N_EXT_DIR dell'NCK. A questo punto si cerca di scrivere in questa directory con l'istruzione WRITE.
Con l'allarme viene segnalato che questi dati non vengono archiviati nella directory originale sul dispositivo di memoria esterno e con la successiva selezione del programma pezzo vengono persi in quanto i programmi della directory /_N_EXT_DIR vengono cancellati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Come destinazione per l'istruzione WRITE indicare una directory che resti caricata permanentente nell'NCK (es. MPF_DIR).
L'allarme può essere disattivato con il dato macchina 11415 / $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 8.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

14009 Canale %1 blocco %2 percorso programma non valido %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Percorso programma

Commento: L'istruzione di programma pezzo CALLPATH è stata richiamata con un parametro (percorso programma pezzo) che rimanda ad una directory inesistente nel file system dell'NCK.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Modificare l'istruzione CALLPATH in modo che il parametro contenga il nome del percorso completo di una directory caricata.
- Caricare la directory programmata nel file system dell'NCK.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14010 Canale %1 blocco %2: parametro di default non consentito durante il richiamo di un sottoprogramma

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

Commento: Al momento del richiamo di un sottoprogramma con trasferimento di parametri, sono stati tralasciati parametri che non possono essere sostituiti da quelli di default (parametri call-by-reference oppure parametri del tipo AXIS. I restanti parametri mancanti vengono preimpostati con il valore 0 oppure, nel caso di Frame, con l'unità di frame).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prevedere i valori per i parametri mancanti al momento del richiamo del sottoprogramma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14011 Canale %1 blocco %2 programma %3 non esistente o in editazione

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

Commento: E' stato interrotto un richiamo di un sottoprogramma in quanto non è stato possibile aprire il sottoprogramma richiamato. Il richiamo può avvenire tramite
- l'identificatore del sottoprogramma
- istruzioni CALL / PCALL / MCALL
- istruzione SETINT
- sostituzione di funzioni M/T
- richiami di programmi su evento (PROG_EVENT)
- selezione di un Asup PLC tramite PI "_N_ASUP__" oppure FB4
- richiamo di un Asup PLC tramite l'interconnessione Interrupt (FC9)

Le cause dell'allarme sono molteplici:
- il sottoprogramma non si trova nella memoria dei programmi utente
- il sottoprogramma non si trova nel percorso di ricerca (directory selezionata, _N_SPF_DIR oppure directory dei cicli _N_CUS_DIR, _N_CMA_DIR, _N_CST_DIR
- il sottoprogramma non è abilitato oppure è in fase di editazione
- indicazione assoluta del percorso errata nel richiamo del sottoprogramma:
  Esempi di indicazioni complete del percorso: /_N_directoryName_DIR/_N_programmName_SPF oppure /_N_WKS_DIR/_N_wpdName_WPD/_N_programmName_SPF. NomeDirectory: MPF, SPF, CUS, CMA, CST (directories predefinite). NomePezzo: identificatore specifico dell'utenste per la directory del pezzo (max. 24 caratteri). NomeProgramma: nome del sottoprogramma (max. 24 caratteri)
- E' stato richiamato un buffer di caricamento per l'elaborazione dall'esterno come sottoprogramma.

Avvertenza: identificatori sconosciuti (String), che si trovano da soli in una riga di programma, vengono interpretati come richiamo del sottoprogramma.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Assicurarsi che il sottoprogramma (parametro allarme %3)
- sia presente nella memoria dei programmi pezzo
- sia abilitato e non in fase di editazione
- si trovi nel percorso di ricerca, nel caso non venga richiamato con un nome di percorso assoluto

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14012 Canale %1 blocco %2 superamento del livello massimo di sottoprogrammi

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

Commento: È stata superata la profondità massima di annidamento corrispondente ad 8 livelli di programmi. Da un programma principale possono essere richiamati sottoprogrammi fino a che il livello di annidamento di questi ultimi non sia uguale a 7.
Nel caso di routine di interrupt il numero massimo dei livelli e uguale a 4!

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma in modo che venga limitata la profondità di annidamento, ad esempio copiando tramite l'editor, un sottoprogramma che fa parte del livello successivo nel programma di richiamo ed eliminando il richiamo stesso. In questo modo si riduce la profondità di annidamento di un livello di programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14013 Canale %1 blocco %2 numero di ripetizioni del sottoprogramma non consentito

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

Commento: Al richiamo del sottoprogramma, il numero di ripetizioni P è zero oppure negativo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il numero di ripetizioni da 1 a 9 999.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14014 Canale %1 programma selezionato %3 non esistente oppure in editazione

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

Commento: Il programma pezzom selezionato non si trova nella memoria NCK oppure il diritto di accesso per la selezione del programma è di un livello superiore a quello attuale dell'NC.
Durante la generazione del programma, il programma ha acquisito il livello di protezione allora attivo nell'NC.
A partire dalla versione SW 5 un programma che viene editato su HMI non potrà più essere avviato con NC Start.
L'allarme viene anche emesso se per la definizione di GUD o Macro è stato selezionato un file di definizione diverso da quello previsto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Caricare nell'NCK il programma desiderato oppure verificare o correggere il nome della directory (panoramica pezzi) e del programma (panoramica programmi) dopodichè ripetere la selezione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14015 Canale %1 blocco %2 programma %3 non abilitato

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

Commento: I diritti di esecuzione attualmente impostati sul controllo (ad es. interruttore a chiave in posizione 0) non sono sufficienti per poter eseguire il programma pezzo %3.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Aumentare il diritto di esecuzione in base al livello di protezione del programma pezzo %3.
- Assegnare al programa pezzo %3 un livello di protezione inferiore oppure renderlo libero (livello di protezione 0 interruttore a chiave)

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14016 Canale %1 blocco %2 errore nel richiamo del sottoprogramma con funzione M/T

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

Commento: Nel richiamo del sottoprogramma mediante funzione M oppure T è stato riscontrato il seguente conflitto:
Nel blocco indicato dal parametro %2
- è già stata attivata una funzione M o T
- è attivo un richiamo modale di sottoprogramma
- è stato programmato un salto di ritorno dal sottoprogramma
- è stata programmata la fine del programma pezzo
- è attivo il richiamo di un sottoprogramma M98 (solo con modalità linguaggio esterno)
- nel sistema ISO-2 non è possibile sostituire la funzione T con programmazione della funzione D nella stessa riga di programma se è attivo WLK (G43/G44).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Fondamentalmente il modo sostituzione funzione T pura è possibile solo se non è già in corso un richiamo di sottoprogramma o un salto di ritorno attivato da altre funzioni del programma. Il programma pezzo va opportunamente modificato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14017 Canale %1 blocco %2: errore di sintassi nel richiamo di un sottoprogramma tramite funzione M

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

Commento: In fase di richiamo del sottoprogramma mediante la funzione M con trasferimento dei parametri è stata individuata una sintassi non consentita:
- ampliamento indirizzo non programmata come costante
- valore funzione M non programmato come costante
Avvertenza: se nel DM $MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR è stato programmato un trasferimento di parametri per sostituire una funzione M allora per questa funzione M vale la seguente limitazione: l'ampliamento di indirizzo e il valore della funzione M devono venir programmati in fase di sostituzione come costante.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare la programmazione della funzione M.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14018 Canale %1 Blocco %2 Istruzione di programma %3 non eseguibile (livello di protezione impostato / attuale %4)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = istruzione programmata
%4 = Livello di protezione dell'istruzione / livello di protezione attuale

Commento: All'istruzione di programma pezzo %3 è stato assegnato un livello di protezione logicamente più alto (inferiore come valore) dell'attuale diritto di accesso oppure l'istruzione non esiste nella configurazione attuale del controllo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo. Le istruzioni di programma consentite per la relativa configurazione del sistema, devono essere ricavate dal Manuale di programmazione Siemens oppure dalla documentazione del costruttore

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET 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

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

Commento: - In un richiamo di funzione o di procedura è stato impostato un valore di parametro non ammesso.
- Durante il richiamo di una funzione o di una procedura è stato programmato un numero non valido di parametri attuali.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

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

Commento: - In un richiamo di funzione o di procedura è stato impostato un valore di parametro non ammesso.
- Durante il richiamo di una funzione o di una procedura è stato programmato un numero non valido di parametri attuali.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14022 **Canale %1 Blocco %2 Errore nel richiamo di una funzione o procedura. Codice di errore %3.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di errore

Commento: In una funzione o procedura è intervenuto un errore.
La causa dell'errore viene descritta in modo più preciso attraverso un codice di errore.
Il significato di questo codice di errore è riportato nella documentazione della funzione o della procedura il cui richiamo ha provocato l'errore.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14025 **Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: ID modale non valida**

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

Commento: Nelle azioni sincrone al movimento è stato specificato un numero ID non valido.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14026 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: nr. del polinomio nel comando FCTDEF non valido

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

Commento: E' stato programmato un comando FCTDEF con un numero di polinomio che supera il numero max. impostato in $MC_MM_NUM_FCTDEF_ELEMENTS.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14027 Canale %1 Blocco %2 Azione sincrona al movimento: troppi cicli tecnologici programmati

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

Commento: Con un'azione sincrona al movimento si possono richiamare al max. otto cicli tecnologici. Questo limite è stato superato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14028 Canale %1 Blocco %2 Azione sincrona al movimento: ciclo tecnologico programmato con troppi parametri

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

Commento: E' stato superato il numero max. dei parametri di trasferimento per un ciclo tecnologico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il ciclo tecnologico.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14030 Canale %1 blocco %2 in pendolamento con movimento di incremento combinare OSCILL con POSP

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

Commento: Durante il pendolamento, comandato in una azione sincrona, l'abbinamento del pendolamento, l'asse aggiuntivo (OSCILL) e la definizione (POSP) devono avvenire in un blocco NC.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14033 Canale %1 blocco %2 evolvente: nessun punto finale programmato

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

Commento: Per l'evolvente non è stato programmato alcun punto finale. Questo può essere avvenuto a causa della programmazione diretta con identificatori degli assi geometrici oppure a causa dell'indicazione dell'angolo tra il vettore di start e di fine.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14034 Canale %1 blocco %2 evolvente: angolo di rotazione troppo grande

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

Commento: Nella programmazione dell'angolo di rotazione (con AR) per l'interpolazione degli evolventi, l'angolo di rotazione massimo programmabile è limitato nel caso in cui l'evolvente si muova verso il cerchio base. L'angolo massimo viene raggiunto quando l'evolvente arriva al cerchio base. Con MD_INVOLUTE_AUTO_ANGLE_RESTRICTION = TRUE l'angolo viene accettato senza allarme, eventualmente viene limitato automaticamente nell'interpolazione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14035 Canale %1 blocco %2 evolvente: punto iniziale non valido

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

Commento: Nell'interpolazione degli evolventi, il punto iniziale dell'evolvente deve trovarsi al di fuori del cerchio base. Il punto centrale o il raggio programmato deve essere adeguato di conseguenza.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14036 Canale %1 blocco %2 evolvente: punto finale non valido

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

Commento: Nell'interpolazione degli evolventi, il punto finale dell'evolvente deve trovarsi al di fuori del cerchio base. Il punto centrale o il raggio oppure il punto finale programmato devono essere adeguati di conseguenza.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14037 Canale %1 blocco %2 evolvente: raggio non valido

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

Commento: Nell'interpolazione degli evolventi, il raggio programmato del cerchio base deve essere maggiore di zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14038 Canale %1 blocco %2 evolvente non determinabile: errore del punto finale

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

Commento: Il punto finale programmabile non si trova sull'evolvente definita mediante punto iniziale, raggio e punto centrale del cerchio base. Il raggio finale effettivo si discosta di un valore superiore a quello programmato nel dato macchina INVOLUTE_RADIUS_DELTA.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14039 Canale %1 blocco %2 evolvente: punto finale programmato più volte

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

Commento: Nell'interpolazione degli evolventi, è possibile programmare il punto finale con gli identificatori degli assi geometrici oppure l'angolo di rotazione con il valore AR. La programmazione contemporanea del punto finale e dell'angolo di rotazione in un blocco non è consentita perché in questo modo il punto finale non viene definito chiaramente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

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

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

Commento: In una interpolazione circolare, il raggio sul punto iniziale e quello sul punto finale, oppure i punti del centro del cerchio, si discostano tra di loro di più di quanto stabilito nei dati macchina.
1. Nella programmazione del raggio il punto iniziale e il punto finale sono identici, la posizione del cerchio quindi non è determinata dal punto iniziale e finale.
2. Raggi: L'NCK calcola, dal punto iniziale attuale e dai rimanenti parametri del cerchio, i raggi per il punto iniziale e finale.
L'allarme interviene se la differenza dei raggi del cerchio è:
- maggiore del valore nel DM 21000 CIRCLE_ERROR_CONST (nel caso di raggi piccoli, se il raggio programmato è minore del quoziente dei dati macchina CIRCLE_ERROR_CONST diviso per 21010 CIRCLE_ERROR_FACTOR), oppure
- maggiore del raggio programmato moltiplicato per il DM CIRCLE_ERROR_FACTOR (nel caso di raggi grandi, se il raggio programmato è maggiore del quoziente dei dati macchina CIRCLE_ERROR_CONST diviso per CIRCLE_ERROR_FACTOR).
3. Centri: mediante il raggio del cerchio nel punto iniziale viene calcolato un nuovo centro del cerchio che giace sulla perpendicolare realizzata sulla retta che collega il punto iniziale e il punto finale del cerchio. L'angolo dell'arco tra le due rette dal punto iniziale al centro calcolato o programmato come descritto sopra deve essere minore della radice quadrata di 0.001 (corrisponde a circa 1,8 gradi).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare i DM 21000 CIRCLE_ERROR_CONST e 21010 CIRCLE_ERROR_FACTOR. Se i valori si trovano entro limiti ragionevoli, programmare il punto finale oppure il centro del cerchio relativo al blocco di programma con maggiore esattezza.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14045 Canale %1 blocco %2: errore nella programmazione del cerchio tangenziale

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

Commento: Le cause dell'allarme possono essere le seguenti:
Per il cerchio tangenziale non è definita la direzione della tangente, ad es. perché non è ancora stato programmato un altro blocco di posizionamento prima del blocco attuale. Dal punto iniziale e punto finale, nonché dalla direzione della tangente non è possibile creare un cerchio perché il punto finale, visto dal punto iniziale, si trova nella direzione opposta a quella indicata dalla tangente.
Non si può creare un cerchio tangenziale perché la tangente è perpendicolare al piano attivo.
Nel caso particolare in cui il cerchio tangenziale si trasformi in una retta, sono stati programmati più rotazioni complete del cerchio con TURN.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14048 Canale %1 blocco %2 numero di rotazioni errato nella programmazione del cerchio

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

Commento: Nella programmazione del cerchio è stato impostato un numero di rotazioni negativo.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14050 Canale %1 blocco %2 è stata superata la massima profondità di inscatolamento durante un'operazione di calcolo

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

Commento: Per il calcolo di espressioni aritmetiche nei blocchi NC viene utilizzato uno stack per gli operandi di dimensione prestabilita. In presenza di calcoli molto complessi può succedere che venga superata la capacità massima dello stack. Questo può avvenire anche con espressioni molto estese in azioni sincrone.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

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

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14051 Canale %1 blocco %2: errore aritmetico nel programma pezzo

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

Commento: - 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 del valore rappresentabile

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Analisi del programma pezzo e correzione del passo di programma errato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14055 Canale %1 Blocco %2 Sostituzione del linguaggio NC non consentita, codice di errore %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di errore

Commento: L'allarme interviene in abbinamento ad una sostituzione del linguaggio NC progettata tramite $MA_AXIS_LANG_SUB_MASK. Il codice di errore %3 fornisce informazioni più precise sulla causa del problema:

Codice di errore:
1: sono stati programmati più eventi che comportano il richiamo del ciclo di sostituzione. E' consentita solo una sostituzione per ogni riga di programma pezzo.

2: per la riga del programma pezzo con la sostituzione del linguaggio NC è stata programmata anche un'azione sincrona efficace nel blocco.

3: le variabili di sistema $P_SUB_SPOSIT oppure $P_SUB_SPOSMODE sono state richiamate al di fuori di un ciclo di sostituzione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma NC

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14060 Canale %1 blocco %2 livello di esclusione non consentito con gruppi di blocchi escludibili

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

Commento: Nel caso di "gruppi di blocchi escludibili" è stato impostato un livello di esclusione superiore a 7 (nel pacchetto 1, un'introduzione di un valore per il livello di esclusione viene già rifiutato dal convertitore come errore di sintassi, è possibile cioè solo un "livello di esclusione" del tipo ON/OFF).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare un livello di esclusione inferiore ad 8 (numero dopo la barra).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14070 Canale %1 blocco %2 la memoria delle variabili per il richiamo del sottoprogramma non è sufficiente

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

Commento: Un sottoprogramma richiamato non può essere elaborato (aperto) perché la memoria interna dei dati non è sufficiente oppure il settore di memoria per le variabili locali del programma è troppo piccolo. L'allarme può verificarsi solo in MDA.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Analizzare le sezioni del programma pezzo:
1. Nella definizione delle variabili è stato sempre utilizzato il tipo di dati appropriato (es. REAL non è corretto per bit di dati, è più corretto utilizzare BOOL)?
2. È possibile sostituire le variabili locali con variabili globali?

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14080 Canale %1 blocco %2: destinazione del salto %3 non trovata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Destinazione del salto

Commento: Nel caso di salti condizionati ed incondizionati, la destinazione del salto all'interno del programma deve essere un blocco con una label (nome simbolico al posto del numero di blocco). Se non viene trovata la destinazione del salto con la label indicata nella direzione di ricerca programmata, viene emesso l'allarme.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare le seguenti possibilità di errore nel programma NC:
1. Verificare se l'indicazione della destinazione e la label sono uguali.
2. La direzione del salto è corretta?
3. La label termina con due punti?

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14082 Canale %1 blocco %2 label %3 sezione del programma non trovata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Label di inizio o fine

Commento: Non è stato trovato il punto iniziale per la ripetizione del programma pezzo con CALL <nome del programma> BLOCK <label di inizio> TO <label di fine> oppure è stata richiamata la stessa ripetizione del programma pezzo in modo ricorrente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare le label di inizio e di fine per la ripetizione del programma pezzo nel programma utente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14085 Canale %1 blocco %2 istruzione non ammessa

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

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

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14088 Canale %1 blocco %2 asse %3 posizione dubbia

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

Commento: E' stata programmata una posizione dell'asse maggiore di 3.40e+38 incrementi. Questo allarme può essere soppresso con il bit 11 del dato macchina $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14090 Canale %1 blocco %2 orientamento dell'utensile non consentito

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

Commento: All'indirizzo D è stato programmato un numero minore di zero.
Ad ogni utensile attivo viene abbinato automaticamente un blocco di parametri con 25 valori di correzione. Ogni utensile può utilizzare 9 blocchi di parametri (D1... D9, posizione di default è D1). Cambiando il numero del D viene attivato il nuovo blocco di parametri (D0 serve per disattivare i valori di correzione).
N10 G.. X... Y... T15 ; Blocco di parametri D1 di T15 attivo
N50 G.. X... D3 M.. ; Blocco di parametri D3 di T15 attivo
N60 G.. X.. T20 ; Blocco di parametri D1 di T20 attivo

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il numero D all'interno del campo dei valori consentiti (D0, D1 a D9).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14091 Canale %1 blocco %2 funzione G non consentita, indice: %3

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

Commento: E' stata programmata o eseguita una funzione che nel contesto attuale del programma non è consentita. La funzione richiesta è codificata nel parametro "indice":
Indice == 1: nel livello programma principale è stato programmato un comando "RET"
Indice == 2: conflitto "interruzione del piano"/"cancellazione ripetizioni residue" e "GET implicito"
Indice == 3: conflitto Asup-start diretto dopo la selezione della sovramemorizzazione (fino a P3)
Indice == 4: MD MN_G53_TOOLCORR = 1 : è stato programmato SUPA/G153/G53 con G75
Indice == 5: comando POSRANGE non programmato in un'azione sincrona
Indice == 6: comando SIRELAY non programmato in un'azione sincrona
Indice == 7: comando GOTOF/GOTOB/GOTO programmato con variabile stringa nell'azione sincrona

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Indice == 1: sostituire il comando "RET" con M17/M30
Indice == 2: dopo il richiamo del sottoprogramma, al quale si riferisce "interruzione del piano"/"cancellazione delle ripetizioni residue" inserire un blocco ausiliario (ad es. M99)
Indice == 3: sovramemorizzazione di un blocco ausiliario (ad es. M99), quindi avviare l'Asup (fino a P3)
Indice == 4: con MD MN_G53_TOOLCORR = 1: non attivare SUPA/G53/G153 nel blocco con G75
Indice == 5: programmare il comando POSRANGE in un'azione sincrona
Indice == 6: programmare il comando SIRELAY in un'azione sincrona
Indice == 7: programmare il comando GOTOF/GOTOB/GOTO con numero di blocco o Label

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14092 Canale %1 blocco %2 asse %3: è un tipo di asse errato

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

Commento: Si è verificato uno dei seguenti errori di programmazione:
1. È stata utilizzata la parola chiave WAITP(x) "attesa cambio blocco fino a che l'asse di posizionamento ha raggiunto il suo punto finale" per un asse che non è un asse di posizionamento.
2. È stato programmato G74 "ricerca del punto di riferimento da programma" per un mandrino (sono consentiti solo indirizzi di assi).
3. È stata utilizzata la parola chiave POS/POSA per un mandrino (per posizionare un mandrino si devono utilizzare le parole chiavi SPOS e SPOSA).
4. Se l'allarme interviene con la funzione "Maschiatura senza compensatore" (G331), potrebbe derivare dalle seguenti cause:
- il mandrino master non si trova in regolazione di posizione
- mandrino master errato
- mandrino master senza trasduttore
5. E' stato programmato un nome asse non più esistente, ad es. utilizzando variabili assi come indice. Oppure come indice è stato programmato NO_AXIS.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Correggere il programma pezzo in funzione dei casi sopra elencati.
- Programmare SPOS
- Selezionare il mandrino master corretto con SETMS.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14093 Canale %1 blocco %2: intervalli di percorso <= 0 con un'interpolazione polinomica

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

Commento: Nell'interpolazione polinomica POLY è stato programmato un valore negativo oppure = 0 con la parola chiave per la lunghezza del polinomio PL=... .

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
Correggere il valore introdotto in PL = ...

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14094 Canale %1 blocco %2: nell'interpolazione polinomica è stato programmato un grado di polinomio maggiore di 3

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

Commento: Il grado del polinomio nell'interpolazione polinomica deriva dal numero dei coefficienti programmati per un asse. Il massimo grado di polinomio programmabile è 3, cioè gli assi seguono la funzione:
f(p) = a0 + a1 p + a2 p2 + a3 p3
Il coefficiente a0 è la posizione reale al momento dello start dell'interpolazione e non viene programmato!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il numero dei coefficienti. Il blocco del polinomio può assumere al massimo la seguente forma:
N1 POLY PO[X]=(1.11, 2.22, 3.33) PO[Y]=(1.11, 2.22, 3.33)
N1 PO[n]=... PL=44
n ... identificatore dell'asse, max. 8 assi di profilo per blocco

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14095 Canale %1 blocco %2: è stato programmato un cerchio con raggio troppo piccolo

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

Commento: È stato programmato un cerchio con raggio troppo piccolo, ciò significa che il raggio programmato è minore della metà della distanza tra il punto iniziale e quello finale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14096 Canale %1 blocco %2 trasformazione di tipo non consentita

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

Commento: Durante lo svolgimento del programma i dati sono stati collegati tramite assegnazione di variabili od operazioni aritmetiche in un modo tale che gli stessi devono essere convertiti in altri tipi. Per questo motivo si otterrebbe un superamento del campo dei valori.
Campo dei valori dei singoli tipi di variabili:
- REAL: caratteristica: numeri reali con punto decimale: +/-(2-1022-2+1023)
- INT: caratteristica: numeri interi con segno +/-(231-1)
- BOOL caratteristica:valori binari TRUE, FALSE, campo dei valori: 0,1
- CHAR: caratteristica: 1 carattere ASCII, campo dei valori: 0-255
- STRING: caratteristica: sequenza di caratteri (max. 100 valori), campo dei valori: 0-255
- AXIS: caratteristica: indirizzi assi, campo dei valori: solo nomi di assi
- FRAME: caratteristica: impostazioni geometriche, campo dei valori: come percorsi assi

Panoramica delle conversione dei tipi:
- da REAL a: REAL: sì, INT: sì*, BOOL: sì1), CHAR: sì*, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- da INT a: REAL: sì, INT: sì, BOOL: sì1), CHAR: con valore 0...255, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- da BOOL a: REAL: sì, INT: sì, BOOL: sì, CHAR: sì, STRING: -, AXIS: -, FRAME: -
- da CHAR a: REAL: sì, INT: sì, BOOL: sì1), CHAR: sì, STRING: sì, AXIS: -, FRAME: -
- da STRING a: REAL: -, INT: -, BOOL: sì2), CHAR: solo se 1 carattere, STRING: sì, AXIS: -, FRAME: -
- da AXIS a: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: sì, FRAME: -
- da FRAME a: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: sì

1) Un valore <> 0 corrisponde a TRUE, un valore == 0 corrisponde a FALSE.
2) Lunghezza stringa 0 => FALSE, altrimenti TRUE.
3) Se ha solo 1 carattere
Non possono essere eseguite conversioni dal tipo AXIS e FRAME e nel tipo AXIS e FRAME.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il passo di programma in modo che venga evitato il superamento del campo dei valori, es. tramite una differente definizione della variabile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14097 Canale %1 blocco %2: la stringa non può essere convertita nel tipo AXIS

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

Commento: La funzione AXNAME richiamata - conversione del parametro trasferito dal tipo STRING in un nome di un asse (valore di ritorno) di tipo AXIS - nei dati macchina non ha trovato questo identificatore dell'asse.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il parametro trasferito (nome dell'asse) della funzione AXNAME e controllare se sono stati progettati (configurati) tramite DM un asse geometrico, un asse-canale o un asse-macchina con questo nome:
10 000: AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
20 070: AXCONF_GEOAX_NAME_TAB
20 080: AXCONF_CHANAX_NAME_TAB
.
Scegliere una stringa da trasferire che corrisponda al nome dell'asse, eventualmente modificare il nome stesso nei dati macchina (nel caso in cui la modifica del nome debba avvenire dal programma pezzo, la stessa dovrà essere prima attivata con "Power On").

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14098 Canale %1 blocco %2 errore di conversione: non è stato trovato alcun numero valido

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

Commento: La stringa non dispone di alcun numero INT oppure REAL valido.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Se si tratta di una impostazione, esiste la possibilità tramite la funzione predefinita ISNUMBER (con lo stesso parametro), di controllare che la stringa rappresenti un numero.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14099 Canale %1 blocco %2: risultato troppo lungo nel concatenamento di stringhe

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

Commento: Il risultato del concatenamento di stringhe fornisce un risultato maggiore rispetto alla lunghezza di stringa massima imposta dal sistema.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare il programma pezzo. Con la funzione STRLEN è possibile interrompere la grandezza della stringa di somma prima di eseguire il concatenamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14100 Canale %1 blocco %2: trasformazione dell'orientamento non esistente

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

Commento: Per ogni canale possono essere impostati, tramite dati macchina, 4 raggruppamenti di trasformazioni (tipi di trasformazioni). L'allarme interviene se con la parola chiave TRAORI(n) (n ... numero del raggruppamento di trasformazione) viene richiesto un raggruppamento di trasformazione che non è stato preimpostato nei dati macchina.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto NC Stop e, tramite il softkey CORREZIONE PROGRAMMA, selezionare la funzione "correzione blocco". L'indice di correzione si posiziona sul blocco errato da correggere.
- Verificare il numero di raggruppamento della trasformazione al momento del richiamo nel programma pezzo con la parola chiave TRAORI(n) (n ... numero del raggruppamento di trasformazione).
- Introduzione dei dati macchina per questo raggruppamento di trasformazione con successiva attivazione mediante "power on".

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14101 Canale %1 blocco %2: la trasformazione dell'orientamento non è attiva

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

Commento: È stato programmato un orientamento con un angolo di Eulero o con un vettore nonostante non ci sia alcuna trasformazione dell'orientamento attiva, ossia non è stata programmata la parola chiave TRAORI(n) (n ... numero del raggruppamento di trasformazione).
Esempio per la corretta programmazione di una trasformazione:
N100 ... TRAORI(1)
N110 G01 X... Y... ORIWKS
N120 A3... B3... C3...
N130 A3... B3... C3...
:
N200 TAFOOF

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima di utilizzare la trasformazione, con la parola chiave TRAORI(n) deve essere impostato il numero del raggruppamento di trasformazione (n tra 1 e 4).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14102 Canale %1 blocco %2 è stato programmato un polinomio per il vettore di orientamento dell'angolo, con un grado maggiore di 5

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

Commento: In una interpolazione polinomiale è stato programmato un polinomio con un grado maggiore di cinque.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14110 Canale %1 blocco %2: sono stati programmati un angolo di Eulero ed i componenti di un vettore di orientamento

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

Commento: Sono stati programmati contemporaneamente un angolo di Eulero ed i componenti di un vettore di orientamento.
Esempio:
N50 TRAORI (1)
N55 A2=10 B2=20 C3=50 ; allarme perché sono presenti un angolo di Eulero ed un vettore di orientamento

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Con la trasformazione attiva, programmare solo l'angolo di Eulero o solo il vettore di orientamento (vettore direzionale).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14111 Canale %1 blocco %2: sono stati programmati un angolo di Eulero, un vettore di orientamento e assi di trasformazione

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

Commento: Sono stati programmati contemporaneamente un orientamento con angoli di Eulero o i componenti di un vettore di orientamento o assi macchina influenzati dall'orientamento.
Esempio:
N50 TRAORI (1)
N55 A2=70 B2=10 C2=0 X50 ; allarme perché sono stati programmati contemporaneamente un angolo di Eulero ed assi di trasformazione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Con la trasformazione attiva, programmare solo l'angolo di Eulero o solo il vettore di orientamento (vettore direzionale), oppure disattivare la trasformazione (TRAFOOF) ed impostare l'orientamento dell'utensile programmando gli assi ausiliari.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14112 Canale %1 blocco %2 il percorso dell'orientamento programmato non è consentito

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

Commento: Nella trasformazione a 5 assi i due assi di orientamento formano un sistema di coordinate derivante da cerchi in lunghezza e larghezza su una superficie sferica.
Se l'interpolazione passa attraverso il polo si muove solo il 5° asse, mentre il 4° asse mantiene la sua posizione iniziale. Se viene programmato uno spostamento che non passa esattamente attraverso il polo, ma passa molto vicino ad esso, si ha uno scostamento dall'interpolazione preimpostata se il percorso stesso interseca un cerchio definito nel dato macchina: 24530 TRAFO5_NON_POLE_LIMIT_1 (angolo di commutazione riferito al 5° asse). Il profilo interpolato viene a trovarsi quindi attraverso il polo (nelle immediate vicinanze del polo, il 4° asse dovrebbe altrimenti accelerare rapidamente e poi subito frenare).
Di conseguenza, per il 4° asse si ha una modifica della posizione rispetto al valore programmato.
L'angolo massimo "a" consentito, che il profilo programmato ed il profilo interpolato possono tollerare, viene inserito nel DM 24540 TRAFO5_POLE_LIMIT.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In prossimità dei poli, utilizzare sempre la programmazione degli assi. Non usare la programmazione dell'orientamento dell'utensile in prossimità dei poli in quanto essa comporta problemi di dinamica.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14113 Canale %1 blocco %2: l'angolo d'anticipo programmato è troppo grande

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

Commento: Nessun ulteriore commento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14114 Canale %1 blocco %2 l'angolo laterale programmato è troppo grande

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

Commento: Nessun ulteriore commento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14115 Canale %1 blocco %2 definizione della superficie esterna del pezzo non consentita

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

Commento: I vettori normali al piano programmati all'inizio ed alla fine del blocco hanno direzioni contrapposte.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14116 Canale %1 blocco %2: programmazione assoluta dell'orientamento con ORIPATH/ORIPATHS attiva

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

Commento: L'orientamento è stato preimpostato in assoluto (ad es. con un vettore direzionale o di rotazione) anche se sono attive le funzioni ORIPATH o ORIPATHS. Con ORIPATH/ORIPATHS attiva, l'orientamento viene determinato dall'angolo di anticipo, da quello laterale e di rotazione relativi alla tangente al profilo ed al vettore normale alla superficie.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14117 Canale %1 blocco %2: nessun angolo o senso del cono programmato

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

Commento: Nell'interpolazione della superficie conica dell'orientamento (ORICONCW e ORICONCC) occorre programmare l'angolo di apertura oppure il vettore di direzione del cono. Altrimenti la modifica dell'orientamento non è definita in modo univoco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14118 Canale %1 blocco %2: nessun orientamento finale programmato

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

Commento: Nell'interpolazione della superficie conica dell'orientamento non è programmato alcun orientamento finale. Per questo motivo la modifica dell'orientamento non è definita in modo univoco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14119 Canale %1 blocco %2: nessun orientamento intermedio programmato

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

Commento: Nell'interpolazione della superficie conica dell'orientamento con ORICONIO occorre programmare, oltre all'orientamento finale, anche un orientamento intermedio.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14120 Canale %1 blocco %2: non è possibile determinare il piano per l'orientamento programmato

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

Commento: I vettori di orientamento programmati (vettori direzionali) nel punto iniziale e nel punto finale del blocco includono un angolo di 180 gradi. Ne deriva che non è possibile determinare il piano di interpolazione.
Esempio:
N50 TRAORI (1)
N55 A3=0 B3=0 C3=1
N60 A3=0 B3=0 C3=-1 ; Il vettore di questo blocco è esattamente; contrapposto a quello del blocco precedente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo in modo che i vettori di orientamento di un blocco non siano contrapposti - es. suddividere il blocco in 2 blocchi di programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14121 Canale %1 Blocco %2 Non è stato definito nessun orientamento (la distanza diventa zero)

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

Commento: Le coordinate programmate per la 2. curva nello spazio con XH, YH, ZH
non definiscono nessun orientamento utensile in quanto la distanza della curva del TCP risulta zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo in modo che la distanza delle curve non sia zero e che venga definito un
orientamento dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14122 Canale %1 blocco %2: angolo o senso del cono entrambi programmati

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

Commento: Nell'interpolazione della superficie conica dell'orientamento con ORICONCW e ORICC può essere programmato solo l'angolo di apertura oppure la direzione del cono. Non è possibile programmare entrambi contemporaneamente in un blocco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14123 Canale %1 blocco %2 angolo di apertura del cono troppo piccolo

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

Commento: Nell'interpolazione della superficie conica l'angolo di apertura programmato deve essere maggiore della metà dell'angolo tra orientamento iniziale e finale. Altrimenti non è possibile alcuna definizione del cono.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14124 Canale %1 blocco %2 la tangente iniziale per l'orientamento è zero

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

Commento: Nell'interpolazione della superficie conica con proseguimento tangenziale (ORICONTO) la tangente iniziale dell'orientamento deve essere diversa da zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14125 Canale %1 blocco %2 la rotazione programmata non è possibile

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

Commento: La rotazione programmata dell'orientamento dell'utensile non può essere effettuata.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14126 Canale %1 Blocco %2 Fattore ORIPATH Lift non consentito

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

Commento: Il valore programmato con ORIPLF = r non si trova nel settore consentito. Il relativo fattore di incremento deve trovarsi nell'intervallo 0 <= r < 1.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14127 Canale %1 Blocco %2 Rotazione programmata più volte

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

Commento: La rotazione (3. grado di libertà dell'orientamento con trasformazioni a 6 assi) è stata programmata più volte.
La rotazione viene determinata in modo univoco da una delle seguenti impostazioni:
- impostazione delle posizioni dell'asse rotante che interessano la trasformazione
- impostazione degli angoli di Eulero oppure RPY (A2, B2, C2)
- impostazione del vettore normale all'orientamento (AN3, NB3, CN3)
- impostazione dell'angolo di rotazione THETA

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14128 Canale %1 Blocco %2 Programmazione assoluta della rotazione dell'orientamento con ORIROTC attivo

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

Commento: La rotazione dell'orientamento (3. grado di libertà dell'orientamento con trasformazione a 6 assi) è stata programmata con codice G ORIROTC attivo. Questo non è possibile in quanto con ORIROTC attivo la rotazione dell'orientamento viene allineata in funzione della tangente della traiettoria.
Con ORIROTC è possibile solo la programmazione dell'angolo di rotazione THETA che definisce l'angolo del vettore di rotazione verso la tangente della traiettoria.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14129 Canale %1 blocco %2 nessun orientamento intermedio programmato

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

Commento: Sono stati programmati contemporaneamente un angolo di orientamento ed i componenti di un vettore di orientamento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14130 Canale %1 blocco %2: sono stati impostati troppi valori di inizializzazione

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

Commento: Nell'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: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il numero dei valori di inizializzazione

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14131 Canale %1 blocco %2 sono stati programmati gli assi di orientamento e l'angolo di anticipo/angolo laterale

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

Commento: Sono stati programmati contemporaneamente l'angolo di orientamento e un angolo di anticipo o uno laterale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14132 Canale %1 blocco %2: gli assi di orientamento sono stati progettati in modo errato

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

Commento: La progettazione degli assi di orientamento non è adeguata per la cinematica della macchina. Es. anche quando non è stato impostato il sistema di misura della posizione per gli assi rotanti.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14133 Canale %1 blocco %2 codice G per la definizione dell'orientamento non consentito

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

Commento: La programmazione di un codice G del 50° gruppo di codice G è consentita solo se il dato macchina ORI_DEF_WITH_G_CODE è settato su TRUE.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14134 Canale %1 blocco %2 codice G per la definizione dell'orientamento non consentito

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

Commento: La programmazione di un codice G del 51° gruppo di codice G è consentita solo se il dato macchina ORI_IPO_WITH_G_CODE è settato a TRUE.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14136 Canale %1 Blocco %2 Polinomio di orientamento non consentito

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

Commento: La programmazione di polinomi di orientamento non è consentita nè per l'angolo (PO[PHI], PO[PHI]) nè per le coordinate di un punto di riferimento sull'utensile (PO[XH], PO[YH], PO[ZH]). I polinomi di orientamento possono essere solo programmati se se è attiva una trasformazione di orientamento e la modifica dell'orientamento avviene tramite l'interpolazione del vettore (ORIVECT, ORICONxxx, ORICURVE), cioè la modifica dell'orientamento non può avvenire con una interpolazione assiale (ORIAXES).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma NC

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14137 Canale %1 Blocco %2 I polinomi PO[PHI] e PO[PSI] non sono consentiti

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

Commento: Un polinomio per gli angoli PHI e PSI può essere programmato solo se l'interpolazione di orientamento avviene nel piano tra l'inizio e la fine dell'orientamento stesso (ORIVECT, ORIPLANE) oppure su un cono (ORICONxxx). Se è attivo il tipo di interpolazione ORICURVE, non si possono programmare polinomi per gli angoli PHI e PSI.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma NC

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14138 Canale %1 Blocco %2 I polinomi PO[XH], PO[YH] e PO[ZH] non sono consentiti

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

Commento: I polinomi per le coordinate di un punto di riferimento sull'utensile (PO[XH], PO[YH], PO[ZH]) possono essere solo programmati se è attivo il tipo di interpolazione ORICURVE. Nel caso siano attivi ORIVECT, ORIPLANE, ORICONxxx non si possono programmare polinomi per le coordinate XH, YH e ZH

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma NC

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14139 Canale %1 Blocco %2 Polinomio per l'angolo di rotazione PO[THT] non consentito

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

Commento: E' possibile programmare un polinomio per l'angolo di rotazione dell'orientamento (PO[THT]) solo nel caso la trasformazione attiva lo supporti

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma NC

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14140 Canale %1 blocco %2 programmazione della posizione non ammessa senza trasformazione

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

Commento: È stata programmata una informazione di posizione per un asse senza che sia attiva alcuna trasformazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14144 Canale %1 blocco %2: movimento PTP non consentito

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

Commento: E'stato programmato un codice G PTP in un blocco che non è nè G0 nè G1.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14146 Canale %1 blocco %2 movimento CP oppure PTP non consentito senza trasformazione

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

Commento: È stato programmato, per il movimento, il codice G CP oppure PTP senza che sia attiva una trasformazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14147 Canale %1 Blocco %2 Spline per l'orientamento non possibile

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

Commento: Se è stato programmato un orientamento e contemporaneamente è attiva una BSPLINE, l'interpolazione
dell'orientamento utensile deve avvenire attraverso una 2. curva nello spazio. Per l'interpolazione dell'orientamento deve cioè essere attivo il codice G ORICURVE.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14148 Canale %1 sistema di riferimento per la traslazione manuale cartesiana non ammesso

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Nel dato setting SC_CART_JOG_MODE è stato inserito un valore non ammesso per il sistema di riferimento nella traslazione manuale cartesiana.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Inserire un valore ammesso nel dato setting SC_CART_JOG_MODE.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14150 Canale %1 blocco %2 numero del portautensile programmato o definito in modo errato (DM)

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

Commento: È stato programmato per il portautensile un numero negativo o maggiore di quanto consentito dal dato macchina MC_MM_NUM_TOOL_CARRIER.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Programmare un numero valido per il portautensile o adattare il dato macchina MC_MM_NUM_TOOL_CARRIER

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14151 Canale %1 blocco %2 rotazione del portautensile non consentita

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

Commento: È stato attivato un portautensile con un angolo di rotazione diverso da zero di cui non è definito l'asse corrispondente. Un asse di rotazione risulta non definito se la somma di tutti e tre i componenti di direzione è zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Settare l'angolo di rotazione su zero o definire l'asse di rotazione corrispondente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14152 Canale %1 blocco %2 portautensile: orientamento non valido. Codice di errore %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di errore

Commento: Si è cercato di definire un orientamento dell'utensile tramite il frame attivo che non può essere realizzato con la cinematica attuale del portautensile. Ciò potrebbe accadere se i due assi rotanti del portautensile non sono perpendicolari o se il portautensile possiede meno di due assi rotanti oppure se devono essere impostate posizioni dell'asse rotante che superano i relativi limiti degli assi.
Con l'allarme viene emesso un codice di errore che descrive esattamente la causa dell'errore:
Il codice di errore ha il seguente significato:
1: 1. Limite inferiore errato della prima soluzione dell'asse rotante
2: 1. Limite superiore errato della prima soluzione dell'asse rotante
10: 2. Limite inferiore errato della prima soluzione dell'asse rotante
20: 2. Limite superiore errato della prima soluzione dell'asse rotante
100: 1. Limite inferiore errato della seconda soluzione dell'asse rotante
200: 1. Limite superiore errato della seconda soluzione dell'asse rotante
1000: 2. Limite inferiore errato della seconda soluzione dell'asse rotante
2000: 2. Limite superiore errato della seconda soluzione dell'asse rotante
3: L'orientamento richiesto non può essere impostato con la configurazione dell'asse indicata
Possono verificarsi contemporaneamente più codici di errore che indicano un superamento dei limiti dell'asse.
Poiché in caso di un superamento del limite dell'asse si tenta di raggiungere una posizione valida entro i limiti dell'asse ammessi tramite addizione o sottrazione di multipli di 360 gradi, se non fosse possibile, significa che non è stato definito chiaramente se il limite dell'asse inferiore o superiore è stato superato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo (TOABS invece di TCOFR, attivare altri frame. Modificare i dati del portautensile. Commutare il piano di lavoro G17-G19)

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14153 Canale %1 Blocco %2 correzione del raggio utensile: %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Tipo di portautensile

Commento: In $TC_CARR23[] è stato impostato un tipo di portautensile non valido. Tipi ammessi sono solo: t, T, p, P, m, M.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il contenuto dei dati del portautensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14154 Canale %1 Blocco %2 la somma della correzione fine nel parametro %3 del portautensile orientabile %4 è troppo grande

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Parametro non valido del portautensile orientabile
%4 = Numero del portautensile orientabile

Commento: Il valore massimo ammesso della correzione fine in un portautensile orientabile viene limitato dal dato macchina $MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN per grandezze lineari e dal dato macchina $MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT per grandezze rotatorie. Questo allarme può verificarsi solo se il dato di setting $SC_TOCARR_FINE_CORRECTION è diverso da zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare un tipo di trasformazione valido

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14155 Canale %1 blocco %2 definizione del frame di base non valida per offset portautensile

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

Commento: Se a causa della selezione di un portautensile si rende necessaria una modifica dell'offset della tavola, perchè tutto questo venga considerato, è necessario che sia stato definito un frame di base valido. Vedi anche per questo il dato macchina 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo o il dato macchina 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14156 Canale %1 errore selezione portautensile con Reset

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Con l'impostazione in RESET_MODE_MASK è stato definito che deve essere mantenuto un determinato portautensile orientabile anche in caso di Reset. In questo caso il vecchio portautensile orientabile viene disattivato e viene riattivato eventualmente con dati modificati. Se all'avviamento interviene un errore, viene emesso questo allarme (come avvertimento) e viene tentato di selezionare questo portautensile orientabile come default. Se questo secondo tentativo ha successo il ciclo di Reset viene eseguito senza ulteriori allarmi.
L'allarme viene emesso normalmente quando il vecchio portautensile orientabile era stato selezionato con TCOFR e prima del Reset la sua direzione dell'asse era stata modificata in modo tale da non consentire più una impostazione del relativo Frame. Se questo allarme viene emesso per un altro motivo, l'emissione dell'allarme stesso, con testo in chiaro, avviene anche tentando di selezionare questo portautensile come default.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14157 Canale %1 blocco %2 tipo interpolazione non ammessa con MOVT

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

Commento: Con MOVT deve essere attiva un'interpolazione lineare oppure di tipo Spline (G0, G1, ASPLINE, BSPLINE, CSPLINE).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modifica del programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14159 Canale %1 blocco %2: sono stati programmati più di due angoli con ROTS o AROTS

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

Commento: Con i comandi ROTS o AROTS vengono descritti frame di rotazione. Con essi però si possono definire al massimo due angoli.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modifica del programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14160 Canale %1 blocco %2 attivazione della lunghezza utensile senza indicazione di un asse geometrico

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

Commento: Se per la correzione di lunghezza utensile con parola H e G43/G44 nel modo ISO_2 tramite il dato macchina $MC_TOOL_CORR_MODE è attiva la variante C (la correzione di lunghezza utensile è attiva nell'asse programmato), è necessario che sia sempre assegnato anche almeno un asse geometrico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Correggere il dato macchina $MC_TOOL_CORR_MODE oppure modificare il programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14162 Canale %1 Blocco %2 Errore %3 all'attivazione della funzione CUTMOD

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di errore

Commento: All'attivazione della funzione CUTMOD si è verificato un errore. Il tipo dell'errore viene definito attraverso il numero dello stesso:

Codice di errore

1Per l'utensile attivo non è stata definita nessuna direzione di taglio valida.
2Gli angoli del tagliente (angolo di incidenza e angolo del supporto) dell'utensile attivo sono entrambi a zero.
3L'angolo di incidenza dell'utensile attivo contiene un valore errato (minore di 0 oppure maggiore di 180 gradi).
4L'angolo del supporto dell'utensile attivo contiene un valore errato (minore di 0 oppure maggiore di 90 gradi)
5L'angolo dell'inserto dell'utensile attivo contiene un valore errato (minore di 0 oppure maggiore di 90 gradi).
6 La combinazione posizione del tagliente - angolo del supporto dell'utensile attivo non è consentita (per le posizioni del tagliente da 1 a 4 l'angolo del supporto deve essere inferiore o uguale a 90 gradi, per le posizioni da 5 a 8 deve essere maggiore o uguale a 90 gradi).
7 Rotazione non consentita dell'utensile attivo (l'utensile è stato ruotato di +/-90 gradi (con una tolleranza di circa 1 grado) dal piano di lavorazione attivo). Conseguentemente la posizione del tagliente nel piano di lavorazione non è più definita.

Per ognuno degli errori indicati, con l'ausilio del dato macchia $MC_CUTMOD_ERR, è possibile stabilire se lo stato dell'errore deve provocare l'emissione di un errore e se l'allarme deve essere solo visualizzato o deve anche causare un arresto del programma.

Effetto: Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i dati utensile dell'utensile attivo oppure con l'errore 7 correggere il programma pezzo. In alternativa per tutti gli errori è possibile escludere l'allarme con l'ausilio del dato macchina $MC_CUTMOD_ERR.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14165 Canale %1 Blocco %2 Numero H %3 selezionato non corrisponde all'utensile %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero H / D del modo ISO
%4 = Numero dell'utensile

Commento: Se nel modo ISO_2 vengono programmati un numero T o D, questi devono essere presenti nell'utensile attivo. L'utensile attivo può anche essere l'ultimo sostituito sul mandrino master o sul Mastertoolholder. L'allarme viene emesso se il numero T o D non sono presenti in questo utensile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Impostare correttamente il numero H.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14170 Canale %1 blocco%2 tipo di interpolazione non consentito per la correzione lunghezza utensile

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

Commento: Se viene attivata una correzione lunghezza utensile (G43/G44) nel linguaggio ISO_2 deve essere attiva l'interpolazione lineare.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14180 Canale %1 blocco %2: il numero H %3 non è stato definito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero H del modo ISO

Commento: Il numero H indicato non è associato ad alcun utensile (ISO_2).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14185 Canale %1 blocco %2: il numero D %3 non è stato definito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero D del modo ISO

Commento: Il numero D indicato non è associato ad alcun utensile (modo di linguaggio ISO_2).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14190 Canale %1 Blocco %2 Numero H con G49

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

Commento: Sono stati programmati contemporaneamente G49 (attivazione della correzione lunghezza utensile) e una parola H diversa da H0.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14195 Canale %1 Blocco %2 Numero D con G49

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

Commento: Sono stati programmati contemporaneamente G49 (selezione della correzione lunghezza utensile) e parola D diversa da D0.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14196 **Canale %1 Blocco %2 Errore %3 durante l'interpretazione del contenuto di $SC_CUTDIRMOD**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero errore

Commento: Durante l'interpretazione della stringa contenuta nel dato di setting $SC_CUTDIRMOD, è intervenuto un errore. Questo dato di setting viene sempre letto ad ogni selezione di un nuovo tagliente. Il numero dell'errore indica la relativa causa:
1: la stringa contiene solo caratteri vuoti oppure un segno
2: nome del frame sconosciuto dopo $P_
3: mancano i due punti dopo il primo nome di frame valido
4: carenza di memoria per la creazione interna di un frame
5: indice del frame non valido
6: sono stati rilevati ulteriori caratteri al termine della stringa
7: manca il secondo nome del frame dopo i due punti
8: rotazione del frame non consentita (le normali alla superficie sono ruotate di 90 gradi o più reciprocamente)
9: sequenza di frame errata (nella sequenza, il primo frame deve trovarsi prima del secondo)
10: nome dell'asse non valido
11: l'asse non è rotante
12: stringa non valida alla quale non può essere assegnato nessuno dei tipi di errore 1 ... 11
20: impostazione errata dell'angolo (valore numerico)
30: angolo di rotazione errato (deve essere un multiplo intero di 90 gradi)

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre una stringa corretta nel dato setting $SC_CUTDIRMOD

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14197 **Canale %1 blocco %2: numero D e numero H programmati contemporaneamente**

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

Commento: La parola D e la parola H sono state programmate contemporaneamente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14198 Canale %1 blocco %2 modifica della direzione utensile non ammessa con tool offset

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

Commento: Se è attivo un offset nella direzione dell'utensile non si può cambiare blocco se ciò comporta una modifica dell'abbinamento tra asse di offset e assi-canale (cambio del piano, cambio utensile di fresatura <=> utensile di tornitura, cambio asse geometrico).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Ridurre a zero l'offset in direzione utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14199 Canale %1 blocco %2 cambio di piano non ammesso con utensile con componente diametrale

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

Commento: Se un utensile ha una componente di usura o di lunghezza valutate come diametro per l'asse radiale, (bit 0 e/o bit 1 settato del DM $MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK) ed è inoltre settato il bit 2 di questo dato macchina, l'utensile stesso può essere utilizzato solo nel piano per il quale è stato selezionato. Un cambio di piano genera un allarme.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Resettare il bit 2 del dato macchina $MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14200 Canale %1 blocco %2: raggio polare negativo

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

Commento: Nella definizione del punto finale di un blocco di movimento con G00, G01, G02, G03 in coordinate polari, il raggio polare programmato con la parola chiave RP=... è negativo.
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 e raggio del polo stesso, riferito al punto di riferimento selezionato con le funzioni G preparatorie. G110 ... ultimo punto programmato del piano, G111 ... punto zero del WKS attuale, G112 ... ultimo polo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC. I valori consentiti per il raggio polare possono essere solo positivi ed assoluti e rappresentano la distanza tra il polo attuale ed il punto finale del blocco (la direzione viene definita con l'angolo polare AP=...).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14210 Canale %1 blocco %2: angolo polare troppo grande

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

Commento: Nella definizione del punto finale di un blocco di movimento con G00, G01, G02 o G03 in coordinate polari, è stato superato il campo dei valori dell'angolo polare che è stato programmato con la parola chiave AP=.... Il campo dell'angolo va da -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 e raggio del polo stesso, riferita al punto di riferimento selezionato con le funzioni G. G110 ... ultimo punto programmato del piano, G111 ... punto zero del SCP attuale (sistema di coordinate del pezzo), G112 ... ultimo polo

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC - il campo di introduzione consentito per l'angolo polare va da -360 a +360 gradi con una risoluzione di 0.001 gradi.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14250 Canale %1 blocco %2: raggio del polo negativo

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

Commento: Nella ridefinizione del polo con G110, G111 oppure G112 in coordinate polari il raggio del polo programmato con la parola chiave RP=... è 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 e raggio del polo stesso, riferito al punto di riferimento selezionato con le funzioni G preparatorie. G110 ... ultimo punto programmato del piano, G111 ... punto zero del WKS attuale, G112 ... ultimo polo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC - i valori consentiti per il raggio del polo possono essere solo positivi ed assoluti e rappresentano la distanza tra il punto di riferimento ed il nuovo polo (la direzione viene definita con l'angolo del polo AP=...).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14260 Canale %1 blocco %2: angolo del polo troppo grande

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

Commento: Nella ridefinizione del polo con G110, G111, G112 in coordinate polari è stato superato il campo dei valori dell'angolo del polo che è stato programmato con la parola chiave AP=... . Il campo dell'angolo va da -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 e raggio del polo stesso, riferito al punto di riferimento selezionato con le funzioni G preparatorie. G110 ... ultimo punto programmato del piano, G111 ... punto zero del WKS attuale, G112 ... ultimo polo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC - il campo di introduzione consentito per l'angolo polare va da -360 a +360 gradi con una risoluzione di 0.001 gradi.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14270 Canale %1 blocco %2: il polo è stato programmato in modo errato

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

Commento: 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC - possono essere programmati solo i due assi geometrici che compongono il piano di lavoro attuale.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14280 Canale %1 blocco %2: coordinate polari programmate in modo errato

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

Commento: 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC - il movimento degli assi può essere impostato in un solo sistema di coordinate.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14290 Canale %1 blocco %2: nell'interpolazione polinomica è stato programmato un grado del polinomio maggiore di 5

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

Commento: Nell'interpolazione polinomica è stato programmato un polinomio di grado superiore a 5. Si possono programmare solo polinomi di grado non superiore a 5.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14300 Canale %1 blocco %2 sovrapposizione del volantino attivata in modo errato

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

Commento: La sovrapposizione del volantino è stata richiamata in modo errato:
- 1. con assi di posizionamento:
- sovrapposizione del volantino programmata per assi divisori,
- nessuna posizione programmata,
- FA e FDA programmate nel blocco per lo stesso asse.
- 2. con assi di interpolazione:
- nessuna posizione programmata,
- G60 non attivo,
- 1. 1° gruppo delle G errato (solo da G01 fino a CIP).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14310 Volantino %1 configurazione errata o inattiva

Parametro: %1 = Numero del volantino

Commento: - Dagli ingressi viene utilizzato un azionamento con un numero non esistente oppure
- un azionamento inattivo per l'assegnazione del volantino (ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR) oppure
- da un asse viene utilizzato un circuito di misura non esistente nell'hardware dell'azionamento.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la configurazione degli ingressi (dati macchina) e/o controllare l'hardware dell'azionamento. L'avviamento viene interrotto.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14320 Volantino %1 utilizzato due volte (%2) nel canale %3 Asse %4

Parametro: %1 = Numero del volantino
%2 = Utilizzo
%3 = Canale
%4 = Asse

Commento: Allarme informativo, il volantino indicato viene utilizzato due volte:
il secondo parametro fornisce un chiarimento:
1: il blocco con sovrapposizione volantino assiale per questo asse non può essere eseguito in quanto il
volantino per l'asse esegue un movimento DRF
2: il blocco con sovrapposizione volantino vettoriale non può essere eseguito in quanto il volantino per questo asse
vettoriale esegue un movimento DRF
3: il blocco con volantino del profilo non può essere eseguito in quanto il volantino per questo asse vettoriale
esegue un movimento DRF
4: l'asse PLC con sovrapposizione volantino assiale non può essere subito startato in quanto il volantino per questo asse esegue un movimento DRF
5: l'asse è un asse di pendolamento con sovrapposizione volantino assiale, il movimento di pendolamento non
può essere subito startato in quanto il volantino per questo asse esegue un movimento DRF
6: il movimento DRF per questo asse non può essere eseguito in quanto per questo asse è attiva una sovrapposizione del volantino assiale
7: il movimento DRF per questo asse non può essere eseguito in quanto per questo asse è attiva una sovrapposizione di velocità vettoriale con il volantino e l'asse appartiene alla traiettoria
8: il movimento DRF per questo asse non può essere eseguito in quanto è attivo un volantino del profilo
e l'asse appartiene alla traiettoria
9: il movimento DRF per questo asse non può essere eseguito in quanto l'asse è un asse PLC con sovrapposizione del volantino
10: il movimento DRF per questo asse non può essere eseguito in quanto l'asse è attivo come asse di pendolamento
con sovrapposizione del volantino

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare il volantino solo per uno scopo alla volta.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

14400 Canale %1 blocco %2: correzione raggio utensile attiva durante il cambio della trasformazione

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

Commento: Non è consentito un cambio della trasformazione con correzione raggio utensile attiva.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prevedere la disattivazione della correzione raggio utensile nel programma pezzo NC con G40 (in un blocco con G00 o G01) prima del cambio della trasformazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14401 Canale %1 blocco %2: trasformazione non disponibile

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

Commento: La trasformazione richiesta non è disponibile.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Modificare il programma pezzo programmando solo trasformazioni definite.
- Controllare il DM 24100 TRAFO_TYPE_n (abbina la trasformazione all'istruzione del programma pezzo).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14402 Canale %1 blocco %2: spline attiva durante il cambio di trasformazione

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

Commento: Non è consentito un cambio della trasformazione durante un profilo spline. Deve essere conclusa la sequenza dei blocchi spline.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14403 Canale %1 blocco %2 la preelaborazione non è più sincronizzata in modo sicuro con l'elaborazione principale

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

Commento: Le caratteristiche degli assi di posizionamento non possono più essere precalcolate in modo attendibile. Da questo deriva che neanche la posizione nel sistema di coordinate macchina (MCS) è affidabile. Può succedere quindi che venga eseguito uno scambio dell'ambiguità della trasformazione, non previsto dalla routine di preelaborazione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Sincronizzare preelaborazione ed elaborazione principale.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14404 Canale %1 blocco %2 parametrizzazione della trasformazione non ammessa

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

Commento: È subentrato un errore in fase di attivazione della trasformazione.
Le cause possono essere sostanzialmente le seguenti:
- uno degli assi richiamati dalla trasformazione non è abilitato:
- è occupato in un altro canale (-> abilitarlo)
- è in funzionamento come mandrino (-> abilitarlo con SPOS)
- è in funzionamento POSA (-> abilitarlo con WAITP)
- è un asse di posizionamento POS simultaneo (-> abilitarlo con WAITP)
- La parametrizzazione tramite dati macchina è errata,
- abbinamento errato dell'asse oppure dell'asse geometrico alla trasformazione
- dato macchina errato (-> modificare il dato macchina, avviamento a caldo)
Attenzione: gli assi non abilitati non sempre vengono segnalati con EXINAL_TRANSFORM_PARAMETER=14404, bensì con EXINAL_ILLEGAL_AXIS =14092 oppure BSAL_SYSERRCHAN_RESET =1011.
Le cause di errori dipendenti dalla trasformazione con: TRAORI: -
TRANSMIT possono essere:
- La posizione attuale dell'asse macchina è inadatta per l'attivazione (ad es. attivazione nel polo) (-> modificare la posizione).
- La parametrizzazione tramite dati macchina è errata.
- Particolari premesse sull'asse macchina non soddisfatte (ad esempio l'asse rotante non è un asse modulo) (-> modificare il dato macchina, avviamento a caldo).
TRACYL:
Il parametro programmato in fase di abilitazione della trasformazione non è consentito.
TRAANG:
- Il parametro programmato in fase di abilitazione della trasformazione non è consentito.
- La parametrizzazione tramite dati macchina è errata.
- Il parametro è errato (ad es. TRAANG: valore angolare errato (-> modificare il dato macchina, avviamento a caldo).
Trasformazione persistente:
- I dati macchina per la trasformazione persistente sono errati (-> prestare attenzione alle dipendenze, modificare i dati macchina, avviamento a caldo)
Solo con ciclo compilato attivo "Trasformazione OEM":
Gli assi interessati dalla trasformazione devono essere sincronizzati!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma pezzo, oppure modificare i dati macchina.
Solo con ciclo compile attivo "OEM-Transformation":
Prima di selezionare la trasformazione occorre riferire gli assi interessati dalla trasformazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14410 **Canale %1 blocco %2: Spline attivo durante la commutazione degli assi geometrici**

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

Commento: Il cambio dell'abbinamento degli assi geometrici agli assi canale non è consentito in un tratto curvilineo spline.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14411 **Canale %1 blocco %2: correzione raggio utensile attiva durante la commutazione degli assi geometrici**

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

Commento: Il cambio dell'abbinamento degli assi geometrici agli assi canale non è consentito con correzione raggio utensile attiva.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14412 **Canale %1 blocco %2: trasformazione attiva durante la commutazione degli assi geometrici**

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

Commento: Il cambio dell'abbinamento degli assi geometrici agli assi canale non è consentito con trasformazione attiva.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14413 **Canale %1 blocco %2 correzione utensile fine: commutazione asse geometrico/asse canale non consentita**

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

Commento: Il cambio dell'abbinamento degli assi geometrici agli assi canale non è consentito con correzione utensile fine attiva.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14414 Canale %1 blocco %2 funzione GEOAX: richiamo errato

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

Commento: Errore dei parametri durante il richiamo di GEOAX (...) Le cause possibili sono:
- Il numero di parametri è dispari.
- Sono stati impostati più di 6 parametri.
- Per l'asse geometrico è stato programmato un numero minore di 0 oppure maggiore di 3.
- Un numero di asse geometrico è stato programmato più volte.
- Un identificatore assi è stato programmato più volte.
- Si è tentato di eliminare un asse geometrico da un raggruppamento di assi geometrici avente lo stesso nome di uno degli assi canale.
- Si è tentato di assegnare un asse canale ad un asse geometrico con lo stesso nome di uno degli assi canale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo oppure il blocco di correzione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14415 Canale %1 blocco %2 controllo tangenziale: commutazione asse geometrico/asse canale non consentita

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

Commento: Uno scambio dell'abbinamento tra assi geometrici ed assi canale con controllo tangenziale attivo non è consentito.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo e disattivare il controllo tangenziale con TANGDEL.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14420 Canale %1 blocco %2 asse di divisione %3 Frame non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse

Commento: Si vuole muovere un asse come asse divisore mentre è attivo un frame. Ciò è inibito dal dato macchina FRAME_FOR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma pezzo. Modificare il dato macchina CORR_OR_AXIS_NOT_ALLOWED.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14430 **Canale %1 Blocco %2 L'asse tangenziale %3 non può essere mosso come asse POS**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse,

Commento: Un asse ad inseguimento tangenziale non può essere mosso come asse di posizionamento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo e disattivare il controllo tangenziale con TANGDEL.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14432 **Canale %1 Blocco %2 La lunghezza di raccordo per l'asse tangenziale %3 è zero.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse,

Commento: Per un asse tangenziale, che viene accoppiato nella preparazione, deve essere impostata una lunghezza di raccordo all'attivazione del comando tangenziale con TANGON(), altrimenti non possono essere compensate eventuali irregolarità che si verificano sull'asse stesso.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14434 **Canale %1 Blocco %2 Il percorso di svincolo relativo per l'asse tangenziale %3 non è valido**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse,

Commento: Il fattore r programmato con TLIFT per il relativo percorso di svincolo, deve trovarsi nel campo compreso tra 0 =< r < 1.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14500 Canale %1 blocco %2: le istruzioni DEF- o PROC- non sono consentite nel programma pezzo

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

Commento: Programma pezzo NC con elementi di linguaggio evoluto si suddividono in una parte di definizione ed in una parte di programma ad essa seguente. Il passaggio tra l'una e l'altra parte non viene evidenziato in modo particolare - dopo la 1° istruzione di programma non può seguire alcuna istruzione di definizione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Mettere le istruzioni di definizione e PROC all'inizio del programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14510 Canale %1 blocco %2: nel richiamo del sottoprogramma manca l'istruzione PROC

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

Commento: Nel caso di richiami di sottoprogrammi con trasferimento di parametri ("call-by-value" oppure "call-by-reference"), il sottoprogramma richiamato deve iniziare con l'istruzione PROC.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Effettuare la definizione del SP corrispondentemente al tipo utilizzato.
1. Struttura tradizionale di un SP (senza trasferimento di parametri):
% SPF 123456
:
M17
2. Struttura di un SP con parola chiave e nome (senza trasferimento di parametri):
PROC UPNAME
:
M17
ENDPROC
3. Struttura di un SP con parola chiave e nome (con trasferimento di parametri "call-by-value"):
PROC UPNAME (VARNAME1, VARNAME2, ...)
:
M17
ENDPROC
4. Struttura di un SP con parola chiave e nome (con trasferimento di parametri "call-by-reference"):
PROC UPNAME (Typ1 VARNAME1, Typ2 VARNAME2, ...)
:
M17
ENDPROC

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14520 Canale %1 blocco %2: istruzione PROC non consentita nella parte di definizione dei dati

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

Commento: L'istruzione PROC può essere programmata solo all'inizio di un sottoprogramma.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo NC di conseguenza.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14530 Canale %1 blocco %2 le istruzioni EXTERN e PROC non sono concordanti

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

Commento: I sottoprogrammi con trasferimento di parametri devono essere dichiarati prima del richiamo nel programma. Nel caso che i programmi siano residenti (cicli fissi), l'NC rileva l'interconnessione di richiamo all'avviamento del sistema. Negli altri casi si deve programmare un'istruzione EXTERN nel programma di richiamo.
Esempio:
N123 EXTERN UPNAME (TYP1, TYP2, TYP3, ...)
Il tipo delle variabili deve concordare o essere compatibile con il tipo stabilito nella definizione (istruzione PROC), il nome può anche essere diverso.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare reciprocamente ed eventualmente correggere la concordanza tra i tipi di variabili definiti con le istruzioni EXTERN e PROC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14540 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: l'angolo limite minimo è stato programmato più di una volta (tagliente D%3)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del tagliente, label

Commento: L'angolo limite di un utensile del profilo può essere diverso da zero solo in un tagliente interessato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare la definizione dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14541 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: l'angolo limite massimo è stato programmato più di una volta (tagliente D%3)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del tagliente, label

Commento: L'angolo limite di un utensile del profilo può essere diverso da zero solo in un tagliente interessato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare la definizione dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14542 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: l'angolo limite minimo non è stato programmato

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

Commento: Nella definizione di un utensile del profilo non si deve definire nessun angolo limite oppure si deve programmare precisamente, almeno una volta, sia l'angolo limite massimo che quello minimo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare la definizione dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14543 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: l'angolo limite massimo non è stato programmato

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

Commento: Nella definizione di un utensile del profilo non si deve definire nessun angolo limite oppure si deve programmare precisamente, almeno una volta, sia l'angolo limite massimo che quello minimo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare la definizione dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14544 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: il tagliente D%3 non è compreso tra i due taglienti limite.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del tagliente, label

Commento: Nella definizione di un utensile di formatura con limitazione, considerati in senso antiorario tutti i taglienti devono essere compresi tra il tagliente con l'angolo limite minimo ed il tagliente con l'angolo limite massimo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare la definizione dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14545 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: il tagliente D%3 racchiude completamente il tagliente D%4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del tagliente, label
%4 = Numero del tagliente, label

Commento: Nella definizione di un utensile del profilo, le tangenti vengono disposte sui taglienti circolari consecutivi. Questo non è possibile quando un tagliente viene racchiuso completamente da un altro.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare la definizione dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14546 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: tagliente D%3 definisce uno spigolo concavo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del tagliente, label

Commento: Il profilo di un utensile del profilo deve essere convesso ovunque, non possono esistere cioè spigoli curvati "verso l'interno".

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare la definizione dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14547 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: checksum difettoso oppure non esistente

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

Commento: Con il dato macchina $MC_SHAPED_TOOL_CHECKSUM settato non è stato trovato nessun tagliente per il quale i componenti della lunghezza e del raggio utensile siano rispettivamente identici alla somma negativa del tagliente precedente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Verificare la definizione dell'utensile. Deve essere presente un tagliente i cui componenti della lunghezza e del raggio utensile siano uguali alla somma negativa del tagliente precedente. I componenti della lunghezza utensile del primo tagliente non vengono considerati. Il confronto dei componenti avviene tra le somme dei valori base e di usura e non tra i componenti parziali.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14548 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: raggio negativo per il tagliente D%3 non consentito.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del tagliente, label

Commento: Non sono consentiti raggi negativi per gli utensili del profilo, cioè la somma del raggio base e del valore di usura deve essere almeno 0.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Verificare la definizione dell'utensile. Modificare il raggio del tagliente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14549 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: programmazione non consentita. Nr.codice %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di errore

Commento: E' stata rilevata una programmazione errata per gli utensili del profilo con correzione raggio utensile attiva. La causa di errore viene descritta più dettagliatamente tramite il codice di errore.
1: nel gruppo 17 dei codici G, era attivo KONT durante l'attivazione
2: nel gruppo 17 dei codici G, era attivo KONT durante la disattivazione
9: nel gruppo 40 dei codici G, non è attivo CUTCONOF
10: nuova programmazione di G41 / G42, con correzione raggio utensile già attiva, non consentita
20: cerchio con più di una rotazione non consentito
21: ellisse (il cerchio non si trova nel piano di correzione)
23: evolvente non consentita
24: più polinomi in un blocco non consentiti. Questi blocchi possono essere realizzati ad esempio con COMPCAD oppure G643.
30: blocco preelaborazione non consentito
41: il punto iniziale del primo blocco di correzione non può essere raggiunto con nessuno dei taglienti definiti
42: il punto finale dell'ultimo blocco di correzione non può essere raggiunto con nessuno dei taglienti definiti

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14550 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: modifica del profilo utensile non consentita. Nr.codice %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di errore

Commento: Con correzione raggio utensile attiva per un utensile del profilo, è stato attivato un nuovo utensile con profilo differente
La causa dell'errore viene indicata con il relativo codice.
Se il codice di errore è un numero positivo, le tre cifre decimali con valore inferiore identificano il tagliente nel quale è stato rilevato l'errore, la posizione delle migliaia indica invece la causa più precisamente.
-1: l'utensile è stato cancellato.
-2: il numero di elementi del profilo (taglienti) che descrivono l'utensile, è stato modificato.
1000: il centro dell'utensile è stato modificato.
2000: il raggio dell'utensile è stato modificato.
3000: l'angolo iniziale è stato modificato.
4000: l'angolo finale è stato modificato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14551 Canale %1 Blocco %2 Utensile del profilo: il settore angolare del tagliente D%3 è maggiore di 359 gradi

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del tagliente, label

Commento: Un unico tagliente può coprire al massimo un settore angolare di 359 gradi.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Verificare la definizione dell'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14600 Canale %1, blocco %2 il buffer di caricamento %3 non può essere memorizzato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del file

Commento: Il buffer di caricamento per "lavorazione da ext." non può essere memorizzato e/o impostato. Le cause possibili sono:
- Troppo poca memoria a disposizione (minimo vedi DM $MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE)
- Nessuna risorsa disponibile per la comunicazione con l'NCK (vedi DM $MN_MM_EXT_PROG_NUM)
- Il file esiste già

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Liberare la memoria, ad es. cancellando dei programma pezzo
- Adattare i dati macchina $MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE e $MN_MM_EXT_PROG_NUM.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14601 Canale %1, blocco %2 il buffer di caricamento non può essere cancellato

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

Commento: Il buffer di caricamento per "lavorazione da esterno" non può essere cancellato. Le cause possibili: la comunicazione MMC-PLC non è stata terminata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Con POWER ON tutti i buffer di caricamento vengono cancellati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14602 Canale %1 blocco %2 Timeout durante il caricamento dall'esterno

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

Commento: Durante il caricamento dall'esterno di sottoprogrammi (EXTCALL o l'elaborazione da drive esterni) non si è potuto stabilire alcun collegamento con l'HMI nell'ambito del tempo di sorveglianza definito in $MN_MMC_CMD_TIMEOUT.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Controllare i collegamenti verso l'HMI
- Aumentare $MN_MMC_CMD_TIMEOUT.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14603 Canale %1 Blocco %2 Timeout durante l'elaborazione dall'esterno

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

Commento: Se è stato selezionato un programma per l'elaborazione dall'esterno, si presume che dopo l'avvio del programma pezzo, entro 60s possa essere letta la prima riga del programma pezzo dal buffer di caricamento. Se questo non avviene, l'elaborazione del programma pezzo viene interrotta con l'allarme 14603 presupponendo che la comunicazione con l'HMI oppure con il dispositivo esterno sia disturbata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il collegamento con l'HMI e ripetere la selezione del programma che deve essere elaborato dall'esterno.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.
- Tacitare l'allarme con il tasto di Reset
- Ripetere la selezione del programma
- Start programma pezzo

14610 Canale %1 blocco %2 blocco di correzione non possibile

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

Commento: E' stato segnalato un allarme che poteva essere eliminato mediante correzione di programma. Tuttavia, poiché l'errore è comparso in un programma elaborato dall'esterno, il blocco di correzione/la correzione di programma non sono possibili.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Interrompere il programma con Reset.
- Correggere il programma su MMC o PC.
- Avviare nuovamente il processo di caricamento (eventualmente con ricerca blocco su punto di interruzione).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14615 Canale %1 Nella gestione della funzione 'Syntaxcheck' è intervenuto un errore: codice %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Codice dell'errore

Commento: Nella gestione della funzione Syntaxcheck tramite il servizio PI _N_CHKSEL, _N_CHKRUN, _N_CHKABO e _N_SEL_BL è intervenuto un errore. Tramite il parametro %3 viene descritta nel dettaglio la situazione dell'errore:
Valore
1: con il servizio PI _N_SEL_BL è stato trasmesso un numero di riga errato
2: con il servizio PI _N_CHKRUN è stato trasmesso un numero di riga errato per la fine del settore
3: il servizio PI _N_CHKSEL è stato interrotto nonostante fosse attiva una selezione blocco (servizio PI _N_SEL_BL) per il programma selezionato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Valore
1: trasmettere un numero di riga corretto al servizio PI _N_SEL_BL
2: trasmettere un numero di riga corretto al servizio PI _N_CHKRUN per la fine del settore
3: prima di interrompere il servizio PI _N_CHKSEL assicurarsi che il canale si trovi in condizione di reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

14650 Canale %1 blocco %2 istruzione SETINT con un ingresso ASUP non valido

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

Commento: I sottoprogrammi asincroni (ASUP) sono sottoprogrammi che vengono eseguiti con la variazione di un ingresso hardware (routine di interrupt richiamate da un ingresso veloce dell'NCK).
Il numero dell'ingresso NCK deve essere compreso tra 1 ed 8. Questo numero viene impostato nell'istruzione SETINT tramite la parola chiave PRIO = ... con una priorità compresa tra 1 e 128 (1 corrisponde alla priorità più alta).
Esempio:
Quando l'ingresso 5 dell'NCK assume il livello logico 1 il sottoprogramma AB-HEB_ Z deve essere eseguito con la priorità più alta.
N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_Z

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non programmare l'ingresso NCK dell'istruzione SETINT con un numero minore di 1 o maggiore di 8.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14660 Canale %1 blocco %2 istruzione SETINT con priorità errata

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

Commento: Il numero dell'ingresso NCK deve essere compreso tra 1 ed 8. Questo numero viene impostato nell'istruzione SETINT tramite la parola chiave PRIO = ... con una priorità compresa tra 0 e 128 (1 corrisponde alla priorità più alta).
Esempio:
Quando l'ingresso 5 dell'NCK assume il livello logico 1 il sottoprogramma ABHEB_ Z deve essere eseguito con la priorità più alta.
N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_Z

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non programmare la priorità degli ingressi NCK con numeri inferiori ad 1 o maggiori di 128.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14700 Canale %1 blocco %2: timeout durante il trasferimento di un comando all'interprete

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

Commento: Si è verificato il superamento del tempo di esecuzione di un comando interno come ANWAHL (selezione di un programma), RESET (reset del canale), REORG (rielaborazione del buffer di pre-elaborazione) e NEWCONFIG (modifica dei dati macchina specifici per la configurazione = avviamento a caldo).

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se l'errore del tempo di esecuzione è intervenuto a causa di un sovraccarico momentaneo del sistema (es. nel settore MMC o con applicazioni OEM), può succedere che la ripetizione del programma o dell'operazione avvenga senza errori. Negli altri casi è preferibile contattare il supporto tecnico A&D MC descrivendo dettagliatamente la situazione in cui si è verificato l'errore
Siemens AG, supporto tecnico per prodotti A&D MC, Hotline (Tel.: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

14701 Canale %1 blocco %2 numero dei blocchi NC disponibili ridotto di %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero dei blocchi non disponibili

Commento: Dopo reset è stato riscontrato che il numero di blocchi disponibili si è ridotto rispetto all'ultimo reset. La causa scatenante è un errore di sistema. La elaborazione del programma può proseguire dopo la tacitazione dell'allarme. Se il numero di blocchi non più disponibili scende al di sotto di MM_IPO_BUFFER_SIZE, viene emesso l'allarme POWER ON 14700.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Procedere come per un errore di sistema

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14710 Canale %1 blocco %2: errore nella sequenza di inizializzazione con la funzione %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice per la funzione causa d'errore

Commento: Dopo l'avviamento del controllo, RESET programma e START programma e in funzione dei dati macchina $MC_RESET_MODE_MASK e $MC_START_MODE_MASK, possono essere generati dei blocchi di inizializzazione (oppure anche non essere generati).
In questa fase possono verificarsi errori causati da errate impostazioni dei dati macchina. Se la funzione è stata programmata in modo errato nel programma pezzo, gli errori vengono emessi ed eliminati tramite le stesse segnalazioni d'errore.
Per chiarire che un errore si riferisce alla sequenza di inizializzazione, viene generato questo allarme.
Il parametro %3 mostra quale funzione è la causa dell'errore:
Avviamento del controllo e RESET programma:
Valore:
0: Errore sincronizzazione preelaborazione/elaborazione principale
1: Errore selezione correzione lunghezza utensile
2: Errore selezione trasformazione
3: Errore selezione spostamento origine
Durante la fase di avviamento vengono anche lette le definizioni delle macro e le interfacce dei cicli. In questo caso, se si verifica un errore, questo viene segnalato con i valori 4 e 5.
6: Errore nella creazione di 2 1/2 settori di protezione D all'avviamento.
START (programma):
Valore
100: Errore sincronizzazione preeleborazione/elaborazione principale
101: Errore selezione correzione lunghezza utensile
102: Errore selezione trasformazione
103: Errore selezione mandrini sincroni
104: Errore selezione spostamento origine
In modo particolare potrebbe essere avvenuto che, con la gestione utensili attiva, un utensile bloccato sia nel mandrino e/o nel portautensile, e che debba comunque essere attivato.
Con RESET questi utensili vengono attivati senza fare altro. Con START è possibile inoltre impostare tramite il dato macchina $MC_TOOL_CHANGE_ERROR_MODE, se deve essere generato un allarme o attivata automaticamente una strategia di aggiramento secondaria.
Se nel parametro 3 sono contenuti valori da 200 a 203 ciò significa che, per comandi determinati (Asup-Start, sovramemorizzazione, Teach-In) non vi sono abbastanza blocchi NC per la preelaborazione dei blocchi NC.
Rimedi: aumentare il dato macchina $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

Effetto: Stop dell'interprete.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Con parametro %3 = 0 - 3:
Nel caso l'allarme avvenga con RESET:
Controllare le impostazioni dei dati macchina: $MC_RESET_MODE_MASK,
$MC_TOOL_RESET_VALUE, $MC_TOOL_PRESEL_RESET_VALUE,
$MC_TOOL_RESET_NAME (solo con gestione utensili attiva)
$MC_CUTTING_EDGE_RESET_VALUE, $MC_SUMCORR_RESET_VALUE,
$MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE,
$MC_GCODE_RESET_VALUES, $MC_EXTERN_GCODE_RESET_VALUES,
$MC_TRAFO_RESET_VALUE,
$MC_COUPLE_RESET_MODE_1,
$MC_CHBFRAME_RESET_MASK
.
Con parametro %3 = 100 - 104:
Controllare l'impostazione del dato macchina $MC_START_MODE_MASK, e tutti i dati macchina '..._RESET_...' citati sotto RESET. Controllare i dati macchina. Con gestione magazzino attiva, scaricare eventualmente dal portautensile/mandrino l'utensile indicato nell'allarme oppure resettare lo stato di 'inibito'.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Con parametro %3 = 4 oppure 5:
Controllare le definizioni macro nel dato macchina _N_DEF_DIR.
Controllare le directories dei cicli _N_CST_DIR e _N_CUS_DIR.
Con parametro %3 = 6:
Inoltre è stato emesso l'allarme 18002 oppure 18003. Questo allarme contiene il numero del settore di protezione definito erroneamente ed un codice che identifica quale elemento della definizione del settore di protezione è errato. Devono essere corrette opportunamente le variabili di sistema.
Con parametro %3= 200 ... 203:
Aumentare il dato macchina $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14711 Canale %1 Attivazione della trasformazione non possibile perchè l'asse %2 non è disponibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: In funzione della progettazione dei dati macchina $MC_RESET_MODE_MASK e $MC_TRAFO_RESET_VALUE si deve attivare una trasformazione con Reset oppure all'avviamento del controllore. Questo tuttavia non è possibile perchè l'asse %2 necessario non è disponibile. Cause possibili: l'asse è impegnato da un altro canale o dal PLC.

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

Rimedi: - Attivare l'asse %2 con l'istruzione GET nel canale in cui deve essere attivata la trasformazione.
- Attivare la trasformazione con il relativo comando.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14720 Canale %1 blocco %2 mancano gli assi per la trasformazione centerless

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

Commento: Nel canale non sono presenti tutti gli assi/mandrini definiti dai dati macchina per la rettifica centerless.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. Modificare il programma pezzo.
2. Modificare i dati macchina:
24110 TRAFO_AXES_IN_n
21522 TRACLG_GRINDSPI_NR
21524 TRACLG_CTRLSPI_NR.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14730 Canale %1 blocco %2: conflitto centerless in fase di attivazione

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

Commento: - La trasformazione centerless non può essere attivata quando:
- G96 è attiva ed il rullo conduttore è contemporaneamente mandrino master.
- Il rullo conduttore è in un raggruppamento di dipendenze.
- Gli assi della trasformazione centerless si intersecano con una trasformazione attiva e c'è un utensile attivo.
- Per il mandrino di rettifica o per il rullo conduttore sono attivi degli utensili che non sono utensili centerless (T1, T2).
- È attiva la velocità periferica costante per il rullo conduttore.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Correggere il programma pezzo
- Controllare i dati degli utensili.
- Controllare i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14740 Canale %1 blocco %2 mancano i dati utensile per rettifica centerless

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

Commento: Per la rettifica centerless devono essere presenti i dati utensile in T1, D1 (mola operatrice) oppure T2,D1 (rullo conduttore). Qui è stato riscontrato un errore.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Controllare i dati degli utensili.
- Controllare i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14745 Canale %1 blocco %2: rettifica centerless non attiva

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

Commento: Si è tentato di disinserire la rettifica centerless anche se non era attiva.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14750 Canale %1 blocco %2: sono state programmate troppe funzioni ausiliarie

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

Commento: In un blocco sono state programmate più di 10 funzioni ausiliarie.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare se tutte le funzioni ausiliarie di quel blocco sono necessarie - le funzioni retentive non necessitano di riprogrammazione. Formare un blocco di funzioni ausiliarie aggiuntivo oppure suddividere le funzioni ausiliarie su più blocchi.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14751 Canale %1 blocco %2 risorse insufficienti delle azioni sincrone al movimento (codice: %3)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice

Commento: Per l'elaborazione di azioni sincrone devono essere disponibili delle risorse che vengono progettate tramite i dati macchina $MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE, $MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP, $MC_MM_NUM_SAFE_SYNC_ELEMENTS e $MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS. Se queste risorse non sono sufficienti per l'elaborazione del programma pezzo, viene segnalato un allarme. Il parametro %3 indica il tipo di risorsa.
codice <= 2: da aumentare $MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE oppure
$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP
codice >= 2: da aumentare $MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS,
$MC_MM_NUM_SAFE_SYNC_ELEMENTS .

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo o aumentare le risorse.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14752 Canale %1 blocco %2: conflitto - DELDTG | STOPREOF

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

Commento: In un blocco di azioni sincrone al movimento, che si riferiscono ad un blocco di movimento, è stato programmato sia DELDTG (cancellazione del percorso residuo) che STOPREOF (stop preelaborazione).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Le funzioni DELDTG e STOPREOF non possono coesistere nello stesso blocco.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14753 Canale %1 blocco %2 azioni sincrone al movimento con tipo di interpolazione errato

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

Commento: Il tipo di interpolazione attivo (ad es. interpolazione in 5 assi) non è ammesso per l'azione sincrona al movimento oppure per la funzione "Più avanzamenti".

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14754 Canale %1 blocco %2: azioni sincrone al movimento e tipo di avanzamento errato

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

Commento: Il tipo di avanzamento attivo non è consentito per l'azione sincrona al movimento oppure per la funzione "Più avanzamenti".

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14755 Canale %1 blocco %2: azioni sincrone al movimento senza movimento.

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

Commento: L'azione sincrona al movimento e la funzione "Più avanzamenti" richiedono un movimento oppure il valore del movimento è nullo.
Questo allarme non viene più utilizzato a partire da P3.2.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14756 Canale %1 blocco %2: azione sincrona al movimento e valore errato

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

Commento: Il valore dell'azione sincrona oppure della funzione "più avanzamenti" non è ammesso.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Modificare il programma pezzo. Verificare se in un'azione sincrona è stato impostato un valore negativo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14757 Canale %1 blocco %2: azione sincrona al movimento e tipo errato

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

Commento: La combinazione programmata tra azione e tipo dell'azione sincrona al movimento non è consentita:
- RET consentito solo in cicli tecnologici
- Funzione "più avanzamenti nel blocco" non consentita in un ciclo tecnologico
- Emissione di funzioni H e M con WHENEVER, FROM e DO non consentita
- MEASA / MEAWA / MEAC con WHENEVER, FROM e DO non consentiti
- DELDTG e STOPREOF consentite solo in azioni sincrone valide nel blocco con WHEN e EVERY

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14758 Canale %1 blocco %2 il valore programmato non è disponibile

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

Commento: Le variabili sincrone $AA_LOAD, $AA_TORQUE, $AA_POWER e $AA_CURR sono disponibili solo per l'azionamento 611D. Esse vengono attivate dal dato macchina MDC 36730 DRIVE_SIGNAL_TRACKING. La variabile di sistema $VA_IS: è solo disponibile se è stato settato il dato macchina $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE e se l'opzione $ON_NUM_SAFE_AXES è sufficientemente grande.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo oppure i dati macchina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14759 Canale %1 blocco %2: azione sincrona al movimento e tipo di asse errato

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

Commento: Con più avanzamenti, un tempo di spegnifiamma oppure uno svincolo per movimenti continui, deve essere programmato almeno un asse geometrico. Se nel blocco sono presenti ulteriori assi sincroni, con più avanzamenti viene adattato implicitamente anche l'avanzamento per gli assi di sincroni. Per gli assi di sincroni non avviene alcuno svincolo. Dopo lo svincolo o il tempo di spegnifiamma viene eseguita, però, la cancellazione del percorso residuo anche per gli assi sincroni del blocco.
Questo allarme non viene più utilizzato a partire da P3.2.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare l'asse come asse di posizionamento con avanzamento assiale, con svincolo oppure tempo di spegnifiamma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14760 Canale %1 blocco %2: funzione ausiliaria di un gruppo programmata più volte

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

Commento: Le funzioni M ed H possono essere all'occorrenza suddivise in gruppi tramite dati macchina in modo completamente variabile. In questo modo si creano dei raggruppamenti di funzioni ausiliarie cosicché molte singole funzioni di un gruppo si escludono a vicenda. Nell'ambito di un gruppo è sensata e consentita la programmazione di una sola funzione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Programmare una sola funzione per ogni gruppo di funzioni ausiliarie (per la suddivisione in gruppi vedi manuale di programmazione del costruttore della macchina).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14761 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: funzione DELDTG non consentita con correzione raggio utensile attiva

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

Commento: Con la correzione raggio utensile attiva non è ammessa la cancellazione veloce del percorso residuo tramite azioni sincrone con DELDTG

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare la correzione del raggio utensile prima di effettuare la cancellazione veloce del percorso residuo e poi attivarla di nuovo
oppure
a partire dal SW 4.3: "Cancellazione del percorso residuo senza preparazione".

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14762 Canale %1 blocco %2 sono state programmate troppe variabili PLC

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

Commento: Il numero max. delle variabili PLC programmabili per funzioni ausiliarie è stato superato. Il numero viene definito nel dato macchina 28150 $MC_MM_NUM_VDIVAR_ELEMENTS.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma oppure il dato macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14763 Canale %1 blocco %2 programmate troppe variabili Link

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

Commento: Il numero delle variabili NCU-link programmate ha superato il valore ammesso definito nel dato macchina $MC_MM_NUM_LINKVAR_ELEMENTS.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma oppure il dato macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14764 L'NCU link non può trasmettere immediatamente tutte le variabili

Commento: Allarme informativo per lo sviluppatore del programma pezzo.
L'assegnazione di una variabile link (ad es.: $a_dld[16]=19) viene eseguita nell'elaborazione principale e comunicata via NCU link a tutte le NCU del raggruppamento link. La larghezza di banda di questo collegamento limita il numero delle assegnazioni che possono essere trasmesse in un clock di interpolazione.
Tutte le assegnazioni vengono raggruppate nel successivo blocco principale di elaborazione ed eseguite immediatamente durante la sua elaborazione. Un blocco principale di elaborazione è il blocco sul quale si ha l'arresto in funzionamento blocco singolo.
Esempi:
Blocchi con un movimento reale (G0 X100), Stopre, G4, WAITM, WAITE,...
L'allarme subentra quando in un qualsiasi clock di interpolazione vengono settate più variabili link di quanto ne possano essere trasferite. Le variabili link verranno trasferite solo nei successivi clock di interpolazione. L'assegnazione non viene persa!

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Visualizzazione di un messaggio.

Rimedi: Inserire blocchi principali di elaborazione tra le assegnazioni, quando il programma lo consente. Vedi anche $A_LINK_TRANS_RATE.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14765 L'NCU link non può trasmettere tutte le variabili link

Commento: L'assegnazione di una variabile link (ad es.: $a_dld[16]=19) viene eseguita nell'elaborazione principale e comunicata via NCU link a tutte le NCU del raggruppamento link. La larghezza di banda di questo collegamento limita il numero delle assegnazioni che possono essere trasmesse in un clock di interpolazione. Le operazioni di assegnazione non trasmesse vengono inserite in una memoria intermedia. Questa memoria intermedia è esaurita!
Tutte le assegnazioni vengono raggruppate nel successivo blocco principale di elaborazione ed eseguite immediatamente durante la sua elaborazione.
Un blocco principale di elaborazione è il blocco sul quale si ha l'arresto in funzionamento blocco singolo.
Esempi: blocchi con un movimento reale (G0 X100), Stopre, G4, WAITM, WAITE,...
Le interrogazioni di variabili link non sono interessate (ad es.: R100= $a_dld[16])

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Inserire tra le assegnazioni blocchi principali di elaborazione che richiedano un numero elevato di clock di interpolazione per la loro elaborazione (ad es. G4 F10). Un blocco con un arresto di preelaborazione supplementare non migliora la situazione! Vedi anche $A_LINK_TRANS_RATE un dato che può essere verificato prima di un'assegnazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

14766 NCU-Link fortemente sovraccaricata; memoria insufficiente

Commento: Allarme informativo per lo sviluppatore del programma pezzo.
La dimensione dell'NCU-Link non è sufficiente a trasferire tutti i dati. A questi dati, non ciclici, appartengono istruzioni e variabili Link, scrittura di dati macchina, valori degli switch dei container e scrittura dei dati setting.
Questi dati vengono memorizzati in una memoria intermedia e non vanno persi. Ora questa memoria è occupata al 70%.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Visualizzazione di un messaggio.

Rimedi: Nel programma pezzo si dovrebbero rimuovere dati non ciclici.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

14767 Compensazione dei dati macchina tramite NCU-Link non avvenuta completamente

Commento: Nel blocco è stata utilizzata una opzione non abilitata.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Diminuire il numero dei dati macchina o dati setting da modificare contemporaneamente.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14768 La funzione ausiliaria assiale NCU-Link non può essere emessa.

Commento: Allarme informativo per il programmatore del programma pezzo.
Una funzione ausiliaria trasferita tramite NCU-Link non può essere emessa in quanto il buffer di trasferimento
verso il PLC è pieno al 100%.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Visualizzazione di un messaggio.

Rimedi: Nel programma pezzo non si devono correggere temporalmente dati ciclici ma in questo caso l'emissione delle
funzioni ausiliarie per gli assi Link sulla NCU di interpolazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

14770 Canale %1 blocco %2: funzione ausiliaria programmata erroneamente

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

Commento: 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 per ogni gruppo viene definito nelle predisposizioni di sistema NCK tramite il dato macchina 11100 AUXFU_MAXNUM_GROUP_ASSIGN (valore standard: 1).
Per ogni funzione ausiliaria definita dall'utente, che deve essere abbinata ad un gruppo, l'abbinamento avviene tramite 4 dati macchina specifici per canali.
Ritorno da Asup con M02/M17/M30, nel quale il codice M non si trova da solo nel blocco. Ciò non è consentito se un blocco è stato interrotto tramite Asup con WAITE, WAITM o WAITMC. Rimedi: programmare M02/M17/M30 da solo nel blocco o sostituirlo con RET.
22010 AUXFU_ASSIGN_TYPE: tipo di funzione ausil. ad es. M
22000 AUXFU_ASSIGN_GROUP: gruppo desiderato
22020 AUXFU_ASSIGN_EXTENSION: eventuale ampliamento necessario
22030 AUXFU_ASSIGN_VALUE: valore della funzione

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo; max 16 funzioni ausiliarie, max 5 funzioni M per blocco, max 1 funzione ausiliaria per gruppo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14780 Canale %1 Blocco %2 E' stata utilizzata un'opzione non abilitata (codice %3)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di identificazione fine

Commento: Nel blocco è stata utilizzata un'opzione non abilitata
Codice Descrizione sintetica

1	Opzione LaserCtrl
2	Opzione ClearCtrl
3	Opzione FeedAdapt
4	Opzione AaTOff
5	Opzione Tang
6	Opzione LeadCtab
7	Opzione ELG
8	Opzione Trafo5
9	Opzione Traoem
10	Opzione Transmit
11	Opzione Tracon
12	Opzione Tracyl
13	Opzione Traang
14	Opzione Oscill
15	Opzione SynSpi
16	Opzione Repos
17	Opzione Spline
18	Opzione Involute
19	Opzione Poly
20	Opzione Compress
23	Opzione Masl
24	Opzione ExtLang opp. ExtLanguage non attivata
25	Opzione TechCycle
26	Opzione Liftfast
27	Opzione ProgAccel
33	Opzione AllAsupSynact
34	Opzione CmdAxSpind
35	Opzione Mea2
36	Opzione ProgAnaOut
37	Opzione OptAaTOff
41	Opzione MachineMaintenace
42	Opzione PathFeedSAInput
45	Opzione ElecTransfer
46	Opzione Cut3D
47	Opzione CDA
48	Riservato: opzione Accoppiamento generico
49	Opzione cicli di misura

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo, aggiungere l'opzione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14782 Canale %1 Blocco %2 E' stata utilizzata una funzione non attiva (codice %3)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Codice di identificazione fine

Commento: Nel blocco viene utilizzata una funzione non attiva
Codice Descrizione sintetica
1 Trasformazione
2 Utensile numero-H

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Attivare la funzione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14783 Canale %1 Blocco %2 gruppo della limitazione del campo di lavoro specifica del sistema di coordinate non attiva

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

Commento: Nel blocco si è tentato di attivare un gruppo della limitazione del campo di lavoro specifica del sistema di coordinate. Questo
gruppo tuttavia non è stato creato (vedere dato macchina
$MC_MM_NUM_WORKAREA_CS_GROUPS)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
Il programma NC è stato arrestato. E' possibile modificare il codice G del gruppo WALCS01 - WALCS10.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Attivare più limitazioni del campo di lavoro specifiche del sistema di coordinate.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14790 Canale %1 blocco %2 asse %3 programmato da PLC

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse

Commento: In un blocco NC è stato programmato un asse che viene comandato già dal PLC.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo, non utilizzare questo asse.
- Arrestare il movimento dell'asse dal PLC, modificare il programma pezzo (inserire WAITP).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14800 Canale %1 blocco %2: la velocità vettoriale programmata è inferiore o uguale a zero

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

Commento: Insieme alle funzioni G93, G94, G95 oppure 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare la velocità vettoriale (somma geometrica delle componenti di velocità dei vari assi geometrici interessati) nell'ambito dei limiti consentiti.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14810 Canale %1 blocco %2 è stata programmata una velocità negativa per l'asse di posizionamento %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse

Commento: Per l'asse indicato, attualmente azionato come asse di posizionamento, è stato programmato un avanzamento negativo (valore FA). La velocità di posizionamento può essere programmata nel campo da 0,001 a 999 999,999 [mm/min, gradi/min] 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare una velocità di posizionamento nell'ambito dei limiti consentiti.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14811 Canale %1 blocco %2 campo dei valori errato per l'accelerazione dell'asse/mandrino %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse, mandrino

Commento: Non è stato rispettato il campo di impostazione ammesso per l'accelerazione programmabile. I possibili valori sono 1.....200 per cento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare i valori come riportato nel manuale di programmazione. Sono consentiti valori da 1 a 200%. 200%.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14812 Canale %1 blocco %2 SOFTA non consentito per l'asse %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse

Commento: Per un asse deve essere impostato SOFT come tipo di comando del movimento. Ciò non è tuttavia possibile in quanto per questo asse è stata selezionata, tramite DM, una traiettoria di accelerazione del tipo "a spigolo".

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo, oppure modificare i dati macchina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14815 Canale %1 blocco %2 è stata programmata una modifica negativa del passo di filettatura

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

Commento: È stata programmata una modifica negativa del passo di filettatura.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

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

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

Commento: Per la funzione "velocità di taglio costante G96" può essere programmato un numero di giri max. del mandrino con la parola chiave LIMS=... Il campo dei valori è tra 0,1 e 999 999, 9 [giri/min].

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare i giri max mandrino per la velocità di taglio costante nell'ambito dei limiti consentiti. La parola chiave LIMS è retentiva e può trovarsi a monte o nel blocco che contiene l'abilitazione della velocità di taglio costante.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14821 Canale %1 blocco %2: errore nell'attivazione /disabilitazione della VPM

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

Commento: Nell'attivazione della programmazione VPM (velocità periferica mola costante) con GWPSON è intervenuto uno dei seguenti errori:
- Tramite TMON, GWPSON, CLGON oppure tramite l'attivazione della correzione della lunghezza utensile si è cercato di attivare la programmazione VPM per un mandrino già abbinato ad un altro utensile.
- Si è tentato di selezionare un utensile non definito.
- Si è tentato di selezionare un tagliente (implicito) non definito (selezione implicita: D1 di un utensile quando non è stato indicato nessun tagliente).
- La selezione non si riferisce ad un utensile specifico per la rettifica (400 -499)
- Si è tentato di attivare la VPM per l'utensile attivo nonostante la CLU (correzione di lunghezza utensile) non sia "inserita".
- L'attivazione si riferisce ad un numero mandrino non valido.
- È stato preimpostato un raggio della mola uguale a 0

Nella disabilitazione della programmazione VPM con GWPSOFF si è verificato uno dei seguenti errori:
- La disabilitazione si riferisce ad un utensile non specifico per la rettifica (400 ... 499)
- Si è cercato di disabilitare la VPM per l'utensile attivo nonostante non fosse stata attivata la correzione di lunghezza utensile.
- L'attivazione si riferisce ad un numero mandrino non valido.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:
- Controllare i comandi GWPSON oppure GWPSOF.
- Controllare i dati di correzione utensile:
$TC_DP1: 400 - 499;
$TC_TGP1: numero del mandrino.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14822 Canale %1 blocco %2: programmazione errata della VPM

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

Commento: Nella programmazione della VPM (Velocità Periferica Mola costante) tramite GWPSON o con "S[numero mandrino] = valore" è subentrato uno dei seguenti errori:
numero di mandrino non valido
numero di parametro non valido per il calcolo del raggio in $TC_TPG9
Valori validi sono:
3 per $TC_DP3 (lunghezza 1)
4 per $TC_DP4 (lunghezza 2)
5 per $TC_DP5 (lunghezza 3)
6 per $TC_DP6 (raggio)
Angolo non valido in $TC_TPG8.
Valori validi sono: -90 <= $TC_TPG8 < +90.
È stato impostato un raggio mola uguale a zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i dati di correzione utensile.
- $TC_DP1: 400 - 499.
- $TC_TPG1: numero del mandrino.
- $TC_TPG8: angolo di inclinazione della mola obliqua.
- $TC_TPG9: parametro di correzione per il calcolo del raggio ad es. 3 per $TC_GP3.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14823 Canale %1 blocco %2 errore nella attivazione/disattivazione della sorveglianza utensile

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

Commento: Nell'attivazione della sorveglianza utensile con TMON è subentrato uno dei seguenti errori:
- L'attivazione non si riferisce ad un utensile specifico per la rettifica (400-499)
- L'attivazione si riferisce ad un numero mandrino non valido.
- Si è tentato di attivare la sorveglianza utensile per un mandrino abbinato già ad un altro utensile con TMOM, GWPSON, CLGON oppure attivazione della correzione di lunghezza utensile.
- Si è tentato di selezionare un utensile non definito.
- Si è tentato di selezionare un tagliente (implicito) non definito (selezione implicita: D1 di un utensile quando non è stato indicato nessun tagliente).
- Si è tentato di selezionare la sorveglianza utensile per l'utensile attivo, nonostante non sia stata attivata alcuna correzione lunghezza utensile.
- Numero di parametro non valido per il calcolo del raggio in $TC_TPG9.
Valori validi sono:
3 per $TC_DP3 (lunghezza 1)
4 per $TC_DP4 (lunghezza 2)
5 per $TC_DP5 (lunghezza 3)
6 per $TC_DP6 (raggio)
È stato impostato un raggio mola uguale a zero.
Nella disabilitazione della sorveglianza utensile con TMOF è subentrato uno dei seguenti errori:
- La disattivazione non si riferisce ad un utensile specifico per rettifica (400 -499).
- Si è tentato di disattivare la sorveglianza utensile per l'utensile attivo nonostante la correzione lunghezza utensile non sia attiva.
- La disattivazione si riferisce ad un mandrino non valido.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i comandi TMON oppure TMOF.
Controllare i dati di correzione utensile.
- $TC_DP1: 400 - 499.
- $TC_TPG1: numero del mandrino.
- $TC_TPG8: angolo di inclinazione della mola obliqua.
- $TC_TPG9: parametro di correzione per il calcolo del raggio ad es. 3 per $TC_GP3.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14824 Canale %1 blocco %2 conflitto VPM

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

Commento: Sono state attivate contemporaneamente per lo stesso mandrino le funzioni di velocità periferica costante della mola VPM e la velocità di taglio costante G96 S...

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14830 Canale %1 blocco %2 è stato scelto un tipo di avanzamento errato

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

Commento: Nel blocco indicato è stata programmata G97, nonostante in precedenza non fosse attiva G96 (oppure era attiva già G97). Effetto

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Togliere G97 dal blocco indicato e programmare il giusto tipo di avanzamento (G93, G94, G95 oppure G96) per la seguente parte di lavorazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

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

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

Commento: 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Con l'indirizzo S programmare una velocità di taglio nell'ambito dei valori consentiti.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14850 Canale %1 Blocco %2 Commutazione dell'asse di riferimento per la velocità di taglio costante non consentita

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

Commento: Con l'istruzione SCC[AX] si è tentato di commutare l'asse di riferimento per la velocità di taglio costante.
Questo non è consentito se l'asse indicato è un asse geometrico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale/service autorizzato.
Se si programma SCC[AX] indicare un asse geometrico noto nel canale.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

14900 Canale %1 blocco %2: sono stati programmati contemporaneamente il centro ed il punto finale

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

Commento: Nella programmazione di un cerchio tramite l'angolo di estensione è stato programmato sia il centro che il punto finale del cerchio. Questo comporta un eccesso di definizioni del cerchio. E' consentito solo uno dei due punti.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Scegliere la variante di programmazione che più si addice ai dati forniti dal disegno del pezzo (per evitare degli errori di calcolo).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14910 Canale %1 blocco %2 angolo di estensione del cerchio non valido

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

Commento: Nella programmazione di un cerchio tramite l'angolo di estensione è stato programmato un angolo negativo oppure >= 360 gradi.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare un angolo di estensione nell'ambito dei valori consentiti da 0.0001 a 359.9999 [gradi].

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

14920 Canale %1 blocco %2: punto intermedio del cerchio errato

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

Commento: Nella programmazione di un cerchio tramite un punto intermedio (CIP) tutti e 3 i punti (punto iniziale, finale ed intermedio) giacciono su una retta ed il "punto intermedio" (programmato con i parametri I,J,K) non giace tra il punto iniziale e finale.
Se per il cerchio si tratta di una componente di elicoide (Helix), il numero di giri impostati (parola chiave TURN=...) determina la successiva preparazione di blocco:
- TURN>0: visualizzazione dell'allarme, perché il cerchio ha una grandezza infinita.
- TURN=0 e programmazione di CIP tra punto iniziale e punto finale: viene generata una retta tra punto iniziale e finale (senza segnalazione di allarme).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire la posizione del punto intermedio con I, J e K in modo che venga effettivamente a cadere tra inizio e fine del cerchio oppure rinunciare a questo tipo di programmazione del cerchio utilizzando la programmazione con raggio, oppure con angolo di estensione oppure con i parametri del cerchio.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15000 Canale %1 blocco %2: istruzione sync canale con marcatore non consentito

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

Commento: È stata programmata un'istruzione WAITM/WAITMC/SETM/CLEARM con un numero di marcatore inferiore a 1 o superiore al numero massimo di marcatori.
Eccezione: CLEARM(0) è ammesso e cancella tutti i marcatori nel canale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere l'istruzione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

15010 Canale %1 blocco %2 comando di coordinamento programma con numero di canale non valido

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

Commento: E' stata programmata un'istruzione WAITM, WAITMC, INIT o START con un numero di canale non valido.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere l'istruzione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

15020 Canale %1 blocco %2 l'istruzione CHANDATA non è eseguibile. Il canale %3 non è attivo.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa (parametro CHANDATA)

Commento: Con l'istruzione CHANDATA viene scelta l'impostazione dati per un canale che non è attivo. La lettura in memoria di dati multicanali, per motivi strutturali, deve avvenire 2 volte.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- attivare il corrisp. canale tramite dati macchina/opzionali oppure
- cancellare l'istruzione CHANDATA e tutte le attribuzioni seguenti sui dati del canale. Il messaggio di errore avviene regolarmente alla prima lettura in memoria di un blocco INITIAL-Ini con il quale deve essere installato un sistema multicanale. In questo caso bisogna:
1. eseguire un Restart-NCK per poter rendere attivi i dati macchina globali appena letti in memoria per l'installazione di ulteriori canali.
2. ripetere la lettura in memoria del blocco INITIAL-Ini.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15021 Canale %1 blocco %2 istruzione CHANDATA con numero di canale non valido.

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

Commento: Tramite l'istruzione CHANDATA viene selezionata l'impostazione di dati per un canale non consentito, ad es. < 1, > nr. max. del canale, che non sia il canale di esecuzione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare l'istruzione CHANDATA in coerenza con la configurazione attuale e con la progettazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15025 CHANDATA(%2): il canale non è attivo. I dati vengono ignorati.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Parametro CHANDATA

Commento: Con l'istruzione CHANDATA viene scelta l'impostazione dati per un canale che non è attivo.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Si tratta di un allarme informativo che indica che il file, che viene copiato su NCK, contiene dati di un canale inattivo. Il numero del canale inattivo viene indicato insieme. I dati di questo canale non sono successivamente disponibili nel NCK.
Le cause dell'allarme possono essere le seguenti:
(1.) il canale deve dapprima essere attivato da un NCK-RESET/POWERON cioè il file, al termine, deve essere nuovamente caricato. Se l'allarme compare di nuovo significa che (2.) il canale indicato non deve realmente essere attivato, ma che i dati sono contenuti nel file.
Per il motivo (2.) controllare che l'impianto non abbia attivato il canale indicato.
Se il canale è attivato, dopo un ulteriore NCK-RESET/POWERON è possibile proseguire senza altri provvedimenti; vale a dire che non è necessario copiare di nuovo i file. Se il canale non è attivato è necessario provvedere a riattivare il canale disattivato erroneamente.
Se le impostazioni per l'attivazione dei canali si trovano nel file da copiare (ad es. file archivio), è necessario modificare il file con i relativi programmi oppure, sull'impianto sul quale è stato creato il file, è necessario creare di nuovo il file con il numero di canale corretto.
Allarme utilizzato: 15020, 15021.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

15030 Canale %1 blocco %2 differenti predisposizioni del sistema di misura

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

Commento: L'istruzione INCH oppure METRIC definisce il sistema di misura sul quale sono stati letti da memoria i blocchi di dati 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 la suddetta istruzione e l'impostazione del sistema di misura sono congruenti.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

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. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15100 Canale %1 blocco %2 interruzione REORG per eccedenza logfile

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

Commento: Per la sincronizzazione tra preelaborazione ed elaborazione principale con REORG, il controllo numerico richiede dei dati di modifica che vengono gestiti in un file log. L'allarme indica che in quel canale, per il blocco menzionato, non è più disponibile posto per il file log.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale/il service autorizzato. Per l'ulteriore esecuzione dell'attuale programma pezzo non è possibile alcun rimedio, tuttavia:
1. ridurre la richiesta di memoria del file log con:
riduzione della distanza tra preelaborazione ed elaborazione principale mediante degli stop di preelaborazione adatti STOPRE
2. ingrandire il file log con i dati macchina specifici per canale:
DM 28000): MM_REORG_LOG_FILE_MEM e
DM 28010): MM_NUM_REORG_LUD_MODULES

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15110 Canale %1 blocco %2 REORG non possibile

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

Commento: Per la sincronizzazione tra preelaborazione ed elaborazione principale con REORG, il controllo numerico richiede dei dati di modifica che vengono gestiti in un file log. L'allarme indica che in quel canale, per il blocco menzionato, non è più disponibile posto per il file log.
La segnalazione di allarme indica che è stato cancellato il file log per incrementare la memoria di preparazione 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 l'ulteriore esecuzione dell'attuale programma pezzo non è possibile alcun rimedio, tuttavia:
1. ridurre la richiesta di memoria del file log con:
riduzione della distanza tra preelaborazione ed elaborazione principale mediante degli stop di preelaborazione adatti STOPRE.
2. ingrandire il file log con i dati macchina specifici per canale:
DM 28000): MM_REORG_LOG_FILE_MEM e
DM 28010): MM_NUM_REORG_LUD_MODULES.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15120 **Se si verifica ora un Powerfail: i dati modificati per ultimi vanno persi; capacità del buffer = %1**

Parametro: %1 = Capacità del buffer

Commento: Allarme informativo. L'allarme non ha alcun effetto negativo sulla lavorazione in corso.
La capacità del buffer dei dati interno al sistema, che conserva i dati tamponati modificati per ultimi, è stata superata (poichè la frequenza di modifica dei dati è attualmente troppo elevata).
L'allarme comunica, che in questa situazione una mancanza di tensione improvvisa (Powerfail) (guasto di rete o disconnessione dell'impianto dall'alimentazione di tensione) potrebbe causare la perdita dei dati tamponati (dati UT, programma pezzo, parametri R, GUDs,...) precedentemente modificati.
Se l'impianto funziona in un ambiente nel quale non può verificarsi alcun Powerfail allora è possibile evitare l'emissione di questo allarme mediante il dato macchina $MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM = 0.
Il parametro %1 indica per informazione la capacità del buffer impostata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se l'allarme interviene solo sporadicamente, può essere semplicemente considerato come un'indicazione.
Il comportamento regolare di comando non ne viene influenzato.
Se l'allarme interviene continuamente, informare il personale/il service autorizzato.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

15122 **PowerOn dopo caduta di tensione: sono stati restaurati %1 dati, dei quali %2 dati macchina, %3 errori.**

Parametro: %1 = Numero di dati
%2 = Numero di dati macchina
%3 = Numero di errori intervenuti

Commento: Segnalazione di allarme. L'allarme non ha alcun effetto negativo se %3, il numero degli allarmi intervenuti è uguale a zero.
%1 indica il numero delle fasi elementari e complesse di restauro dei dati eseguite con PowerOn in seguito ad un PowerOff oppure ad una caduta di tensione per il ripristino dei dati NCK persistenti.
%2 indica il numero dei dati macchina restaurati. Se il valore è maggiore di zero, potrebbe essere necessario un ulteriore riavvio a caldo (Reset NCK) per attivare le possibili modifiche dei dati macchina avvenute prima della caduta di tensione.
%3 indica il numero degli errori intervenuti durante il restauro dei dati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se %3, il numero degli allarmi intervenuti, è uguale a zero, l'allarme ha solo carattere informativo / di segnalazione.
Se %3, il numero degli allarmi intervenuti, è maggiore di zero, l'allarme indica un errore software.
Non si consiglia un proseguimento dell'elaborazione con questi dati.
Prima di proseguire ricaricare un file di archivio corretto per evitare ulteriori problemi.
Informare il personale/service autorizzato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15150 Canale %1 blocco %2 il caricamento dall'esterno è stato interrotto

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

Commento: Il caricamento dall'esterno è stato interrotto in quanto il buffer di comunicazione non è sufficiente a contenere molti blocchi di funzioni macchina (blocchi di movimento, funzioni ausiliarie, tempi di attesa, etc.). Motivo: cancellando i blocchi di funzioni macchina già elaborate si libera anche la memoria del buffer di caricamento. Se questo non avviene, non sarà nemmeno più possibile proseguire con il caricamento dall'esterno; si viene a creare una situazione di Dead-Lock.
Esempio: definizione di tabelle di curve estremamente lunghe tramite caricamento dall'esterno.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Inserire i blocchi di funzioni macchina nel programma pezzo.
- Ampliare il buffer di caricamento dall'esterno ($MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE).
- Ridurre le tabelle delle curve (avvertenza: i blocchi nell'ambito di CTADDEF/CTABEND non vengono considerati come blocchi di funzioni macchina).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15160 Canale %1 blocco %2: progettazione della preelaborazione errata

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

Commento: E' necessario un elemento del blocco, ma la memoria degli elementi blocco è vuota.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ridurre eventualmente il buffer IPO tramite il dato macchina 28060 MM_IPO_BUFFER_SIZE oppure modificare 28070 MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15165 Canale %1 blocco %2 errore nella traduzione o nella interpretazione dell'Asup %3

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

Commento: Allo start del programma pezzo e dell'ASup in stato di Reset viene preparata la parte di dati di tutti gli Asup attivabili in questo istante:
- Asup PLC
- richiami di programma gestiti su evento progettati con $MC_PROG_EVENT_MASK
- Asup dopo ricerca blocco ($MN_SEARCH_RUN_MODE Bit 1=1)
- Asup di sistema editabili ($MN_ASUP_EDITABLE)
Se interviene un errore (traduttore o interprete), viene innanzitutto emesso l'allarme 15165 e poi un allarme del traduttore o dell'interprete che descrive nel dettaglio l'errore. L'allarme 15165 provoca un arresto dell'interprete. Non è possibile il blocco di correzione

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15166 Canale %1 utente Asup di sistema _N_ASUP_SPF non disponibile

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Con il dato macchina 11610 $MN_ASUP_EDITABLE è stata attivata la funzione "Asup di sistema definito dall'utente". Il relativo programma utente non è stato trovato con il percorso di ricerca previsto
- 1. /_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF
- 2. /_N_CMA_DIR/_N_ASUP_SPF
L'operazione viene proseguita con l'asup di sistema standard.

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

Rimedi: Caricare l'asup di sistema personalizzato in /_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF o /_N_CMA_DIR/_N_ASUP_SPF.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15170 Canale %1 blocco %2 il programma %3 non è stato tradotto

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

Commento: 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 programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15171 Canale %1 blocco %2 programma compilato %3 più vecchio del relativo sottoprogramma

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del file compilato

Commento: Durante il richiamo di un sottoprogramma precompilato è stato constatato che il programma compilato è più vecchio del relativo file SPF. È stato cancellato il programma compilato e durante l'avvio viene eseguito il sottoprogramma al posto del programma compilato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non eseguire la precompilazione

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15172 Canale %1 Blocco %2 Sottoprogramma %3. Nel punto di preelaborazione non è stata trovata nessuna interfaccia.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del sottoprogramma

Commento: Nel punto di preelaborazione durante la traduzione, non è stata trovata nessuna interfaccia del sottoprogramma da richiamare.

Effetto: Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo oppure ricreare l'interfaccia del programma e ritradurre i programmi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15173 Canale %1 Blocco %2 La variabile %3 non era nota nel punto di preelaborazione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Variabile

Commento: Al momento la variabile %3 nel controllo non è nota alla preelaborazione del programma.

Effetto: Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo oppure rendere nota la variabile nel punto di preelaborazione, ad es. attivare una nuova variabile GUD prima della preelaborazione. Successivamente riavviare la preelaborazione

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15175 Canale %1 blocco %2 programma %3 non è stato possibile creare alcuna interfaccia

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

Commento: Nel modo di creazione delle interfacce è subentrato un errore. Il messaggio di errore segnalato in seguito (convertitore) si riferisce al programma qui indicato. In particolare nell'inserimento di nuovi cicli dell'NCK possono subentrare problemi quando dati macchine $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM contengono dei valori troppo bassi.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Correggere il programma pezzo
- Se nell'NCK sono stati inseriti o devono essere inseriti nuovi cicli di programma bisogna aumentare i valori di $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, $MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM. Vedi anche la descrizione dell'allarme 6010.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15180 Canale %1 Blocco %2 Errore nell'elaborazione del programma %3 come file INI/DEF

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

Commento: 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 programma di inizializzazione (file INI) o il file di definizione GUD o macro (file DEF).
In combinazione con l'allarme 12380 o 12460 modificare anche la configurazione della memoria.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15185 Canale %1 errore %2 nel file INI

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'errore rilevato

Commento: Durante l'elaborazione del programma di inizializzazione _N_INITIAL_INI , sono stati rilevati degli errori
Questo allarme viene anche emesso quando durante l'elaborazione _N_INITIAL_INI sono stati rilevati errori nei file di definizione delle GUD oppure nei file di definizione delle Macro durante l'avviamento.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il file INI e DEF oppure il DM ed approntare un nuovo file INI (tramite "upload").

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

15186 Canale %1 %2 errore nel file GUD, macro oppure INI

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'errore rilevato

Commento: Durante l'elaborazione dei file di definizione delle GUD/macro (file DEF) oppure dei file di inizializzazione (file INI) sono stati rilevati due errori
L'allarme 15180 indica di quali file si tratta.
Gli errori intervenuti sono stati segnalati precedentemente con allarmi specifici, es. 12080 "Errore di sintassi".

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il file di definizione o di inizializzazione

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15187 Canale %1 Errore durante l'elaborazione del file PROGEVENT %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome del file del PROGEVENT

Commento: Durante l'elaborazione di un PROGEVENT si è verificato un errore.
Con l'allarme 15187 viene visualizzato il nome del programma che è stato startato come PROGEVENT.
L'allarme 15187 viene emesso insieme all'allarme che descrive la causa dell'errore.
L'allarme 15187 viene anche emesso quando l'allarme si verifica in un sottoprogramma richiamato da PROGEVENT.

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

Rimedi: Correggere il file PROGEVENT (sottoprogramma)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15188 Canale %1 Errore durante l'elaborazione del file Asup %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome del file dell'Asup

Commento: Durante l'elaborazione di un Asup si è verificato un errore.
Con l'allarme 15188 viene visualizzato il nome del programma che è stato startato come Asup.
L'allarme 15188 viene emesso insieme all'allarme che descrive la causa dell'errore.
L'allarme 15188 viene anche emesso quando l'allarme interviene in un sottoprogramma richiamato dall'Asup

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

Rimedi: Correggere l'Asup (sottoprogramma)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15190 Canale %1 blocco %2 manca memoria per il richiamo del sottoprogramma

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

Commento: Nell'interprete è stato rilevato il seguente Deadlock: per l'elaborazione è necessario che pervenga un elemento del blocco, ma la memoria degli elementi è vuota e non stanno pervenendo nuovi elementi del blocco nella "coda" della preelaborazione/elaborazione principale in quanto quest'ultima è a sua volta vuota.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Aumentare i dati macchina 28010 MM_NUM_REORG_LUD_MODULES / 28040 MM_LUD_VALUES_MEM / 18210 MM_USER_MEM_DYNAMIC oppure programmare uno stop preelaborazione STOPRE prima del richiamo del sottoprogramma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15300 Canale %1 blocco %2 numero di ripetizioni non valido nella ricerca blocco

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

Commento: 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 cancellazione o NC-START.

15310 Canale %1 blocco %2: file di ricerca non esistente

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

Commento: Nella ricerca blocco è stata indicata una destinazione di ricerca in un programma non caricato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere opportunamente la destinazione di ricerca oppure ricaricare il file.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15320 Canale %1 blocco %2 ordine di ricerca non consentito

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

Commento: Il comando 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. Comandi di ricerca ammessi sono:
Tipo Significato
1 ricerca del numero di blocco
2 ricerca della label
3 ricerca della stringa
4 ricerca del nome del programma
5 ricerca del numero di riga di un file

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il comando di ricerca.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15330 Canale %1 blocco %2 numero di blocco non consentito come destinazione della ricerca

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

Commento: Errore di sintassi! Come numeri di blocco sono consentiti solo numeri positivi integer. 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 cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15340 Canale %1 blocco %2 Label non consentita come destinazione di ricerca

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

Commento: Errore di sintassi! Una label deve avere almeno 2 caratteri e non più di 32. I primi due caratteri devono essere delle lettere o delle sottolineature. Le labels vanno chiuse con un doppio punto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ripetere l'impostazione con una label corretta.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15350 Canale %1 blocco %2: destinazione di ricerca non trovata

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

Commento: Il programma indicato è stato ricercato fino alla fine senza aver trovato la destinazione di ricerca.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il programma pezzo, modificare la destinazione di ricerca (errore di scrittura nel programma pezzo) e riavviare la ricerca.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15360 Canale %1 destinazione non consentita nella ricerca (errore di sintassi)

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La destinazione di ricerca indicata (numero di blocco, label o stringa) non è consentita.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere la destinazione di ricerca.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15370 Canale %1: destinazione di ricerca non trovata

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Nella ricerca è stata indicata una destinazione non consentita (ad es. numero di blocco negativo).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il numero di blocco indicato per la label o per la catena di caratteri. Ripetere l'impostazione con la giusta destinazione di ricerca.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15380 Canale %1 blocco %2 programmazione incrementale non ammessa per l'asse %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse

Commento: Dopo la "ricerca a fine blocco" la prima programmazione di un asse avviene in incrementale. Questo cambio di trasformazione non è ammesso nelle seguenti situazioni:
- Dopo la destinazione di ricerca vi è un cambio di trasformazione.
- È attivo un frame con rotazione. L'asse programmato prende parte alla rotazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Destinazione di ricerca in un blocco dove l'asse viene programmato in assoluto.
- Disattivare l'addizione delle posizioni nella ricerca tramite $SC_TARGET_BLOCK_INCR_PROG = FALSE.
- Utilizzare la ricerca con calcolo "sul profilo".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15390 Canale %1 blocco %2 %3 non eseguito nella ricerca blocco

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

Commento: Nella ricerca blocco alcuni comandi per la commutazione, la cancellazione, la definizione del cambio elettronico non sono stati eseguiti né raccolti, ma semplicemente ignorati.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare lo stato desiderato dell'azionamento tramite ASUP.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15395 Canale %1 master-slave non eseguibile in ricerca blocco

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Un accoppiamento master-slave deve essere chiuso nel programma pezzo tramite l'istruzione MASLON. Lo scostamento di posizione $P_SEARCH_MASLD non può essere calcolato correttamente durante la ricerca blocco in quanto gli assi da accoppiare si trovano in canali diversi.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Accertarsi che gli assi interessati si trovino nello stesso canale.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15400 Canale %1 blocco %2 il blocco Initial-Init selezionato non è esistente

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

Commento: Con una manovra operativa è stato selezionato un blocco INI per una funzione di lettura, scrittura o di lavorazione che:
1. non è esistente nel settore NCK oppure
2. non possiede il giusto livello di protezione necessario per l'esecuzione della funzione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare che il blocco INI prescelto sia inserito nel file system NCK. 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 lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15410 Canale %1 blocco %2 file di inizializzazione con funzione M non consentita

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

Commento: In un blocco Init l'unica funzione M consentita è quella di fine programma e precisamente: M02, M17oppure M30.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Togliere tutte le funzioni M dal blocco Init ad esclusione del codice di chiusura.
Il blocco Init può contenere solo delle attribuzioni di valori (e delle definizioni globali di dati, sempre che esse non vengano ridefinite in un successivo programma eseguibile), ma non può contenere alcuna azione di movimento o di sincronizzazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15420 Canale %1 blocco %2 istruzione non ammessa nel modo attuale

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

Commento: L'allarme viene settato nella seguente situazione:
In fase di elaborazione di un file INI o di un file di definizione (Macro o GUD) l'interprete ha individuato un'istruzione non consentita (ad es. comando di movimento).
In un file GUD la protezione di accesso di un dato macchina deve essere modificata con REDEF anche se
è presente un ACCESS-File (_N_SACCESS_DEF, _N_MACCESS_DEF, _N_UACCESS_DEF).
I diritti di accesso per i dati macchina possono quindi essere modificati con REDEF solo tramite uno degli ACCESS-File

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Correggere il file INI, GUD o Macro
- Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15450 Canale %1 blocco %2 il programma tradotto non può essere memorizzato

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

Commento: Nel modo "traduzione" il programma tradotto non ha potuto essere memorizzato. È presente uno dei seguenti motivi:
- carenza di disponibilità di memoria
- riga con codice intermedio (Compilat) troppo estesa

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Recuperare posto nelle memorie di lavoro oppure modificare il programma pezzo (ridurre la complessità).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

15460 Canale %1 blocco %2: errore di sintassi nelle funzioni retentive

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

Commento: Gli indirizzi programmati nel blocco non sono compatibili con le funzioni G ad effetto modale che ne determinano la sintassi.
Esempio:
N100 G01 ... I .. J.. K.. LF

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il blocco indicato; rendere compatibili tra di loro le funzioni G e gli indirizzi all'interno del blocco.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

15500 Canale %1 blocco %2: angolo di intersezione non consentito

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

Commento: La funzione CSHEAR è stata richiamata con un angolo di intersezione non consentito (non possibile), ad es. la somma dell'angolo tra i vettori degli assi supera 360 gradi).

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare un angolo d'intersezione in funzione delle condizioni geometriche del sistema di macchina o del pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15700 Canale %1 blocco %2: numero di allarme %3 per cicli non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero di allarme per cicli

Commento: È stato programmato un comando SETAL con un numero di allarme per cicli inferiore a 60 000 o superiore a 67 999
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: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il numero di allarme nella istruzione SETAL all'interno del campo consentito.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15800 Canale %1 blocco %2 condizioni iniziali errate per CONTPRON/ CONTDCON

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

Commento: Le condizioni di start con CONTPRON/CONDCON sono errate:
- G40 non attiva
- SPLINE o POLY attivi
- Tipo di lavorazione programmata sconosciuta
- Direzione di lavorazione trasferita non definita
- Definizione di LUD nel livello di sottoprogramma errato
- Coordinate del cerchio trasferite

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

15810 Canale %1 blocco %2: dimensione Array errata per CONTPRON/CONTDCON

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

Commento: Il numero di colonne del campo creato per CONTPRON/CONTCOND non è conforme al manuale di programmazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15900 Canale %1 blocco %2 tastatore non consentito

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

Commento: Misura con cancellazione del percorso residuo
Con il comando MEAS (misura con cancellazione del percorso residuo) è stato programmato nel programma pezzo un tastatore di misura non consentito. Sono consentiti i tastatori di misura con i numeri
0 ... senza tastatore di misura
1 ... Tastatore di misura 1
2 ... Tastatore di misura 2,
indipendentemente che il tastatore sia effettivamente collegato o no.
Esempio:
N10 MEAS=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000
Tastatore di misura 2 con cancellazione del percorso residuo

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare le parole codici MEAS=... con un numero di tastatore nell'ambito dei limiti consentiti. Esso deve corrispondere al collegamento hardware del tastatore di misura.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

15910 Canale %1 blocco %2 tastatore non consentito

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

Commento: Misura senza cancellazione del percorso residuo
Con il comando MEAW (misura con cancellazione del percorso residuo) è stato programmato nel programma pezzo un tastatore di misura non consentito. Sono consentiti i tastatori di misura con i numeri
0 ... senza tastatore di misura
1 ... Tastatore di misura 1
2 ... Tastatore di misura 2
indipendentemente che il tastatore sia effettivamente collegato o no.
Esempio:
N10 MEAW=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000
Tastatore di misura 2 senza cancellazione del percorso residuo

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare le parole codici MEAW=... con un numero di tastatore nell'ambito dei limiti consentiti. Esso deve corrispondere al collegamento hardware del tastatore di misura.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

15950 Canale %1 blocco %2: manca la programmazione del percorso

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

Commento: Misura con cancellazione del percorso residuo
Con il comando MEAS (misura con cancellazione del percorso residuo) nel programma pezzo non è stato programmato alcun asse oppure è stato programmato un percorso = 0.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo completando il blocco di misura con l'indirizzo dell'asse oppure con il percorso.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

15960 Canale %1 blocco %2: manca la programmazione del percorso

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

Commento: Misura senza cancellazione del percorso residuo
Con il comando MEAW (misura senza cancellazione del percorso residuo) nel programma pezzo non è stato programmato alcun asse oppure è stato programmato un percorso = 0.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo completando il blocco di misura con l'indirizzo dell'asse oppure con il percorso.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16000 Canale %1 blocco %2 valore non ammesso per la direzione di svincolo

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

Commento: Con "svincolo rapido dal profilo" (parola chiave: LIFTFAST) è stato programmato un codice per la direzione di svincolo (parola chiave: ALF=...), al di fuori dal settore consentito (valori consentiti: 0 ... 8).
Con correzione raggio fresa attiva non sono utilizzabili:
con G41 i numeri codice 2, 3 e 4 e
con G42 i numeri codice 6, 7 e 8 perché essi codificano già le direzioni rispetto al profilo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare con ALF=... una direzione di svincolo nell'ambito dei limiti consentiti.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16005 Canale %1 blocco %2 valore non valido del percorso di svincolo

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

Commento: Programmazione errata: il valore del percorso di svincolo non deve essere negativo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16010 Canale %1 blocco %2 stop elaborazione dopo svincolo rapido

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

Commento: E' stato programmato LIFTFAST senza routine di interrupt (Asup). Dopo l'esecuzione del movimento di svincolo il canale viene arrestato.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Dopo l'arresto del canale è necessario allontanare gli assi in JOG e interrompere il programma con Reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16015 Canale %1 blocco %2 identificatore asse %3 errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse

Commento: Con LIFTFAST sono stati programmati identificatori di assi appartenenti a differenti sistemi di coordinate. Il movimento di svincolo, in questo caso, non risulta univoco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare identificatori di assi dello stesso sistema di coordinate.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16016 Canale %1 blocco %2 non è stata programmata la posizione di svincolo per l'asse %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse

Commento: Con LIFTFAST è stato programmato il consenso di svincolo senza aver indicato la corrispondente posizione di svincolo dell'asse. Il movimento di svincolo, in questo caso, non risulta univoco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare la posizione di svincolo per il corrispondente asse.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16020 Canale %1 nel blocco %2: non è possibile il riposizionamento.

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

Commento: Programmazione oppure manovra operativa errata:
il riposizionamento tramite comando REPOS può avvenire solo in un Asup (routine di interrupt).
Se il comando REPOS viene programmato nel programma principale o in un ciclo, l'esecuzione del programma pezzo si interrompe con l'allarme 16020.
L'allarme viene settato anche nelle seguenti situazioni:
- Accesso a $AC_RETPOINT (posizione di riaccostamento) al di fuori di un Asup (ad es. nel programma principale)
- Un asse da riposizionare era un asse con incremento sincrono (OSCILL) nel blocco interrotto e ora si trova in uno stato che non permette di spostarlo come asse di pendolamento. Rimedi portare l'asse con WAITP nello stato "Asse neutrale" prima del riposizionamento.
- Un asse da riposizionare era un asse di incremento per un asse di pendolamento e ora non può essere spostato come tale. Rimedi portare nuovamente l'asse nello stato "Asse POS" prima del riposizionamento.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se necessario modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16025 Canale %1 Blocco %2 Scambio assi non consentito nell'istruzione REPOS tramite l'asse %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Identificatore asse

Commento: Con l'istruzione REPOS sono stati programmati un asse o un mandrino che in questo momento si trovano in condizione NEUTRALE. Siccome l'istruzione REPOS può eseguire implicitamente GET, questi
assi/mandrini non possono essere riposizionati. L'esecuzione del programma pezzo viene quindi interrotta.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Con l'istruzione GET, assegnare al canale gli assi/mandrini da riposizionare prima dell'istruzione REPOS.

Esempio:
GET(A); assegnare l'asse A al canale
REPOSL A; riposizionare gli assi geometrici e l'asse A

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16100 Canale %1 blocco %2: mandrino %3 non esistente nel canale

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

Commento: Programmazione errata: il numero mandrino non viene riconosciuto in questo canale. L'allarme può intervenire in concomitanza con un tempo di sosta o con una funzione SPI.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare che nel programma pezzo sia stato programmato il numero di mandrino corretto oppure che il programma si giri nel giusto canale. Controllare il DM35000 SPIND_ASSIGN_TO MACHAX per tutti gli assi di macchina per verificare la presenza del numero di mandrino programmato. Questo numero di asse macchina deve essere intradotto in un asse canale del dato macchina specifico per canale 20070 AXCONF_MACHAX_USED.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16105 Canale %1 blocco %2 mandrino %3 non può essere assegnato

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

Commento: Programmazione errata: il mandrino programmato non è stato assegnato a nessun mandrino reale tramite la 'conversione numero mandrino'. L'allarme può verificarsi in seguito ad una impostazione non appropriata di $SC_SPIND_ASSIGN_TAB[].

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente i dati setting oppure modificare il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16110 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 non in funzionamento comandato nel tempo di sosta

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse/mandrino

Commento: Il mandrino può trovarsi nel modo operativo di posizionamento, pendolamento e funzionamento comandato. Con l'istruzione M70 può essere commutato da mandrino ad asse. Il funzionamento comandato si suddivide in regolato in velocità e in posizione, tra gli stessi si può commutare con le parole chiavi SPCON e SPCOF.
Posizionamento:
regolazione della posizione (posizione del mandrino impostata con SPOS/SPOSA)
Pendolamento:
comando della velocità (M41... M45 oppure M40 e S...)
Funzionamento comandato:
comando della velocità (giri del mandrino con S..., M3/M4/M5)
regolazione di posizione (SPCON/SPCOF, giri del mandrino con S..., M3/M4/M5)
Funzionamento come asse:
regolazione di posizione (M70/M3, M4, M5, posizione dell'asse impostata con nomi assi liberamente selezionabili)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare la correttezza del numero di mandrino nel programma pezzo.
Gestire il mandrino desiderato in funzionamento comandato con M3, M4 oppure M5, prima del richiamo del tempo di sosta.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16111 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 non è stato programmato nessun numero di giri

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Mandrino

Commento: E' necessario programmare un numero di giri.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il numero di giri con S[numero mandrino]=..

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16112 Canale %1 Blocco %2 Mandrino slave %3 Programmazione non consentita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Mandrino

Commento: Nel caso di accoppiamento VV di mandrini sincroni, è possibile programmare un movimento supplementare del mandrino slave solo con M3, M4, M5 e S.. . I percorsi risultanti dall'impostazione di posizioni, nel caso di accoppiamenti di velocità, non possono essere garantiti con sicurezza soprattutto nel caso di assenza della regolazione di posizione. Se la precisione di misura oppure la riproducibilità non sono basilari, l'allarme può essere escluso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit27 = 1

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare l'accoppiamento mandrini sincroni DV oppure programmare il senso di rotazione ed il numero di giri.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16120 Canale %1 blocco %2 indice non valido per la correzione lunghezza utensile

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

Commento: Programmazione errata: nel comando PUTFTOC il 2° parametro indica in quale parametro utensile deve essere corretto il valore (1...3 Lunghezze utensili, 4 Raggio utensile). Il valore programmato si trova al di fuori del campo ammesso.
I valori ammessi sono 1...4 nel caso che sia consentita la correzione online del raggio utensile (v. dato macchina ONLINE_CUTCOM_ENABLE), altrimenti i valori 1...3.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.: lunghezze consentite 1 ... 3 oppure 4 per il raggio.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16130 Canale %1 blocco %2: comando FTOCON non consentito

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

Commento: - Caso 1: la commutazione del piano non è consentita quando è attiva la funzione modale G FTOCON: "correzione utensile fine ON".
- Caso 2: se è attivo FTOCON, l'attivazione della trasformazione è consentita solo per la trasformazione di zero o trasformazione per asse inclinato, per Transmit o Tracyl.
- Caso 3: il cambio utensile con M06 non è consentito se FTOCON era rimasto attivo dall'ultimo cambio utensile.
- Caso 4: è attivo il portautensile orientabile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.: disattivare la correzione utensile fine con FTOCOF

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16140 Canale %1 blocco %2 FTOCON non consentito

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

Commento: La corr. utensile fine (FTOC) non è compatibile con la trasformazione attuale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.: disattivare la correzione utensile fine con FTOCOF

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16150 Canale %1 blocco %2 numero di mandrino non valido con PUTFTOCF

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

Commento: Il numero di mandrino programmato con PUTFTOC oppure PUTFTOCF è fuori dal campo ammesso.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Il numero di mandrino programmato è esistente?

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16200 Canale %1 blocco %2: interpolazione spline o polinomica non esistente

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

Commento: L'interpolazione spline e polinomica sono opzioni non contenute nella versione base del controllo numerico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Evitare di programmare l'interpolazione spline o polinomica oppure aggiungere gli opzionali corrispondenti.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16300 Canale %1 blocco %2: polinomio del denominatore non consentito con zeri nell'ambito del campo di parametri

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

Commento: Il polinomio del denominatore programmato (con PL [ ] = ... , quindi senza dati per assi geometrici) riporta uno zero nell'ambito del campo definito per i parametri (PL = ...). Questo comporta un quoziente del polinomio del numeratore e del denominatore di valore infinito o indeterminato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il blocco con il polinomio in modo che per tutta l'estensione dello stesso non subentri alcun valore nullo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16400 Canale %1 blocco %2: l'asse di posizionamento %3 non può prendere parte allo spline

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

Commento: Un asse assegnato ad un gruppo spline con SPLINEPATH (n, AX1, AX2, ...) è stato programmato come asse di posizionamento con POS oppure POSA.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Evitare l'assegnazione dell'asse di posizionamento al gruppo spline.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16410 Canale %1 blocco %2: l'asse %3 non è un asse geometrico

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

Commento: È stato programmato un asse geometrico, che nella trasformazione attuale (eventualmente non è attiva alcuna trasformazione) non può essere riferito ad alcun asse di macchina.
Esempio:
senza trasformazione: sistema in coordinate polari con gli assi X, Z, e C
con trasformazione: sistema in coordinate cartesiane X, Y, e Z, ad es. con TRANSMIT.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attivare il tipo di trasformazione con TRAORI (n) oppure evitare di programmare gli assi geometrici che non fanno parte del gruppo di trasformazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16420 Canale %1 blocco %2: asse %3 programmato più volte

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

Commento: Non è consentito programmare più volte lo stesso asse.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare l'asse programmato più volte.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16421 Canale %1 blocco %2 angolo %3 programmato più volte nel blocco

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Angolo

Commento: Non è permesso programmare più volte in un blocco l'angolo PHI oppure PSI per il vettore orientato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16422 Canale %1 blocco %2 angolo %3 programmato più volte nel blocco

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Angolo

Commento: Non è ammesso programmare più volte in un blocco l'angolo di rotazione THETA dell'orientamento. L'angolo di rotazione può essere programmato in forma esplicita con THETA oppure anche programmando con l'angolo di Eulero o RPY

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16423 Canale %1 blocco %2 angolo %3 programmato più volte nel blocco

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Angolo

Commento: Non è ammesso programmare più volte in un blocco un polinomio per l'angolo di rotazione con PO [THT].

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16424 Canale %1 blocco %2 coordinata %3 programmata più volte nel blocco

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Coordinata

Commento: Non è ammesso programmare più volte in un blocco una coordinata del 2° punto di contatto dell'utensile per descriverne l'orientamento dell'utensile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16430 Canale %1 blocco %2: l'asse geometrico %3 non può essere mosso come asse di posizionamento nel sistema di coordinate ruotato

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

Commento: In un sistema di coordinate ruotato, il movimento di un asse geometrico come asse di posizionamento (quindi lungo il suo vettore asse nel sistema di coordinate ruotato) comporterebbe il movimento di più assi di macchina. Questo contraddice però il concetto di asse di posizionamento per il quale è previsto un interpolatore di asse indipendente dall'interpolatore del profilo!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Muovere gli assi geometrici come assi di posizionamento solo con rotazione esclusa.
Esclusione della rotazione:
Parola chiave ROT senza ulteriori dati sull'angolo.
Esempio: N100 ROT

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16440 Canale %1 blocco %2 è stata programmata la rotazione in un asse geometrico non presente

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

Commento: È stata programmata una rotazione che comanda un asse geometrico non presente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16500 Canale %1 blocco %2: smusso o raccordo negativo

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

Commento: Con le parole chiavi CHF= ..., RND=... oppure RNDM=... sono stati programmati uno smusso o un raccordo negativo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare gli smussi, i raccordi ed i raccordi modali solo con valori positivi.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16510 Canale %1 Blocco %2: non esiste nessun asse radiale per la programmazione diametrale

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

Commento: È stata attivata una programmazione diametrale anche se non è stato impostato nessun asse radiale con programmazione diametrale.
Gli assi radiali possono essere impostati per la programmazione diametrale con i DM20100 oppure DM30460 bit2.
La programmazione diametrale può essere attivata con:
- Posizione base DIAMON oppure DIAM90 del gruppo G 29 in fase di avviamento
- Programmazione di DIAMON oppure DIAM90
- Programmazione di DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] oppure DAC, DIC, RAC, RIC

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale/service autorizzato.
Programmando DIAMON/DIAM90 deve essere stato progettato un asse radiale con il DM20100.
Programmando DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] oppure DAC, DIC, RAC, RIC, l'asse AX deve essere un asse radiale progettato tramite il DM30460 bit2 per la programmazione diametrale.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16520 Canale %1 Asse %2, programmazione del diametro attiva, la funzione %3 non viene eseguita

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino
%3 = Funzione NC

Commento: La funzione non viene eseguita con la programmazione del diametro attiva dell'asse indicato.
Possono essere coinvolte le seguenti funzioni:
1 - scambio assi
2 - rotazione container assi

Effetto: Stop dell'interprete.
Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima dell'attivazione della funzione, disattivare la programmazione del diametro dell'asse.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16600 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 Cambio gamma non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino

Commento: I giri programmati si trovano al di fuori del campo di giri della gamma attualmente inserita. Per poter eseguire i giri programmati occorre cambiare gamma. Per attivare il cambio gamma automatico (è attivo M40), il mandrino deve essere in funzionamento comandato in velocità.
>L'allarme non viene più emesso settando il bit 30 (0x40000000) nel DM 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK. La funzionalità tuttavia resta inalterata.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La commutazione nel funzionamento comandato in velocità avviene programmando M3, M4 oppure M5. Le funzioni M possono essere scritte nello stesso blocco della parola S.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16670 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 E' stato superato il numero max. di moduli CP (%4)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Numero max. di moduli CP

Commento: Si è tentato di attivare più accoppiamenti generici di quelli definiti nel DM18450.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il numero degli accoppiamenti definiti o attivi contemporaneamente oppure aumentare il numero dei moduli di accoppiamento progettati nel DM18450.
Se necessario acquistare un ulteriore livello di opzione dell'accoppiamento generico.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16671 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 E' stato superato il numero max. di moduli CP (%4)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Numero max. di moduli CP

Commento: Si è tentato di attivare più accoppiamenti generici di quelli definiti nel DM18450.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ridurre il numero degli accoppiamenti definiti o attivi contemporaneamente oppure aumentare il numero dei moduli di accoppiamento progettati nel DM18450.
Se necessario acquistare un ulteriore livello di opzione dell'accoppiamento generico.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16672 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 E' stato superato il numero max. di valori pilota CP (%4)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Numero max. di valori pilota CP

Commento: Si è tentato di attivare più valori pilota degli accoppiamenti generici di quelli definiti nel DM18452.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il numero dei valori pilota definiti o attivi oppure aumentare il numero dei valori pilota degli accoppiamenti generici progettati nel DM18452.
Se necessario acquistare un ulteriore livello di opzione dell'accoppiamento generico.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16673 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 E' stato superato il numero max. di valori pilota CP (%4)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Numero max. di valori pilota CP

Commento: Si è tentato di attivare più valori pilota degli accoppiamenti generici di quelli definiti nel DM18452.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ridurre il numero dei valori pilota definiti o attivi oppure aumentare il numero dei valori pilota degli accoppiamenti generici progettati nel DM18452.
Se necessario acquistare un ulteriore livello di opzione dell'accoppiamento generico.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16678 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Stato %4 Istruzione di movimento non consentita

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

Commento: Nello stato attuale dell'accoppiamento generico non è consentito un ulteriore movimento nell'asse slave/mandrino.

Esempio: CPOF=X G0 X100 non è consentito.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Un movimento dell'asse slave/mandrino può essere programmato con CPFPOS per CPON oppure CPOF.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16680 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %4 Istruzione %3 programmata più volte

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Istruzione CP
%4 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'istruzione indicata è stata programmata più volte nel blocco per lo stesso asse slave/mandrino di un accoppiamento generico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16682 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Istruzione %4 non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Istruzione CP

Commento: Le istruzioni indicate per un asse slave/mandrino di un accoppiamento generico non sono consentite contemporaneamente nello stesso blocco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16684 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Istruzione %4 non possibile separata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Istruzioni CP

Commento: Le istruzioni indicate per un asse slave/mandrino di un accoppiamento generico sono consentite solo insieme nello stesso blocco.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16686 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Tipo di accoppiamento/istruzione %4 non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Istruzioni CP

Commento: L'istruzione indicata non è consentita per il tipo di accoppiamento generico citato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16687 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Tipo di accoppiamento/istruzione %4 non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Istruzioni CP

Commento: L'istruzione indicata non è consentita per il tipo di accoppiamento generico citato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16688 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Tipo di accoppiamento %4 E' stato superato il numero max. di valori pilota.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Tipo di accoppiamento

Commento: Per il tipo di accoppiamento generico indicato è stato superato il numero max. consentito di valori pilota.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo, ridurre il numero dei valori pilota oppure utilizzare un altro tipo di accoppiamento.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16689 **Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Tipo di accoppiamento %4 E' stato superato il numero max. di valori pilota.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Tipo di accoppiamento

Commento: Per il tipo di accoppiamento generico indicato è stato superato il numero max. consentito di valori pilota.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo, ridurre il numero dei valori pilota oppure utilizzare un altro tipo di accoppiamento.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16690 **Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Cambio del sistema di riferimento %4 non possibile**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Sistema di riferimento

Commento: Con accoppiamento generico attivo si è tentato di cambiare il sistema di riferimento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Interrompere l'accoppiamento e riattivarlo con il sistema di riferimento desiderato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16691 **Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Cambio del sistema di riferimento %4 non possibile**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Sistema di riferimento

Commento: Con accoppiamento generico attivo si è tentato di cambiare il sistema di riferimento.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Interrompere l'accoppiamento e riattivarlo con il sistema di riferimento desiderato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16692 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 E' stato superato il numero max. di accoppiamenti nel blocco (%4)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Numero max. di accoppiamenti

Commento: E' stato superato il numero max. di accoppiamenti generici nel blocco

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Ridurre il numero di accoppiamenti generici programmati nel blocco.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16694 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Stato/istruzione %4 non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Stato, istruzione

Commento: L'istruzione indicata non è consentita nello stato attuale dell'accoppiamento generico.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16695 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Stato/istruzione %4 non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Stato, istruzione

Commento: L'istruzione indicata non è consentita nello stato attuale dell'accoppiamento generico.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16696 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Accoppiamento non definito

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

Commento: Deve essere eseguita una istruzione su un'accoppiamento non definito.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Prima dell'istruzione definire ed eventualmente attivare l'accoppiamento.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16697 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Accoppiamento non definito

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

Commento: Deve essere eseguita una istruzione su un'accoppiamento non definito.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Prima dell'istruzione definire ed eventualmente attivare l'accoppiamento.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16698 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Asse master/mandrino %4 non definito

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

Commento: Deve essere eseguita una istruzione su un asse master/mandrino non definito di un accoppiamento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Prima dell'istruzione definire ed eventualmente attivare l'asse master/mandrino.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16699 Canale %1 Blocco %2 Asse slave/mandrino %3 Asse master/mandrino %4 non definito

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

Commento: Deve essere eseguita una istruzione su un asse master/mandrino non definito di un accoppiamento.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.
Prima dell'istruzione definire ed eventualmente attivare l'asse master/mandrino.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16700 Canale %1 blocco %2 asse %3: tipo di avanzamento errato

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

Commento: In una funzione di filettatura l'avanzamento è stato programmato con una unità non consentita
1. G33 (filettatura con passo costante) senza programmazione dell'avanzamento con G94 o G95.
2. G33 (filettatura con passo costante) è attiva (autoretentiva) ed in seguito viene programmata la funzione G63 -> conflitto! (G63 fa parte del 2o gruppo; G33, G331 e G332 fanno parte del 1o gruppo di G).
3. G331 oppure G332 (maschiatura senza utensile compensato) senza programmazione dell'avanzamento G94.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16710 Canale %1 blocco %2 asse %3: mandrino master non programmato

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

Commento: È stata programmata una funzione mandrino master (G33, G331, G95, G96), ma mancano i giri del mandrino master oppure il senso di rotazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aggiungere nel blocco indicato il valore S oppure il senso di rotazione del mandrino master.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16715 Canale %1 blocco %2 asse %3: mandrino non fermo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino

Commento: Con la funzione utilizzata (G74, ricerca del punto di riferimento) il mandrino deve essere fermo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nel programma pezzo programmare M5 oppure SPOS/SPOSA prima del blocco errato segnalato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16720 Canale %1 blocco %2 asse %3: il passo del filetto è nullo

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

Commento: In un blocco di filettatura con G33 (filettatura con passo costante) oppure G331 (maschiatura senza utensile compensato) non è stato programmato il passo

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il passo del filetto per gli assi geometrici indicati deve essere programmato con i relativi parametri di interpolazione.
X -> I
Y -> J
Z -> K

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16730 Canale %1 blocco %2 asse %3: parametri errati

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

Commento: Con G33 (filettatura con passo costante) non è stato abbinato all'asse di filettatura il parametro del passo.
Per filettature longitudinali e radiali il passo del filetto per l'asse geometrico indicato viene programmato con 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 impostato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Abbinare correttamente il parametro del passo all'asse che determina la velocità.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16740 Canale %1 blocco %2: nessun asse geometrico programmato

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

Commento: 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 filetto Z=400 mm
N200 SPOS=0 ; commutare il mandrino in funzionamento come asse
N201 G90 G331 Z-50 K-2 ; maschiatura su Z=-50, rotaz. sinistrorsa
N202 G332 Z5 ; ritorno, inversione automatica del senso di rotazione
N203 S500 M03 ; mandrino di nuovo in funzionamento come mandrino

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare l'asse geometrico ed il relativo parametro di interpolazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16746 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 Gamma selezionata %4 non configurata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino
%4 = Gamma

Commento: E' attivo il primo record di dati della gamma. La gamma richiesta non è configurata nel 1° record di dati della gamma. Il numero delle gamme configurate è inserito nel dato macchina 35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS.

Esempi di intervento dell'allarme con 3 gamme configurate (MD 35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS = 3):
* ... per il relativo mandrino viene programmata M44 o M45
* ... è stata programmata M70 e il dato macchina 35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE è maggiore di 3.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo: si possono inserire solo le gamme consentite che sono anche state configurate secondo il dato macchina MA_NUM_GEAR_STEPS.

Limitare la progettazione di M70 (DM 35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE) a DM 35090 MA_NUM_GEAR_STEPS

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16747 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 Gamma inserita %4 non configurata per maschiatura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino
%4 = Gamma

Commento: Con G331 viene attivato il secondo record di dati della gamma per la maschiatura.
La gamma attuale non è stata configurata nel secondo record di dati della gamma. Il numero delle gamme configurate è definito nel dato macchina 35092 NUM_GEAR_STEPS2. Nei blocchi di movimento non è consentito un cambio gamma. La gamma adatta al numero di giri deve essere cambiata prima del blocco di movimento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Procedura per inserire automaticamente la gamma corretta prima della filettatura.
* Programmare i giri del mandrino (S) in un blocco G331 senza movimenti assi prima della filettatura (ad es. G331 S1000).
* Attivare M40 per il mandrino.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16748 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 Gamma %4 attesa

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino
%4 = Gamma

Commento: Con G331 viene attivato il secondo record di dati della gamma per la maschiatura.
Nel blocco attuale di movimento i giri programmati (S) del mandrino master non sono nel campo di giri della gamma attiva.
Nei blocchi di movimento non è possibile eseguire alcun cambio gamma. La gamma adatta ai giri deve essere inserita prima del blocco di movimento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Procedura per inserire automaticamente la gamma corretta prima della filettatura.
* Programmare i giri del mandrino (S) in un blocco G331 senza movimenti assi prima della filettatura (ad es. G331 S1000).
* Attivare M40 per il mandrino.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16750 Canale %1 blocco %2 asse %3: SPCON non programmato

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

Commento: Per la funzione programmata (asse rotante, asse di posizionamento) il mandrino deve trovarsi in regolazione di posizione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nel blocco precedente bisogna programmare con SPCON la regolazione di posizione del mandrino.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16751 Canale %1 blocco %2 asse/mandrino %3 SPCOF non eseguibile

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

Commento: Per la funzione programmata il mandrino deve trovarsi in funzionamento comandato. Per il funzionamento di posizionamento o di asse la regolazione di posizione non può essere disattivata.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nel blocco precedente portare il mandrino in funzionamento comandato. Questo può essere ottenuto con M3, M4 oppure M5 per il corrispondente mandrino.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16755 Canale %1 blocco %2: non necessita alcuno stop

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

Commento: Per la funzione programmata non è richiesto alcuno stop. È necessario uno stop dopo SPOSA o dopo M5, quando il blocco successivo deve essere elaborato solo a mandrino fermo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non scrivere l'istruzione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16757 Canale %1 Blocco %2 per il mandrino slave %3 è già presente un accoppiamento come mandrino/asse master

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino slave

Commento: E' stato attivato un accoppiamento, per il quale il mandrino/l'asse slave è già attivo in un altro accoppiamento come mandrino/asse master. Non è possibile l'esecuzione di accoppiamenti concatenati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare nel programma pezzo, se il mandrino/l'asse slave è già attivo in un altro accoppiamento come mandrino/asse master.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16758 Canale %1 Blocco %2 per il mandrino master %3 è già presente un accoppiamento come mandrino/asse slave

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino master

Commento: E' stato attivato un accoppiamento, per il quale il mandrino/l'asse master è già attivo in un altro accoppiamento come mandrino/asse slave. Non è possibile l'esecuzione di accoppiamenti concatenati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare nel programma pezzo, se il mandrino/l'asse master è già attivo in un altro accoppiamento come mandrino/asse slave.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16760 Canale %1 blocco %2 asse %3: manca il valore S

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

Commento: Nella maschiatura senza utensile compensato (G331 oppure G332) mancano i giri del mandrino.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare i giri del mandrino con l'indirizzo S in [g/min], (nonostante il funzionamento da asse); il senso di rotazione si ottiene dal segno del passo della filettatura.
passo positivo: senso di rotazione come per M03
passo negativo: senso di rotazione come per M04 N2.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16761 Canale %1 blocco %2: asse/mandrino %3 non programmabile nel canale

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

Commento: Programmazione errata: l'asse/mandrino non può essere programmato attualmente nel canale. L'allarme può intervenire quando lo stesso asse/mandrino viene già utilizzato in un altro canale o dal PLC.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo, utilizzare "GET()".

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16762 Canale %1 blocco %2 mandrino %3: è attiva la funzione di filettatura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino

Commento: Programmazione errata: la funzione del mandrino attualmente non può essere eseguita. L'allarme interviene quando il mandrino (mandrino master) interpola con gli assi.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo. Disattivare la filettatura o la maschiatura.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16763 Canale %1 blocco %2 asse %3 numero di giri programmato non consentito (zero o negativo)

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

Commento: Per il numero di giri (valore S) è stato programmato un valore negativo o uguale a 0.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il valore del numero di giri programmato (valore S) deve essere positivo. In alcuni casi viene accettato il valore uguale a 0: ad es. G25 S0.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16770 Canale %1 blocco %2 asse %3 manca il trasduttore di posizione

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

Commento: È stata programmata una delle seguenti funzioni mandrino che richiedono la regolazione di posizione:
SPCON,
SPOS, SPOSA,
COUPON,
G331/G332.
Per la regolazione di posizione è necessario almeno un sistema di misura.
Nel DM 30200 NUM_ENCS del mandrino programmato non è stato definito nessun sistema di misura.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Aggiungere il trasduttore di posizione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16771 Canale %1 asse slave %2 movimento sovrapposto non abilitato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Nell'asse indicato non è possibile eseguire alcuna sincronizzazione e nemmeno un movimento sovrapposto perché per lo stesso non è presente l'abilitazione dalle interconnessioni VDI.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attivare il segnale VDI "Consenso sovrapposizione asse a seguire".

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

16772 Canale %1 Blocco %2 L'asse %3 è un asse slave, l'accoppiamento viene disattivato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Asse/mandrino

Commento: <L'asse è attivo in un accoppiamento come asse slave. Nel modo operativo REF l'accoppiamento viene disattivato. L'allarme può essere escluso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK bit29 = 1.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'accoppiamento viene nuovamente attivato abbandonando il modo operativo REF.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16773 Canale %1 L'asse %2 è un asse slave. I blocchi assi/mandrini degli assi master %3 e %4 sono differenti.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse/mandrino
%3 = Asse/mandrino
%4 = Asse, mandrino

Commento: L'asse è attivo come asse slave in un accoppiamento. Gli assi master, relativamente al blocco asse/mandrino, hanno differenti stati.
L'allarme può essere soppresso con il dato macchina 11415 SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit0 =1

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare allo stesso modo tutti gli assi master nei confronti del blocco asse/mandrino

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

16774 Canale %1 sincronizzazione interrotta per l'asse slave/mandrino %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Per l'asse indicato è stata interrotta la procedura di sincronizzazione (EGONSYN, EGONSYNE oppure COUP).

L'interruzione della procedura di sincronizzazione può essere dovuta a diverse cause.
- RESET
- Fine programma
- Asse a seguire
- Arresto rapido per allarme

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Se l'interruzione della procedura di sincronizzazione è ammessa oppure voluta, l'allarme può essere escluso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit31 = 1.
Solo per cambio elettronico ELG:
Se la procedura di sincronizzazione non deve poter essere interrotta, si può impostare il criterio di cambio blocco FINE in EGONSYN oppure EGONSYNE.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16776 Canale %1 blocco %2 tabella curve %3 non esiste per l'asse %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve
%4 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Si è cercato di accoppiare l'asse %4 alla tabella curve %3, ma non esiste alcuna tabella con il numero indicato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo NC in modo che la tabella curve richiesta sia disponibile nel momento in cui deve essere attivo l'accoppiamento asse.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16777 Canale %1 blocco %2 accoppiamento: non disponibile per l'asse master %4, asse slave %3

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

Commento: È stato attivato un accoppiamento che attualmente non è disponibile per l'asse/mandrino slave. Le cause possibili sono:
- il mandrino /asse è attivo in un altro canale.
- il mandrino/asse veniva gestito dal PLC e non è ancora stato abilitato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Portare l'asse/mandrino master nel canale corrispondente tramite lo scambio mandrino/asse oppure abilitarlo dal PLC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16778 Canale %1 blocco %2 accoppiamento: accoppiamento ad anello non consentito per asse slave %3 e asse master %4

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

Commento: È stato attivato un accoppiamento per il quale, verificando gli altri accoppiamenti, risulta un accoppiamento ad anello. Questo accoppiamento non può essere calcolato con precisione.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Progettare opportunamente l'accoppiamento nei dati macchina oppure correggere il programma pezzo NC (DM canale: COUPLE_AXIS_n).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16779 Canale %1 blocco %2 accoppiamento: troppi accoppiamenti per l'asse %3, vedere asse master attivo %4

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

Commento: Per l'asse mandrino indicato sono stati definiti più assi/mandrini master di quanti consentiti. Come ultimo parametro viene impostato un oggetto/asse di riferimento al quale l'asse/mandrino indicato è già stato accoppiato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16780 Canale %1 blocco %2: manca il mandrino/asse slave

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

Commento: Nel programma pezzo non è stato programmato il mandrino/asse slave.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16781 Canale %1 blocco %2: manca il mandrino/asse master

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

Commento: Nel programma pezzo non è stato programmato il mandrino/asse master.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16782 Canale %1 blocco %2 mandrino/asse slave %3 non disponibile

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

Commento: È stato attivato un accoppiamento che attualmente non è disponibile per l'asse/mandrino slave. Le cause possibili sono:
- il mandrino /asse è attivo in un altro canale.
- il mandrino/asse veniva gestito dal PLC e non è ancora stato abilitato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Portare l'asse/mandrino master nel canale corrispondente tramite lo scambio mandrino/asse oppure abilitarlo dal PLC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16783 Canale %1 blocco %2 mandrino/asse master %3 non disponibile

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

Commento: È stato attivato un accoppiamento nel quale il mandrino/asse master al momento non è disponibile. Le cause possibili sono:
- è stato attivato l'accoppiamento del riferimento mentre il mandrino/asse è attivo in un altro canale.
- il mandrino/asse veniva gestito dal PLC e non è ancora stato abilitato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Portare l'asse/mandrino master nel canale corrispondente tramite lo scambio mandrino/asse oppure abilitarlo dal PLC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16785 Canale %1 blocco %2: mandrini/assi %3 identici

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

Commento: È stato inserito un accoppiamento, per il quale il mandrino/asse slave è identico al mandrino/asse master.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Progettare opportunamente l'accoppiamento nel DM, (DM per canale: COUPLE_AXIS_n).
- oppure correggere il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16786 Canale %1 Blocco %2 E' già attivo un accoppiamento con il mandrino master %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino master

Commento: Deve essere attivato un accoppiamento dove il mandrino slave è già coinvolto in un accoppiamento attivo con un altro mandrino master. Per la funzione mandrini sincroni è consentito solo un mandrino master. Il mandrino master già attivo viene visualizzato come ultimo parametro di allarme.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima dell'attivazione di un nuovo accoppiamento occorre disattivare quello esistente. Se sono necessari più mandrini/assi master si deve utilizzare la funzione ELG.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16787 Canale %1 blocco %2 parametri di accoppiamento non modificabili

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

Commento: Per l'accoppiamento richiesto è presente la protezione alla scrittura. Pertanto i parametri dell'accoppiamento non sono modificabili.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- rimuovere la protezione alla scrittura. DM per canale: COUPLE_AXIS_IS_WRITE_PROT
- oppure correggere il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16788 Canale %1 blocco %2: accoppiamento ad anello

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

Commento: È stato attivato un accoppiamento per il quale, verificando gli altri accoppiamenti, risulta un accoppiamento ad anello. Questo accoppiamento non può essere calcolato con precisione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Progettare opportunamente l'accoppiamento nel DM, (DM per canale: 21300 COUPLE_AXIS_n)
- oppure correggere il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16789 Canale %1 blocco %2: accoppiamento multiplo

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

Commento: È stato attivato un accoppiamento per il quale gli assi/mandrini sono già impegnati in un altro accoppiamento. Gli accoppiamenti paralleli non possono essere elaborati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare nel programma pezzo se per gli assi è presente già un altro accoppiamento.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16790 Canale %1 blocco %2: il parametro è nullo o mancante

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

Commento: È stato inserito un accoppiamento per il quale un parametro rilevante è stato definito con zero oppure non è stato scritto affatto (ad es. denominatore in un rapporto di riduzione, nessun asse slave).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Progettare opportunamente l'accoppiamento nel DM (DM per canale: 42300 COUPLE_RATIO_n)
- oppure correggere il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16791 Canale %1 blocco %2: il parametro non è rilevante

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

Commento: È stato inserito un accoppiamento per il quale è stato scritto un parametro non rilevante (ad es. parametro per ELG).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16792 Canale %1 blocco %2 troppi accoppiamenti per l'asse/mandrino %3

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

Commento: Per l'asse mandrino indicato sono stati definiti più assi/mandrini master di quanti consentiti.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16793 Canale %1 blocco %2: cambio trasformazione non ammesso a causa dell'accoppiamento dell'asse %3

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

Commento: L'asse indicato è un asse slave in un gruppo di trasformazione. Con accoppiamento inserito non è possibile cambiare la trasformazione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo disinserire l'accoppiamento di questo asse prima del cambio di trasformazione oppure non cambiare la trasformazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16794 Canale %1 blocco %2: ricerca punto di riferimento non ammessa con l'accoppiamento dell'asse/mandrino %3

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

Commento: L'asse indicato è un asse slave (gantry), pertanto non può effettuare la ricerca del punto di riferimento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo. Disinserire l'accoppiamento/gli accoppiamenti di questo asse prima della ricerca del punto di riferimento, oppure non eseguire la ricerca del punto di riferimento. Un asse gantry slave non può referenziarsi in modo autonomo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16795 Canale %1 blocco %2: stringa non interpretabile

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

Commento: È stato inserito un accoppiamento per il quale è stata scritta una stringa non interpretabile (ad es. comportamento durante il cambio blocco).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16796 Canale %1 blocco %2: accoppiamento non definito

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

Commento: Si vuole inserire un accoppiamento per il quale i parametri non sono stati né programmati, né progettati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Corregge il PP-NC oppure i DM; l'accoppiamento va programmato con COUPDEF oppure progettato tramite i DM.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16797 Canale %1 blocco %2: l'accoppiamento è attivo

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

Commento: Deve essere eseguita un'operazione per la quale non può essere attivo alcun accoppiamento. Ad es. non si può utilizzare COUPDEL oppure TANGDEL con accoppiamento attivo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il PP-NC; disattivare l'accoppiamento con COUPOF oppure TANGOF

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16798 Canale %1 blocco %2: l'asse %3 è un asse slave e non consente la rotazione del container assi

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

Commento: L'asse/mandrino programmato è un asse/mandrino slave in un accoppiamento attivo. Con accoppiamento attivo il container assi non può essere ruotato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo. Disinserire l'accoppiamento di questo asse/mandrino prima della rotazione del container assi, oppure eseguire la rotazione del container assi in un momento successivo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16799 Canale %1 blocco %2: l'asse %3 è un asse master e non consente la rotazione del container assi

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

Commento: L'asse/mandrino programmato è un asse/mandrino master in un accoppiamento attivo. Con accoppiamento attivo il container assi non può essere ruotato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo. Disinserire l'accoppiamento di questo asse/mandrino prima della rotazione del container assi, oppure eseguire la rotazione del container assi in un momento successivo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16800 Canale %1 blocco %2 istruzione di movimento DC/CDC non consentita per l'asse %3

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

Commento: La parola chiave DC (Direct Coordinate) può essere utilizzata solo per gli assi rotanti. Essa realizza il posizionamento sulla posizione assoluta programmata attraverso il percorso più breve.
Esempio:
N100 C=DC(315)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Sostituire nel blocco indicato la parola chiave DC con AC (Absolute Coordinate)
Se la visualizzazione dell'allarme conduce ad una definizione errata degli assi, l'asse interessato può essere dichiarato come asse rotante mediante il DM specifico per assi 30300 IS_ROT_AX.
Dati macchina interessati:
DM 30310): ROT_IS_MODULO
DM 30320): DISPLAY_IS_MODULO

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16810 Canale %1 blocco %2 istruzione di movimento ACP non consentita nell'asse %3

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

Commento: La parola chiave ACP (Absolute Coordinate Positive) è ammessa solo per "Assi modulo". Essa richiede il posizionamento sulla posizione assoluta nella direzione indicata.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Sostituire nel blocco visualizzato la parola chiave DC con AC (Absolute Coordinate)
Se la visualizzazione dell'allarme è dovuta ad una definizione errata degli assi, l'asse interessato può essere dichiarato come asse rotante ed asse modulo con i DM specifici per assi 30300: IS_ROT_AX e DM 30310: ROT_IS_MODULO
Dati macchina interessati:
DM 30320): DISPLAY_IS_MODULO

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16820 Canale %1 blocco %2 istruzione di movimento ACN non consentita nell'asse %3

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

Commento: La parola chiave ACN (Absolute Coordinate Negative) è ammessa solo per "assi modulo". Essa richiede il posizionamento sulla posizione assoluta nella direzione indicata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Sostituire nel blocco visualizzato la parola chiave ACN con AC (Absolute Coordinate).
Se la visualizzazione dell'allarme è dovuta ad una definizione errata degli assi, l'asse interessato può essere dichiarato come asse rotante ed asse modulo con i DM specifici per assi 30300: IS_ROT_AX e DM 30310: ROT_IS_MODULO
Dati macchina interessati:
DM 30320): DISPLAY_IS_MODULO

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16830 Canale %1 blocco %2: posizione programmata errata nell'asse/mandrino %3

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

Commento: Per un asse modulo è stata programmata una posizione al di fuori del campo 0...359,999.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare una posizione nell'ambito di 0...359,999.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16903 Canale %1 influenza sul programma: azione %2<ALNX> non ammessa nello stato attuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Attualmente non è possibile elaborare l'azione selezionata. Ciò può verificarsi, per esempio, durante la lettura in memoria dei dati macchina.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere fino a quando sarà terminata l'altra operazione oppure interrompere l'operazione in corso con RESET e ripetere la manovra operativa.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16904 Canale %1 influenza sul programma: azione %2<ALNX> non ammessa nello stato attuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Nello stato attuale non è possibile avviare o proseguire l'elaborazione selezionata (Programma, Jog, Ricerca blocco, Punto di riferimento....)

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 cancellazione o NC-START.

16905 Canale %1 influenza sul programma: azione %2<ALNX> non ammessa

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Non è possibile avviare o proseguire l'elaborazione selezionata. Lo start viene solo accettato se è possibile avviare una funzione NCK.
Esempio: lo start nel modo operativo Jog viene accettato se, ad es., è attivo il generatore di funzioni o se un movimento in Jog è stato arrestato con il tasto di stop.

Effetto: Reazione su allarme durante il funzionamento automatico.

Rimedi: Controllare lo stato del programma e lo stato dei canali.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16906 Canale %1 influenza sul programma: azione %2<ALNX> interrotta a causa di un allarme

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione è stata interrotta perché è subentrato un allarme.

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 cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16907 Canale %1 azione %2<ALNX> possibile solo nello stato di stop

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione deve essere eseguita solo nello stato di stop.

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 cancellazione o NC-START.

16908 Canale %1 azione %2<ALNX> possibile solo nello stato di Reset o alla fine di un blocco

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione deve essere eseguita solo in Reset oppure alla fine di un blocco
Nel modo operativo JOG, durante la commutazione del modo operativo, non può essere attivo nessun asse PLC o asse di comando (startato con azioni sincrone) che viene mosso come asse geometrico nel sistema di coordinate ruotato. Questi assi devono essere quindi riportati nello stato di 'asse neutrale".

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare lo stato del programma e lo stato dei canali.
Verificare se nel modo operativo JOG si tratta di assi PLC o assi di comando.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16909 Canale %1 azione %2<ALNX> non ammessa nel modo operativo attuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Per poter eseguire la funzione selezionata è necessario passare ad 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 cancellazione o NC-START.

16911 Canale %1 cambio del modo operativo non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Non è ammesso passare dalla sovramemorizzazione ad un altro modo operativo

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Terminare la sovramemorizzazione prima di passare ad un altro modo operativo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16912 Canale %1 influenza sul programma: azione %2<ALNX> possibile solo nello stato di Reset

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione può essere eseguita solo nello stato di Reset.
Esempio: la selezione di un programma da MMC o dalla comunicazione canali (INIT) è possibile solo nello stato di Reset.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eseguire un Reset oppure attendere la fine dell'elaborazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16913 BAG %1 canale %2 cambio del modo operativo: azione %3<ALNX> non ammessa

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG
%3 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Il cambio al modo operativo selezionato non è possibile. 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 e successivamente avviene il cambio del modo operativo a JOG (stato di programma interrotto). Da questo modo operativo è solo possibile tornare al modo AUTO e non al modo operativo MDA.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto di RESET e riportare l'elaborazione del programma allo stato originario oppure selezionare il modo operativo nel quale si era svolto precedentemente l'elaborazione del programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16914 BAG %1 canale %2 cambio del modo operativo: azione %3<ALNX> non ammessa

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG
%3 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Cambio del modo operativo errato. Esempio: 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 cancellazione o NC-START.

16915 Canale %1 azione %2<ALNX> non ammessa nel blocco attuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Se i blocchi di movimento vengono interrotti da ASUP, deve essere possibile il proseguimento del programma interrotto (riorganizzazione dell'elaborazione blocchi) dopo la fine dell'ASUP.
Il secondo parametro descrive quale era l'azione che voleva interrompere l'elaborazione dei blocchi.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Continuare il programma fino ad un blocco NC riorganizzabile oppure modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16916 Canale %1 riposizionamento: azione %2<ALNX> non ammessa nello stato attuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Riposizionamento dell'elaborazione blocchi momentaneamente non possibile. Perciò probabilmente non è possibile cambiare modo.
Il secondo parametro descrive tramite quale azione si doveva doveva effettuare il riposizionamento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Continuare il programma fino ad un blocco NC riorganizzabile oppure modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16918 Canale %1 per l'azione %2<ALNX> tutti i canali devono trovarsi nello stato di Reset

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Per poter eseguire l'azione tutti i canali devono trovarsi nello stato di default (ad es. per il caricamento di dati macchina)!

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere fino a quando lo stato del canale è interrotto oppure azionare il tasto di RESET.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16919 Canale %1 azione %2<ALNX> non ammessa con allarme attivo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Non è possibile eseguire l'azione a causa di un allarme oppure perché il canale si trova nello stato di errore

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare il tasto di RESET

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16920 Canale %1 azione %2<ALNX> già attiva

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'elaborazione di un'azione identica è ancora attiva.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere finché l'azione in corso sia terminata e ripetere l'operazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16921 Canale %1 BAG %2 dato macchina: assegnazione canale /BAG non ammessa o doppia

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del BAG

Commento: In fase di avviamento è stato riscontrato un abbinamento canale/BAG non consentito.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il dato macchina ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16922 Canale %1 sottoprogrammi: azione %2<ALNX> è stato superato il numero max. di annidamenti

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'elaborazione attuale può essere interrotta da diverse azioni. A seconda del tipo di azione vengono attivati dei programmi ASUP. È possibile interrompere i programmi ASUP nello stesso modo in cui si interrompono i programmi utente. Un maggiore numero di annidamenti per i programmi ASUP non è possibile, perché comporterebbe problemi di memoria.
Esempio: un interrupt interrompe l'elaborazione del programma attuale. Altri interrupt con priorità maggiore interrompono le elaborazioni dei programmi ASUP attivate precedentemente.
Le cause possibili sono: DryRunOn/Off, DecodificaBloccoSingoloOn, Cancellazione percorso residuo, interrupt...

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Non attivare l'evento in questo blocco.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16923 Canale %1 influenza sul programma: azione %2<ALNX> non ammessa nello stato attuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Non è possibile arrestare l'elaborazione attuale, perché è in corso una procedura di ricerca. Ciò si riferisce particolarmente ad es. al caricamento di dati macchina e alla ricerca blocco fino al raggiungimento del blocco ricercato.

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

Rimedi: Interruzione con RESET!

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16924 **Canale %1 attenzione: il test di programma modifica i dati della gestione utensili**

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Quando si esegue un test di programma vengono modificati i dati utensile e non è possibile ripristinare automaticamente i dati originali quando il test del programma è terminato.
Con questo messaggio d'allarme l'utente viene invitato a salvare i dati mediante una copia o ricaricarli alla fine del test.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Salvare i dati utensile su MMC e ricaricarli dopo 'ProgtestOff'

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16925 **Canale %1 influenza sul programma: azione %2<ALNX> non ammessa nello stato attuale, azione %3<ALNX> attiva**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione
%3 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione è stata rifiutata perché attualmente è in corso un cambio di modo operativo o di un sottomodo operativo (ad es. commutazione da AUTO a MDA, JOG, sovramemorizzazione, digitalizzazione...).
Esempio: il messaggio d'allarme viene segnalato quando si aziona il tasto di start durante il cambio da un modo o sottomodo operativo all'altro, ad es. da AUTO a MDA, prima che l'NCK 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 cancellazione o NC-START.

16926 **Canale %1 coordinamento del canale: azione %2 non consentita nel blocco %3, marker %4 già settato**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Azione
%3 = Numero del blocco
%4 = Numero del marker

Commento: L'azione è stata rifiutata, il marker da settare è già settato. Verificare il programma.
Esempio:
SETM (1); CLEARM (1); il marker deve essere prima resettato.
SETM(1);

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ripetere l'azione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16927 Canale %1 azione %2<ALNX> non consentita con elaborazione interrupt attiva

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Non è consentito eseguire l'azione quando è attiva l'elaborazione di un interrupt (es. cambio modi)

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 cancellazione o NC-START.

16928 Canale %1 gestione dell'interrupt: azione %2<ALNX> non ammessa

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: È stata attivata una interruzione del programma in un blocco non idoneo per la riorganizzazione
Esempio delle possibili interruzioni del programma, in questo caso:
- Posizionamento su riscontro fisso
- segnale VDI cancellazione percorso residuo nel canale
- segnale VDI di cancellazione percorso residuo nell'asse
- Misure.
- Finecorsa software
- Scambio assi
- L'asse proviene dal funzionamento a seguire
- Disattivazione servo
- Cambio gamma con GS reali diversi da GS preimpostati.

Nel in questione si tratta di:
- Raccolta di blocchi da ricerca blocco (con esclusione dell'ultimo blocco di raccolta)
- Blocco con una interruzione della sovramemorizzazione.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Non attivare l'evento in questo blocco.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16930 Canale %1: blocco precedente e attuale %2 devono essere separati da un blocco eseguibile

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

Commento: Le funzioni WAITMC, SETM, CLEARM e MSG devono essere contenute in blocchi NC a sé stanti per via della definizione del linguaggio. Per evitare cali di velocità, questi blocchi vengono collegati al blocco NC successivo internamente all'NCK (nel caso di MSG solo in funzionamento continuo, nel caso di WAITMC al blocco NC precedente). Per questo motivo tra i blocchi NC deve sempre essere presente un blocco eseguibile (non di calcolo). Un blocco NC eseguibile contiene ad esempio movimenti di posizionamento, una funzione ausiliaria, Stopre, tempo di sosta, ...

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Tra il blocco NC precedente e il blocco NC attuale programmare un blocco NC eseguibile.
Esempio:
N10 SETM.
N15 STOPRE ; inserire blocco NC eseguibile.
N20 CLEARM

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

16931 Canale %1 sottoprogrammi: azione %2<ALNX> è stato superato il numero max. di annidamenti

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'elaborazione attuale può essere interrotta da diverse azioni. A seconda del tipo di azione vengono attivati dei programmi ASUP. È possibile interrompere i programmi ASUP nello stesso modo in cui si interrompono i programmi utente. Un maggiore numero di annidamenti per i programmi ASUP non è possibile perché comporterebbe problemi di memoria.
Esempio: non interrompere ripetutamente il blocco di accostamento di un'operazione di riposizionamento, ma attendere prima la fine dell'elaborazione.
Le cause possibili sono: cambio del modo operativo, SlashON/OFF, sovramemorizzazione.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Generare un cambio di blocco e ripetere l'azione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16932 Canale %1 conflitto nell'attivazione dei dati utente tipo %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Tipo di dati

Commento: Con la funzione "Attivazione dei dati utente" (PI-Dienst_N_SETUDT) viene modificato un blocco di dati (correzione utensile, spostamento origine impostabile oppure frame base), che viene sovrascritto contemporaneamente anche dai blocchi del programma in fase di preparazione.
In caso di conflitto viene reimpostato il valore proveniente dall'MMC.
Nel parametro %2 viene indicato quale blocco di dati è interessato:
1: correzione utensile attiva
2: frame base
3: spostamento origine attivo

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare le impostazioni dell'MMC ed eventualmente ripetere.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16933 Canale %1 gestione dell'interrupt: azione %2<ALNX> non consentita nello stato attuale

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Se a causa di un evento di riorganizzazione l'arresto è avvenuto oltre il cambio di blocco, può accadere che il blocco attuale non sia idoneo per la riorganizzazione. In questa situazione la gestione dell'evento riorganizzazione deve interrompere immediatamente la riorganizzazione stessa. Eventi di riorganizzazione sono, ad es., interruzioni di sottoprogrammi, cancellazione di percorsi residui ed interrupts.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il programma deve essere interrotto con reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16934 Canale %1 gestione dell'interrupt: azione %2<ALNX> non possibile a causa di uno stop

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Eventi riorganizzazione sono, ad es., interruzioni di sottoprogrammi, cancellazioni di percorsi residui ed interrupts, scambio di assi, abbandono dello stato di funzionamento a seguire. In questa situazione si sovrappongono due eventi riorganizzazione. Il 2. evento di riorganizzazione incontra il 1. blocco che è stato generato dal precedente evento (ad es. se si sono generati 2 veloci cambi assi in successione). Lo scambio asse genera una riorganizzazione nel canale che seleziona un asse non ancora preparato. Per la sequenza qui descritta è necessario stoppare esattamente questo blocco in modo che il buffer IPO non vada in overflow. Questo può avvenire con il tasto di stop di stop-all, con un allarme della progettazione STOP INTERPRETE oppure con decodifica blocco singolo.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il programma deve essere interrotto con reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16935 Canale %1 azione %2<ALNX> non possibile a causa della ricerca blocco

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione non è ammessa perché è attiva la ricerca blocco attraverso il test del programma. Ricerca blocco attraverso il test del programma: "Servizio Pi _N_FINDBL con parametro di modo 5"
In questo tipo di ricerca di blocco non si può attivare il test del programma e nemmeno l'avanzamento per ciclo di prova.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attivare l'azione al termine della ricerca.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16936 Canale %1 azione %2<ALNX> non possibile a causa dell'avanzamento per ciclo prova

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione non è ammessa perché al momento è attivo l'avanzamento per ciclo prova.
Esempio: la ricerca blocco attraverso il test del programma (Servizio Pi _N_FINDBL con parametro di modo 5) non può essere attivata quando è attivo l'avanzamento per ciclo prova.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il programma deve essere interrotto con reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16937 Canale %1 azione %2<ALNX> non possibile a causa del Program-Test

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione non è ammessa perché al momento è attivo il test del programma.
Esempio: la ricerca di blocco attraverso il test del programma (Servizio Pi _N_FINDBL con parametro di modo 5) non può essere inserita quando è attivo il test del programma.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disinserire il test del programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16938 Canale %1 azione %2<ALNX> non possibile a causa della ricerca blocco

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Eventi di riorganizzazione sono, ad es., interruzioni di sottoprogrammi, cancellazioni di percorsi residui ed interrupts, scambio di assi, abbandono dello stato di funzionamento a seguire. Questi eventi attendono il termine di un cambio gamma. Il tempo di attesa massimo è però scaduto.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il programma deve essere interrotto con Reset. Eventualmente aumentare il valore del dato macchina GEAR_CHANGE_WAIT_TIME.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16939 Canale %1 azione %2<ALNX> rifiutata a causa di un cambio gamma attivo

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Gli eventi di riorganizzazione che sono possibili in condizione di stop, come ad esempio il cambio di modo, attendono il termine di un cambio gamma. Il tempo di attesa massimo è però scaduto.

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

Rimedi: Ripetere l'azione oppure aumentare il valore del dato macchina GEAR_CHANGE_WAIT_TIME.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16940 Canale %1 azione %2<ALNX> attesa di cambio gamma

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Gli eventi di riorganizzazione attendono il termine di un cambio gamma. Durante il tempo di attesa viene visualizzato l'allarme.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Visualizzazione di un messaggio.

Rimedi: Tacitare l'allarme con ENABLE_ALARM_MASK Bit 1 == 0.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

16941 Canale %1 azione %2<ALNX> rifiutata perché non è ancora stato elaborato alcun evento di programma

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'impostazione del dato macchina $MC_PROG_EVENT_MASK fa sì che in caso di RESET o PowerOn venga attivato automaticamente un Asup. Gli Asup attivati implicitamente vengono genericamente definiti "richiamo di programma controllato da evento" o "evento di programma". Nella situazione di allarme questo Asup non ha potuto ancora essere attivato, per cui l'azione (generalmente un avvio di programma pezzo) deve essere rifiutata.
I motivi della mancata attivazione dell'Asup possono essere i seguenti:
1. Il programma Asup non esiste (/_N_CMA_DIR/_N_PROG_EVENT_SPF)
2. L'Asup può avviarsi solo in stato referenziato (vedi $MN_ASUP_START_MASK)
3. Manca il segnale di READY (a causa di un allarme)

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Caricare il programma
- Verificare $MN_ASUP_START_MASK
- Tacitare l'allarme

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16942 Canale %1 comando di Start programma , azione %2<ALNX> impossibile

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: Attualmente l'allarme viene generato solo con l'azione SERUPRO. SERUPRO significa ricerca blocco tramite test di programma.
SERUPRO sta cercando la destinazione della ricerca e ha quindi commutato il canale nel modo test di programma. Con il comando di START programma, nel canale K1 verrebbe avviato un altro canale K2 in modo real, ovvero gli assi verrebbero avviati in modo real nel processo di ricerca.
Se questo allarme viene disattivato (vedi help), l'utente può sfruttare il comportamento descritto sopra selezionando in precedenza dal PLC il modo test di programma nel canale K2, lasciando che K2 venga eseguito fino al termine naturale e quindi arrestando K2 per poi disattivare il test di programma.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: L'allarme può essere disattivato con $MN_SERUPRO_MASK bit 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16943 Canale %1 azione %2<ALNX> impossibile a causa di un Asup

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione nel 2° parametro è stata rifiutata perché un Asup è attivo.
Attualmente con questo allarme viene rifiutata solo la ricerca blocco integrata. La ricerca blocco integrata viene attivata quando si starta la ricerca blocco nella condizione di stop di programma. In altre parole: se dopo l'elaborazione parziale di un programma si prosegue "saltando" a una parte di programma successiva.
L'evento non è possibile se l'arresto è avvenuto in un Asup oppure se prima dell'evento era stato selezionato un Asup. Un Asup viene selezionato quando si verifica l'evento Asup scatenante, ma esso non può essere avviato (ad es. a causa di un blocco di lettura oppure del tasto Stop).
In questo contesto non ha importanza se si era attivato un Asup utente o un Asup di sistema. Gli Asup utente vengono attivati mediante FC 9 o gli ingressi rapidi.
I seguenti eventi attivano gli Asup di sistema:
- cambio di modo,
- overstore ON,
- interruzione di sottoprogramma
- attivazione di blocco singolo tipo 2
- attivazione di dati macchina
- attivazione di dati utente
- cambio di livelli di esclusione
- Dryrun On/Off
- test di programma OFF
- allarmi di blocchi di correzione
- modi di editing in Teach
- spostamento origine esterno
- scambio assi
- cancellazione percorso residuo
- misure.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ripetere l'azione una volta terminato l'Asup.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16944 Canale %1 azione %2<ALNX> impossibile a causa di blocchi di ricerca attivi

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'NCK sta elaborando i blocchi di azione della ricerca blocco oppure il movimento di accostamento dopo la ricerca blocco.
In questa situazione l'azione (2° parametro dell'allarme) deve essere rifiutata.
Attualmente con questo allarme viene rifiutata solo la ricerca blocco integrata. La ricerca blocco integrata viene attivata quando si attiva la ricerca blocco nella condizione di stop di programma. In altre parole: se dopo l'elaborazione parziale di un programma si prosegue "saltando" a una parte di programma successiva.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ripetere l'azione dopo il movimento di accostamento della ricerca blocco.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16945 Canale %1 azione %2<ALNX> ritardata fino a fine blocco

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: L'azione che viene eseguita (ad es. Dry-RunOn/Off, cambio di livello di esclusione...) dovrebbe essere immediatamente attiva ma attende la fine blocco perché è in corso la lavorazione di una filettatura. L'azione viene ritardata.
Esempio: durante una filettatura viene attivata l'azione DryRun. Il procedimento con la velocità più elevata inizia solo con il blocco successivo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme può essere annullato con $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit 17==1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16946 Canale %1 avvio tramite START non consentito

Parametro: %1 = ID del canale

Commento: Questo allarme viene attivato solo con "Group Serupro". Group Serupro" viene inserito con "$MC_SERUPRO_MODE BIT2" e consente il ripristino di interi gruppi di canali durante la ricerca.
Con il dato macchina $MC_DISABLE_PLC_START si determina quale canale in generale viene avviato dal PLC e quale canale può essere avviato solo da un altro canale tramite il comando di programma pezzo START.
L'allarme subentra quando il canale è stato avviato tramite comando di programma pezzo ed è stato settato $MC_DISABLE_PLC_START==FALSE.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare $MC_DISABLE_PLC_START oppure escludere "Group Serupro" (vedi $MC_SERUPRO_MODE)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16947 Canale %1 avvio tramite PLC non consentito

Parametro: %1 = ID del canale

Commento: Questo allarme viene attivato solo con "Group Serupro". Group Serupro" viene inserito con "$MC_SERUPRO_MODE BIT2" e consente il ripristino di interi gruppi di canali durante la ricerca.
Con il dato macchina $MC_DISABLE_PLC_START si determina quale canale in generale viene avviato dal PLC e quale canale può essere avviato solo da un altro canale tramite il comando di programma pezzo START.
L'allarme subentra quando il canale è stato avviato tramite PLC ed è stato settato $MC_DISABLE_PLC_START==TRUE.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare $MC_DISABLE_PLC_START oppure escludere "Group Serupro" (vedi $MC_SERUPRO_MODE)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16948 Canale %2 dipendente dal canale %1 ancora attivo.

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = ID del canale

Commento: Questo allarme viene attivato solo con "Group Serupro". Group Serupro" viene inserito con "$MC_SERUPRO_MODE BIT2" e consente il ripristino di interi gruppi di canali durante la ricerca.
Un "canale dipendente" è un canale che è stato indirettamente avviato da un canale attuale. Il canale attuale è stato startato tramite PLC.
Questo canale d_e_v_e essere concluso (esso deve cioè aver raggiunto M30) prima della conclusione del canale attuale.
L'allarme subentra quando il canale attuale viene concluso prima del canale dipendente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Escludere "Group Serupro" (vedi $MC_SERUPRO_MODE) oppure integrare WAITE.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16949 La corrispondenza tra il flag del canale %1 e del canale %2 non è valida.

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = ID del canale

Commento: Questo canale definisce un flag WAIT con altri canali che a loro volta non hanno corrispondenza con questo flag Wait.
Il flag WAIT di questo canale non ha controparte esplicita nell'altro canale, vale a dire che i canali non si attendono reciprocamente.
==========
Esempio
Ch 3 Ch 5 Ch 7
WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5) WAITM(99,5,7)
I flag Wait nel canale 3 e 5 si attendono reciprocamente e il canale 7 attende solo il canale 5. Il canale 7 può quindi già proseguire se 5 e 7 hanno raggiunto il flag Wait, ma il canale 3 è ancora lontano dal flag Wait.
Proseguendo il canale 7 cancella il suo flag Wait. Raggiungendo di nuovo il flag Wait 99 non è più possibile determinare in modo preciso il comportamento.
==========

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disporre in ogni flag Wait tutti i canali con i quale si intende eseguire la sincronizzazione oppure sopprimere l'allarme con $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK, bit 23.
==========
Esempio di soluzione - A:
Ch 3 Ch 5 Ch 7
WAITM(99,3,5,7) WAITM(99,3,5,7) WAITM(99,3,5,7)
==========
Esempio di soluzione - B:
Ch 3 Ch 5 Ch 7
WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5)
WAITM(88,5,7) WAITM(88,5,7)
==========
Esempio di soluzione - C:
Ch 3 Ch 5 Ch 7
WAITM(88,5,7) WAITM(88,5,7)
WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16950 Canale %1 Ricerca con blocco di arresto

Parametro: %1 = ID del canale

Commento: Allarme informativo.
La ricerca non è stata eseguita sul blocco di interruzione,
ma inizia poco prima. Questo cosiddetto "Blocco di arresto"
è generato dall'istruzione del programma pezzo IPTRLOCK o
definito in modo implicito con $MC_AUTO_IPTR_LOCK. In questo modo si ottiene che la ricerca che non venga eseguita in nessun settore di programma critico
(ad es. dentatura a creatore).
L'allarme indica quindi che, anziché
cercare il blocco realmente interrotto in precedenza, si cerca un altro blocco.
Questo comportamento è intenzionale e l'allarme serve solo come avvertimento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK $MC_AUTO_IPTR_LOCK e istruzione di linguaggio IPTRLOCK

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16951 Canale %1 ricerca nella sezione del programma non idonea alla funzione di ricerca

Parametro: %1 = ID del canale

Commento: Con l'istruzione di linguaggio IPTRLOCK unde IPTRUNLOCK, il programmatore può contrassegnare una sezione di programma pezzo come non idonea alla funzione di ricerca. Ogni ricerca in questa
sezione di programma viene tacitata con questo allarme 16951.
In altre parole:
Al verificarsi di questo allarme l'utente ha avviato una ricerca (tipo Serupro)
e la destinazione di ricerca si trova in un campo non idoneo alla funzione di ricerca!
Un campo non idoneo alla funzione di ricerca può essere definito in modo impicito con il dato macchina
$MC_AUTO_IPTR_LOCK.
Avvertenza:
L'allarme può essere generato se la simulazione
è stata conclusa durante la ricerca. L'allarme non può
essere emesso immediatamente con l'avvio della ricerca.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: $MN_SUPPRESS_ALARM_MASK $MC_AUTO_IPTR_LOCK e istruzione di linguaggio IPTRLOCK

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16952 Canale %1 istruzione di programma di Start non possibile a causa di MDA

Parametro: %1 = ID del canale

Commento: L'NCK sta elaborando un Asup nel modo operativo MDA. In questa
configurazione l'istruzione di programma pezzo "Start" per un altro canale
non è consentita.
Attenzione: se un Asup viene startato in JOG, l'NCK può commutare internamente in MDA
se si trovava già in MDA e non era in stato di RESET.
Nota: senza questo allarme verrebbe sempre startato il buffer MDA dell'altro canale.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Startare l'Asup in AUTO oppure AUTO->JOG

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16953 Canale %1 SERUPRO non consentito per l'asse slave %2 perchè per l'asse master %3 non è attivo il blocco asse/mandrino

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse slave, numero del mandrino slave
%3 = Nome dell'asse master, numero del mandrino master

Commento: Momentaneamente l'allarme si verifica solo con l'azione SERUPRO. SERUPRO è l'abbreviazione della ricerca blocco tramite test programma.
SERUPRO con accoppiamento attivo è possibile solo se per tutti gli assi/mandrini master dell'asse/mandrino slave è presente il relativo blocco asse/mandrino

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Settare il blocco asse/mandrino dell'asse master

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16954 Canale %1 Blocco %2 Stop programmato nel settore Stop-Delay non consentito

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: In un settore di programma (settore Stop-Delay), delimitato da DELAYFSTON e DELAYFSTOF, è stata utilizzata un'istruzione che provoca uno Stop.
In questo punto non sono consentite altre istruzioni oltre G4 che possono provocare lo Stop anche solo per breve tempo.
Un settore Stop-Delay può anche essere definito con $MN_STOP_MODE_MASK.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: $MN_STOP_MODE_MASK e istruzione DELAYFSTON DELAYFSTOF

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

16955 Canale %1 lo Stop nel settore Stop-Delay viene ritardato

Parametro: %1 = ID del canale

Commento: In un settore di programma (settore Stop-Delay), delimitato da DELAYFSTON e DELAYFSTOF, è stato rilevato un evento che provoca uno Stop. Lo Stop viene ritardato
ed eseguito dopo DELAYFSTOF. Un settore Stop-Delay può anche essere definito con $MN_STOP_MODE_MASK

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

Rimedi: $MN_STOP_MODE_MASK e istruzione DELAYFSTON DELAYFSTOF

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16956 Canale %1 Il programma %2 non può essere startato a causa del blocco start globale

Parametro: %1 = ID del canale
%2 = Stringa (percorso e nome del programma)

Commento: Il programma selezionato in questo canale non può essere startato in quanto è stato settato il "Blocco start globale".

Avvertenza:
PI "_N_STRTLK" setta il "Blocco start globale" e PI "_N_STRTUL" rimuove il "Blocco start globale"

L'allarme viene attivato con $MN_ENABLE_ALARM_MASK bit 6

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Rimuovere il "Blocco start globale" e riavviare

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16957 Canale %1 Il settore Stop-Delay viene escluso

Parametro: %1 = ID del canale

Commento: Non è stato possibile attivare il settore di programmazione (settore stop-Delay) delimitato da DELAYFSTON e DELAYFSTOF. In questo caso ogni Stop ha effetto immediato e non viene ritardato!

Questo si verifica sempre quando la frenatura avviene oltre il settore di Stop-Delay-Bereich, cioè la procedura di frenatura inizia prima del settore Stop-Delay -Bereich e termina solo nel settore di Stop-Delay.
Se si entra nel settore Stop-Delay con override 0, il settore Stop-Delay non può essere attivato (esempio: un G4 prima del settore Stop-Delay consente all'utente di ridurre l'override a 0, il successivo blocco nel settore Stop-Delay inizia quindi con override 0 e si verifica appunto la situazione di allarme descritta).

$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit-7 attiva questo allarme.

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

Rimedi: $MN_STOP_MODE_MASK e istruzione DELAYFSTON DELAYFSTOF

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

16959 Canale %1 Azione %2<ALNX> non consentita durante la ricerca in simulazione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: La funzione (2°parametro) non può essere attivata durante la ricerca in simulazione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere fine ricerca.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

16960 Canale %1 Azione %2<ALNX> non consentita durante ESECUZIONE SETTORE PROGRAMMA

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: La funzione (2.parametro) non può essere attivata durante ESECUZIONE SETTORE PROGRAMMA.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere la fine esecuzione del settore programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16961 Canale %1 Azione %2<ALNX> non consentito durante la verifica della sintassi

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'azione/nome dell'azione

Commento: La funzione (2°parametro) non può essere attivata durante la verifica della sintassi.
Avvertenza: la verifica della sintassi viene utilizzata con i seguenti servizi PI:
_N_CHKSEL _N_CHKRUN _N_CHKABO

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere la fine della verifica della sintassi oppure
interrompere la verifica della sintassi con Reset oppure
interrompere la verifica della sintassi con PI _N_CHKABO.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

16962 Canale %1 Tempo di calcolo dell'NCK ridotto, start non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il tempo di calcolo disponibile per l'NCK si è ridotto quindi vengono inibiti gli start. La potenza di calcolo non è sufficiente per un'elaborazione fluida del programma. Il tempo di calcolo dell'NCK potrebbe essere stato ridotto a causa di una simulazione del programma pezzo attraverso l'HMI.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere la conclusione della simulazione oppure eseguire RESET in un qualsiasi altro canale.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

17000 Canale %1 blocco %2 superamento del numero massimo di simboli

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

Commento: È stato superato il numero massimo di simboli definiti dal dato macchina 28020 $MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Modificare i dati macchina:
- Ridurre il numero dei simboli (variabili, sottoprogrammi, parametri)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17001 Canale %1 blocco %2 manca memoria per i dati utensile/magazzino

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

Commento: La quantità delle seguenti grandezze relative a dati utensile/magazzino nell'NC è definita con i dati macchina:
- numero degli utensili + numero dei blocchi dati di rettifica: 18082 MM_NUM_TOOL
- numero dei taglienti: 18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA
Utensili, blocchi dati di rettifica e taglienti possono essere utilizzati indipendentemente dalla gestione utensile.
La memoria per i seguenti dati è disponibile solo se è settato il corrispondente bit in 18080 MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK.
- numero dei blocchi dati di sorveglianza: 18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA
- numero dei magazzini: 18084 MM_NUM_MAGAZINE
- numero dei posti del magazzino: 18086 MM_NUM_MAGAZINE_LOCATION
La seguente grandezza viene definita attraverso la configurazione software: numero dei blocchi dati per le distanze del magazzino: P2 consente fino a 32 di questi blocchi dati.
Definizione:
- 'Blocchi dati di rettifica': ad un utensile dei tipo 400 ... 499 possono essere associati dei dati di rettifica. Un simile blocco dati occupa ulteriormente la memoria non appena esso viene previsto per l'utensile.
- 'Blocchi dati di sorveglianza': ogni tagliente di un utensile può essere corredato di dati per la sorveglianza.
- Se l'allarme interviene durante la scrittura di uno dei parametri $TC_MDP1/$TC_MDP2/$TC_MLSR, allora si deve verificare se
$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC/$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE sono stati impostati correttamente.
$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC stabilisce quante diverse registrazioni Indice1 si possono eseguire per un valore Indice2
$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE stabilisce quanti diversi posti intermedi si possono definire in Indice2

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Modificare i dati macchina:
- Modificare il programma NC, ossia ridurre il numero delle grandezze presenti

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17010 Canale %1 blocco %2: capacità di memoria insufficiente

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

Commento: Nella elaborazione/lettura in memoria di file della memoria di lavoro attiva è stata riscontrata una insufficiente disponibilità di memoria (ad es. per grandi campi multidimensionali oppure nella creazione della memoria per correzione utensile).

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ridurre i campi oppure predisporre più capacità di memoria per l'archivio dei dati, per i richiami di sottoprogrammi, correzioni utensili e variabili dell'utente (dati macchina MM_...).
Vedi /FB/, S7 configurazione delle memorie

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17018 Canale %1 Blocco %2 Valore errato per il parametro %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del parametro

Commento: Al parametro indicato è stato assegnato un valore errato.
Per il parametro $P_WORKAREA_CS_COORD_SYSTEM sono consentiti solo i valori
=1 per SCP
=3 per ENS

Effetto: Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Assegnare un altro valore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

17020 Canale %1 blocco %2: indice 1 Array non consentito

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

Commento: Generalità:
è stato programmato un accesso in lettura o scrittura ad una variabile di campo con 1. indice di campo non consentito. Gli indici di campo devono essere compresi nell'ambito delle grandezze definite o nell'ambito dei limiti assoluti (0 ... 32 766).

Periferia PROFIBUS:
nella lettura/scrittura di dati è stato utilizzato un indice del settore slot I/O non valido.
Causa:
1.: indice del settore slot I/O >= numero max. dei settori slot I/O utilizzabili.
2.: indice del settore slot I/O fa riferimento ad un settore slot I/O non configurato.
3.: indice del settore slot I/O fa riferimento ad un settore slot I/O non abilitato per variabili di sistema.
Vale in modo particolare: se l'allarme interviene durante la scrittura di uno dei parametri $TC_MDP1/$TC_MDP2/$TC_MLSR,
si deve verificare se $MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC è stato impostato correttamente
$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC stabilisce quante diverse registrazioni Indice1 si possono eseguire per un valore Indice2

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere le impostazioni degli elementi di campo per le istruzioni di accesso in base alle grandezze definite. Utilizzando la SPL nella Safey Integrated, l'indice di campo tramite il dato opzionale potrebbe essere soggetto ad ulteriori limitazioni.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17030 Canale %1 blocco %2 indice 2 Array non consentito

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

Commento: Generalità:
è 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 definite o nell'ambito dei limiti assoluti (0 ... 32 766).

Periferia PROFIBUS:
nella lettura/scrittura di dati si è tentato di scrivere/leggere oltre i limiti del settore slot I/O indicato.
Vale in modo particolare: se l'allarme interviene durante la scrittura di uno dei parametri $TC_MDP1/$TC_MDP2/$TC_MLSR,
si deve verificare se $MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE è stato impostato correttamente
$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE stabilisce quanti diversi posti intermedi si possono definire in Indice2

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i dati degli elementi di campo per le istruzioni di accesso, in base alle grandezze definite.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17040 Canale %1 blocco %2: indice assi non consentito

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

Commento: È stato programmato un accesso di lettura o di scrittura ad una variabile per assi, il cui nome non è abbinabile chiaramente ad un asse di macchina.
Esempio:
Scrittura di un dato macchina per assi
$MA_... [X]= ... ; ma l'asse geometrico X a causa di una trasformazione non può essere assimilato ad un asse di macchina!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare la trasformazione prima della scrittura dei dati per assi (parola chiave: TRAFOOF) oppure utilizzare come indice asse il nome dell'asse macchina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17050 Canale %1 blocco %2: valore non consentito

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

Commento: Durante l'accesso ad un singolo elemento frame è stato indirizzato un componente diverso da TRANS, ROT, SCALE oppure MIRROR, oppure la funzione CSCALE è stata definita con un valore negativo.
Esempio:
$P_UIFR[5] = CSCALE (X, -2.123)
I componenti frame possono essere selezionati con le parole chiave
per la traslazione (TRANS, internamente 0) TR
per la rotazione (ROT, internamente 1) RT
per il fattore di scala (SCALE, internamente 3) SC
per la specularità (MIRROR, internamente 4) MI
oppure direttamente come valore integer 0, 1, 3, 4.
Esempio: accesso alla rotazione intorno all'asse X del frame attuale impostabile.
R10=$P_UIFR[$AC_IFRNUM, X, RT] anche programmabile come:
R10=$P_UIFR[$AC_IFRNUM, X, 1]

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Indirizzare i componenti frame solo con le parole chiavi previste; programmare il fattore di scala nei limiti 0,000 01 ... 999,999 99.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

17055 Canale %1 blocco %2 variabile GUD assente

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

Commento: Nella procedura MEACALC non è stata trovata la variabile GUD necessaria per un accesso in lettura o scrittura.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare che siano stati creati tutti i GUD per MEACALC.
DEF CHAN INT _MVAR, _OVI[11]
DEF CHAN REAL _OVR[32], _EV[20], _MV[20], _SPEED[4], _SM_R[10], _ISP[3]
DEF NCK REAL _TP[3,10], _WP[3,11], _KB[3,7], _CM[8], _MFS[6]
DEF NCK BOOL _CBIT[16]
DEF NCK INT _CVAL[4].

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

17060 Canale %1 blocco %2: il settore dati richiesto è troppo grande

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

Commento: È stata superata la capacità di memoria di 8 kbyte a disposizione per un simbolo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre la dimensione dei campi.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17070 Canale %1 blocco %2 dato protetto alla scrittura

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

Commento: Si è cercato di scrivere una variabile protetta alla scrittura (ad es. una variabile di sistema). Safety Integrated: Le variabili di sistema safety devono essere scritte solo dal programma safety SPL.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17080 Canale %1 blocco %2 %3: valore inferiore alla soglia minima

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = DM

Commento: Si è cercato di scrivere un dato macchina con un valore inferiore alla soglia minima prefissata.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Determinare i limiti di impostazione del dato macchina e mantenere l'assegnazione nell'ambito di queste soglie.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17090 Canale %1 blocco %2 %3 valore superiore alla soglia massima

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = DM

Commento: Si è cercato di scrivere un dato macchina con un valore superiore alla soglia massima prefissata.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Determinare i limiti di impostazione del dato macchina e mantenere l'assegnazione nell'ambito di queste soglie.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17095 Canale %1 blocco %2 valore non valido

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

Commento: Si è cercato di definire un dato macchina con un valore non valido, ad es. zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il valore assegnato, ad es. con un valore nel campo diverso da zero.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17100 Canale %1 blocco %2: ingresso digitale/ nr. del comparatore %3 non attivato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero dell'ingresso

Commento: Si è cercato di leggere un ingresso digitale n tramite la variabile di sistema $A_IN [n], mentre l'ingresso non è stato attivato dal dato macchina NCK 10350 FASTIO_DIG_NUM_INPUTS oppure tramite la variabile di sistema $A_INCO[n] si è cercato di leggere un ingresso comparatore che è stato assegnato a un comparatore non attivato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma pezzo oppure i dati macchina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17110 Canale %1 blocco %2: l'uscita digitale nr. %3 non è attivata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nr. dell'uscita

Commento: Si è cercato di leggere o di settare un'uscita digitale NCK (connettore X 121) tramite la variabile di sistema $A_OUT [n] con l'indice [n] superiore alla soglia max del dato macchina NCK 10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare l'indice [n] delle variabili di sistema $A_OUT [n] tra 0 ed il valore del dato macchina NCK- 10350 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17120 Canale %1 blocco %2: ingresso analogico nr. %3 non attivato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero dell'ingresso

Commento: Si è cercato di leggere, tramite la variabile di sistema $A_INA[n], un ingresso analogico n, non attivato con il DM 10300 FASTIO_ANA_NUM_INPUTS.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma pezzo oppure i dati macchina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17130 Canale %1 blocco %2: uscita analogica nr. %3 non attivata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nr. dell'uscita

Commento: Si è cercato di scrivere o leggere, tramite la variabile di sistema $A_OUTA[n], un'uscita analogica n non attivata con il DM 10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma pezzo oppure i dati macchina.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17140 Canale %1 blocco %2 uscita NCK %3 abbinata ad una funzione tramite dato macchina

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nr. dell'uscita

Commento: L'uscita digitale/analogica programmata è abbinata ad una funzione NC (ad es. camma SW).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Utilizzare un'altra uscita oppure disattivare via DM la funzione NC concorrente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17150 Canale %1 blocco %2 nel blocco sono programmabili max. %3 uscite NCK

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Quantità

Commento: In un blocco NC non è possibile programmare un numero di uscite superiore a quanto indicato.
Il numero delle uscite HW viene definito nel DM:
10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS e
10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare un numero inferiore di uscite digitali/analogiche nello stesso blocco. Il numero massimo indicato si riferisce separatamente ad uscite analogiche o digitali. Eventualmente programmare due blocchi NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17160 Canale %1 blocco %2 nessun utensile selezionato

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

Commento: Si è tentato un accesso ai dati di correzione utensile attuali, servendosi delle variabili di sistema:
$P_AD [n]: contenuto del parametro (n: 1 - 25)
$P_TOOL: numero D attivo (numero del tagliente)
$P_TOOLL [n]: lunghezza utensile attiva (n: 1- 3)
$P_TOOLR: raggio utensile attivo
nonostante non sia stato attivato alcun utensile.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima di utilizzare le variabili di sistema programmare o attivare una correzione utensile nel programma pezzo.
Esempio:
N100 G.. ... T5 D1 ... LF
Con i seguenti dati macchina specifici per canali:
DM 22550): TOOL_CHANGE_MODE
nuova correzione utensile con la funzione M
DM 22560): TOOL_CHANGE_M_CODE
funzione M per cambio utensile
viene definito se l'attivazione di una correzione utensile deve avvenire con la parola T nel blocco oppure se la correzione utensile deve diventare attiva solo dopo la programmazione della parola M che determina il cambio utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

17170 Canale %1 blocco %2: numero dei simboli troppo grande

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

Commento: In fase di avviamento non è stato possibile leggere in memoria i simboli predefiniti.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17180 Canale %1 blocco %2: numero D non consentito

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

Commento: Nel blocco visualizzato si accede ad un numero D che non è stato definito e pertanto non è disponibile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il richiamo utensile nel programma pezzo NC:
- E' stato programmato l'esatto numero D di correzione utensile? Se con l'istruzione di cambio utensile non è stato indicato alcun numero D, è attivo automaticamente il numero D impostato tramite il dato macchina $MC_CUTTING_EDGE_DEFAULT. Come default viene utilizzato D1.
- Sono stati definiti i parametri utensile (tipo UT, lunghezza,...)? Le dimensioni dei taglienti devono essere impostate in precedenza per mezzo del pannello operativo oppure immesse nell'NCK tramite un file di dati UT.
Descrizione delle variabili di sistema $TC_DPx[t, d] come sono contenute in un file di dati UT
x ... numero di parametro della correzione P
t ... numero utensile T corrispondente
d ... numero D della correzione UT

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17181 Canale %1 blocco %2 T-nr.=%3, D-nr.=%4 non esiste

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero T
%4 = Numero D

Commento: È stato programmato unl numero D che l'NCK 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: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se il programma è errato, correggere l'errore con il blocco di correzione e proseguire il programma.
Se manca il blocco dati, caricare nell'NCK un blocco dati per i valori T/D indicati (mediante MMC, con sovramemorizzazione) e proseguire il programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17182 Canale %1 blocco %2 numero della correzione cumulativa non consentito

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

Commento: Si è tentato di accedere ad una correzione cumulativa non definita per il tagliente attuale.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare l'accesso alla memoria correzioni cumulative con $TC_SCP*, $TC_ECP*, selezione della correzione cumulativa DLx, oppure selezione dell'utensile TY oppure selezione della correzione DZ.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17183 Canale %1 Blocco %2 nr. H già presente nel nr.T = %3, nr. D = %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero T
%4 = Numero D

Commento: Ogni numero H (eccetto H=0) può essere assegnato solo una volta in un'unità TO.
Il tagliente indicato possiede già il numero H.
Se il numero H deve essere assegnato più volte occorre settare il dato macchina 10890, bit 3 = 1.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Modificare il programma:
- selezionare un altro numero H

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17188 Canale %1 numero D %2 definito per l'utensile T-nr. %3 e %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del correttore D
%3 = Numero T del primo utensile
%4 = Numero T del secondo utensile

Commento: Non è garantita l'univocità del numero D %2 menzionato nell'unità TO del canale %1. Numeri T %3 e %4 menzionati hanno ognuno un correttore con il numero %2. Con gestione utensili attiva vale inoltre: i numeri T menzionati appartengono a gruppi di utensili con differenti indicatori.

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

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 scatenato l'allarme.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

17189 Canale %1 numero D %2 degli utensili definito nel posto di magazzino %3 e %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del correttore D
%3 = Numero del posto di magazzino del primo utensile, '/' come carattere di separazione
%4 = Numero del posto di magazzino del secondo utensile, '/' come carattere di separazione

Commento: Non è garantita l'univocità del numero D %2 menzionato nell'unità TO del canale %1. I numeri T %3 e %4 menzionati hanno ambedue un correttore con il numero %2.
Con gestione utensili attiva vale inoltre:
i numeri T menzionati appartengono a gruppi di utensili con differenti indicatori.

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

Rimedi: 1. ripristinare l'univocità della numerazione D nell'ambito dell'unità TO; ad es. mediante la ridenominazione dei numeri D.
2. Se in seguito non è richiesta l'univocità non utilizzare il comando che ha scatenato l'allarme.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17190 Canale %1 blocco %2: numero T non consentito

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

Commento: Nel blocco visualizzato si accede ad un utensile che non è stato definito e pertanto non è disponibile. L'UT (UT=utensile) è stato denominato attraverso il suo numero T, il suo nome oppure il suo nome e il numero Duplo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il richiamo utensile nel programma pezzo NC:
- programmazione corretta del numero utensile T..?
- 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.
Descrizione delle variabili di sistema $P_DP x [n, m]
n ... numero utensile T corrispondente
m ... numero del tagliente D
x ... numero del parametro P

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17191 Canale %1 blocco %2 T=%3 non esiste, programma %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero T oppure identificatore T
%4 = Nome del programma

Commento: È stato programmato un identificatore utensile che l'NCK non conosce.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se l'indice di programma si trova su un blocco NC contenente l'identificatore T menzionato: se il programma è errato, correggere l'errore con il blocco di correzione, quindi proseguire il programma. Se manca il blocco dati è necessario caricarne uno. Questo significa caricare nell'NCK un blocco dati dell'utensile con tutti i numeri D definiti (tramite MMC con sovramemorizzazione), quindi proseguire il programma.
Se l'indice di programma si trova su un blocco NC non contenente l'identificatore T menzionato: l'errore è subentrato in precedenza nel programma durante la programmazione di T, esso viene però segnalato solo con l'istruzione di cambio.
Se il programma è errato ed è stato programmato T5 invece di T55 - è possibile correggere il blocco attuale con il blocco di correzione; ad es. se è presente solo M06, è possibile correggerlo in T55 M06. Il blocco errato con T5 resta nel programma fino ad un successivo RESET oppure fine programma.
Nelle strutture di programma complesse con programmazioni indirette può succedere che la correzione del programma non sia possibile. In questo caso è possibile aiutarsi solo localmente con un blocco di sovramemorizzazione - nell'esempio con T55. Se manca il blocco dati è necessario caricarne uno. Ciò significa caricare nell'NCK il blocco dati dell'utensile con tutti i numeri D definiti (tramite MMC, con sovramemorizzazione), programmare la T in sovramemorizzazione, quindi proseguire il programma.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17192 Unità TO%1 nome UT di '%2' non valido, numero duplo. %3. Non sono consentiti ulteriori UT sostitutivi in %4.

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Identificatore utensile
%3 = Numero del duplo
%4 = Identificatore di gruppo

Commento: L'utensile con l'identificatore di gruppo menzionato, numero duplo, non può assumere l'identificatore "Identificatore di gruppo". Motivo: il numero massimo degli utensili sostitutivi consentiti è già stato definito. Con l'assegnazione del nome si ha un nuovo abbinamento oppure una riorganizzazione dell'utensile in un nuovo gruppo di utensili contenenti già il numero massimo di utensili sostitutivi consentiti su questa macchina.

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

Rimedi: Lavorare con un numero inferiore di utensili sostitutivi oppure richiedere al costruttore delle macchine di aumentarne il numero massimo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

17193 Canale %1 blocco %2 l'utensile attivo non si trova più sul portautensile/mandrino nr. %3, Programma %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nr. portautensili, nr.mandrino
%4 = Nome del programma

Commento: L'utensile indicato come master-Toolholder o mandrino master durante l'ultimo cambio utensile, non si trova più sul portautensile/mandrino indicato.
Esempio:
N10 SETHTH(1)
N20 T="Wz1" ; Cambio UT su portautensile master 1
N30 SETMTH(2)
N40 T1="Wz2" ; Portautensile 1 è solo portautensile a fianco.
Il cambio dell'utensile non causa la disattivazione della correzione.
N50 D5; nuova attivazione della correzione. Attualmente non esiste nessun utensile attivo al quale si possa riferire la D. Cioè D5 si riferisce a Tnr.=0, che imposta una correzione nulla.

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

Rimedi: - Modifica del programma:
- Impostare il mandrino come principale oppure il portautensile come Mastertoolholder.
- Dopodiché resettare l'eventuale mandrino principale o Mastertoolholder.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17194 Canale %1 blocco %2 non è stato trovato nessun utensile adatto

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

Commento: - Si è tentato di accedere ad un utensile non definito.
- L'utensile specificato non ammette alcun accesso.
- Un utensile con le caratteristiche desiderate non è disponibile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare l'accesso all'utensile:
- È giusta la parametrizzazione del comando?
- L'utensile, in base al suo stato, non è in grado di consentire l'accesso?

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17200 Canale %1 blocco %2 non è consentito cancellare i dati utensili

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

Commento: Si è cercato di cancellare dal programma pezzo i dati utensile di un utensile che è in lavorazione. I dati degli utensili che sono in lavorazione non possono essere cancellati. Questo è valido sia per gli utensili preselezionati con T, sia per quelli nei quali è attiva la velocità periferica costante della mola o la sorveglianza dell'utensile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare l'accesso alla memoria di correzione utensile mediante $TC_DP1[t,d] = 0 oppure disattivare l'utensile.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17202 Canale %1 blocco %2 non è consentito cancellare i dati del magazzino

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

Commento: Si è tentato di cancellare i dati del magazzino che al momento non sono cancellabili. Un magazzino attualmente nello stato "Utensile in movimento" non può essere cancellato. Un adattatore utensile, abbinato attualmente ad un posto di magazzino, non può essere cancellato. Un adattatore utensile non può essere cancellato quando il dato macchina $MN_MM_NUM_TOOL_ADAPTER ha il valore -1.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se il tentativo di cancellare un magazzino non va a buon fine
$TC_MAP1[m] = 0 ; cancella il magazzino con il nr. di magazzino =m.
$TC_MAP1[0] = 0 ; cancella tutti i magazzini
$TC_MAP6[m] = 0 ; cancella il magazzino con tutti gli utensili in esso contenuti; dunque bisogna fare in modo che al momento del richiamo esso non sia nello stato di: "Utensile in movimento".
Se il tentativo di cancellare un magazzino non va a buon fine
$TC_ADPTT[a] = -1 ; cancella tutti gli adattatori con il numero "a"
$TC_ADPTT[0] = -1 ; cancella tutti gli adattatori,
bisogna prima disattivare l'abbinamento al posto oppure ai posti magazzino dell'adattatore - con
$TC_MPP7[m,p] = 0 ; m=nr. del magazzino, p=nr. del posto al quale è abbinato l'adattatore.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17210 Canale %1 blocco %2 non è consentito l'accesso ad una variabile

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

Commento: La variabile non può essere letta o scritta direttamente dal programma pezzo. Essa è consentita solo in azioni sincrone al movimento.
Esempio per variabili:
$P_ACTID (quali piani sono attivi)
$AA_DTEPB (percorso residuo assiale per l'incremento di pendolamento)
$A_IN (interrogare l'ingresso)
Safety Integrated: le variabili di sistema safety PLC possono essere lette soltanto durante la fase della messa in servizio dell' SPL.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17212 Canale %1 gestione utensili: inserire utensile manuale %3, duplo Nr. %2 nel mandrino / portautensile %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nr. duplo
%3 = Identificatore utensile
%4 = Numero portautensile (numero mandrino)

Commento: Avviso che per la prosecuzione del programma, è necessario che l'utensile manuale identificato deve essere inserito nel portautensile segnalato risp. nel mandrino. Un utensile manuale è un utensile i cui dati sono noti all'NCK ma non è abbinato ad alcun magazzino utensili per cui non è possibile un cambio utensile automatico da parte dell'NC.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Assicurarsi che l'utensile venga inserito nel mandrino / portautensile. Dopo la conferma di cambio utensile avvenuto al PLC, l'allarme viene automaticamente tacitato.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

17214 Canale %1 gestione utensili: togliere utensile manuale %3, nel mandrino/ portautensile %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero portautensile (numero mandrino)
%3 = Identificatore utensile

Commento: Avviso che per la prosecuzione del programma, è necessario che l'utensile manuale identificato deve essere tolto dal portautensile segnalato oppure al mandrino. Un utensile manuale è un utensile i cui dati sono noti all'NCK ma non è abbinato ad alcun magazzino utensili per cui non è possibile un cambio utensile automatico da parte dell'NC.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Assicurarsi che l'utensile venga tolto dal mandrino / portautensile. Dopo la conferma di cambio utensile avvenuto al PLC, l'allarme viene automaticamente tacitato. Una lavorazione efficace con utensili manuali è possibile solo quando la gestione di questi è supportata adeguatamente dal programma PLC.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17216 Canale %1 Togliere l'utensile manualmente dal portautensile %4 e sostituire manualmente gli utensili %3 %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nr. duplo
%3 = Identificatore utensile
%4 = Numero portautensile (numero mandrino)

Commento: Avviso che per la prosecuzione del programma è necessario che l'utensile manuale montato deve essere tolto dal portautensile segnalato oppure dal mandrino e al suo posto venga inserito l'utensile manuale. Un utensile manuale è un utensile i cui dati sono noti all'NCK ma non è abbinato ad alcun magazzino utensili per cui non è possibile un cambio utensile automatico da parte dell'NC.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Assicurarsi che l'utensile venga inserito nel mandrino / portautensile. Dopo la conferma di cambio utensile avvenuto al PLC, l'allarme viene automaticamente tacitato. Una lavorazione efficace con utensili manuali è possibile solo quando la gestione di questi è supportata adeguatamente dal programma PLC.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

17220 Canale %1 blocco %2: l'utensile non esiste

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

Commento: L'allarme si verifica quando si tenta di accedere ad un UT (utensile) tramite un nr. T, il nome UT oppure il nome UT e il numero Duplo che non sono stati (ancora) definiti, ad es. quando si vogliono inserire gli utensili nei posti di magazzino attraverso la programmazione di $TC_MPP6 = 'toolNo'. Questo funziona solo se sono stati definiti sia il posto di magazzino che il 'toolNo'' di un determinato utensile.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17224 Canale %1 Blocco %2 Utensile T/D= %3 - il tipo UT %4 non è consentito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nr.T / Nr.D non conformi
%4 = Tipo UT non conforme

Commento: Per questo impianto non è possibile selezionare correttori utensili
per gli utensili del tipo indicato
La molteplicità dei tipi di utensili può essere sia limitata dal costruttore della macchina
che ridotta su determinati modelli di controlli
Utilizzare solo utensili del tipo consentito per questo impianto
Verificare se nella definizione degli utensili si è verificato un errore

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma NC oppure i dati UT

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17230 Canale %1 blocco %2: numero duplo già assegnato

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

Commento: L'allarme interviene quando si cerca di scrivere un numero duplo di un utensile il cui nome è già stato assegnato ad un altro utensile (altro numero T) con lo stesso numero duplo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17240 Canale %1 blocco %2: definizione utensile non consentita

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

Commento: L'allarme interviene quando si cerca di modificare un dato utensile che comporterebbe in seguito la distruzione della consistenza dei dati oppure che porterebbe ad una definizione contraddittoria.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17250 Canale %1 blocco %2: definizione non consentita del magazzino

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

Commento: L'allarme interviene quando si cerca di modificare un dato utensile che comporterebbe in seguito la distruzione della consistenza dei dati oppure che porterebbe ad una definizione contraddittoria.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17260 Canale %1 blocco %2: definizione non consentita del posto di magazzino

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

Commento: Questo allarme interviene quando si cerca di modificare un dato relativo al posto di magazzino che comporterebbe in seguito la distruzione della coerenza dei dati oppure che porterebbe ad una definizione contraddittoria.
Esempio: se il parametro $TC_MPP1 (=tipo di posto) viene impostato con 'Posto mandrino/portautensile',
allora si può generare un conflitto con il dato macchina adiacente $MN_MM_NUM_TOOLHOLDERS.
Il rimedio potrebbe essere - se il modello del controllo numerico lo consente - aumentare il valore di $MN_MM_NUM_TOOLHOLDERS
oppure correggere la definizione del magazzino.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma NC.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17262 Canale %1 blocco %2 operazione adattatore utensile non consentita

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

Commento: L'allarme interviene quando si cerca di definire un abbinamento di un adattatore utensili oppure di un posto di magazzino oppure di disattivarlo quando questo posto di magazzino ha già un altro adattatore utensili e/o l'utensile si trova già su di esso, oppure - nel disattivare l'abbinamento - quando è presente ancora un utensile sul posto. Se il dato macchina $MC_MM_NUM_SUMCORR ha il valore -1, non è possibile creare gli adattatori su un adattatore non ancora definito, mediante una operazione di scrittura. Con questo valore del dato macchine è possibile solo descrivere i dati dell'adattatore relativi a quegli adattatori già abbinati (automaticamente) a posti di magazzino.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Abbinare al massimo un adattatore ad un posto di magazzino
- Nel posto di magazzino non deve essere presente alcun utensile
- Dato macchina $MC_MM_NUM_SUMCORR con valore -1: se l'allarme interviene scrivendo una delle variabili di sistema $TC_ADPTx (x=1,2,3,T), l'operazione di scrittura va modificata in modo che vengano descritti solo i dati degli adattatori connessi già con i posti di magazzino.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17270 Canale %1 blocco %2 call-by-reference: variabile non consentita

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

Commento: Dati macchina e variabili di sistema non possono essere trasmessi come parametri Call-by-reference

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo: assegnare il valore del dato macchina o della variabile di sistema ad una variabile locale del programma e trasmettere quest'ultima come parametro.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17500 Canale %1 blocco %2: l'asse %3 non è un asse divisore

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

Commento: È stata programmata una posizione di un asse divisore con le parole chiave CIC, CAC oppure CDC per un asse che nei dati macchina non è definito come asse divisore.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Togliere dal programma pezzo l'istruzione relativa al posizionamento di un asse divisore (CIC, CAC, CDC) oppure dichiarare l'asse interessato come asse divisore.
Dichiarazione di un asse divisore:
DM 30500): INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
(abbinamento di un asse divisore)
L'asse diventa un asse divisore quando nel DM relativo viene definito un abbinamento ad una tabella.
Sono possibili 2 tabelle (valore d'impostazione 1 oppure 2).
DM 10900): INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
DM 10920): INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
(numero delle posizioni per il 1o/2o asse divisore)
Valore standard: 0 Valore massimo: 60
DM 10910): INDEX_AX_POS_TAB_1 [n]
DM 10930): INDEX_AX_POS_TAB_2 [n]
(posizione del 1° asse divisore). Vengono impostate le divisioni assolute (la lunghezza della lista viene definita nel DM 10900).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17501 Canale %1 blocco %2: l'asse divisore %3 con dentatura Hirth è attivo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse

Commento: Per l'asse divisore è attivata la funzionalità 'dentatura 'Hirth', per cui questo asse può raggiungere solo posizioni di divisione, non è possibile un altro movimento dell'asse.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Correggere il programma pezzo
Correggere il richiamo FC16 e/o FC18
Deselezionare il dato macchina $MA_HIRTH_IS_ACTIVE

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17502 Canale %1 blocco %2 asse divisore %3 con dentatura Hirth - l'arresto viene ritardato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse

Commento: Per l'asse divisore è attivata la funzionalità 'dentatura Hirth' e l'override è stato impostato a 0 oppure è attiva un'altra condizione di arresto (ad es. segnale di interconnessione VDI). Dato che l'arresto può avvenire solo su determinante divisioni, viene raggiunta la successiva posizione di divisione possibile. L'allarme viene visualizzato finché non viene raggiunta questa posizione oppure finché non viene disattivata la condizione di arresto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere finché non viene raggiunta la successiva posizione di divisione possibile oppure impostare l'override > 0, disattivare l'altra condizione di arresto.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

17503 Canale %1 blocco %2: asse divisore %3 con dentatura Hirth e asse non referenziato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse

Commento: Per l'asse divisore è attivata la funzionalità 'dentatura Hirth' e l'asse deve essere mosso anche se non è referenziato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Riferire l'asse.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

17510 Canale %1 blocco %2 indice non ammesso per l'asse divisore %3

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

Commento: L'indice programmato per l'asse divisore oltrepassa il campo della tabella di posizioni.
Esempio:
Con il 1° asse di posizionamento si vuole accostare in assoluto la 56ª posizione della lista abbinata con il dato macchina specifico per assi 30500 INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB, però il numero delle posizioni è limitato ad es. a 40 (DM 10900 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 = 40).
N100 G.. U=CAC (56)
Oppure con distanze equidistanti, l'indice programmato è minore o uguale a 0.
Oppure con un movimento MOV si è cercato di raggiungere una posizione al di fuori del campo consentito.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare nel programma pezzo NC la posizione dell'asse divisore corrispondentemente alla lunghezza della tabella di posizioni oppure ampliare la tabella di posizioni con il valore desiderato ed adeguare la lunghezza della lista.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17600 Canale %1 blocco %2: non è consentito il preset per l'asse trasformato %3

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

Commento: L'asse indicato partecipa alla trasformazione attuale. Pertanto per questo asse non è possibile la preimpostazione della memoria di posizione (Preset).
Esempio:
L'asse di macchina A, che si trova nella posizione assoluta A300, deve essere presettato sulla posizione A100.
:
N100 G90 G00 A=300
N101 PRESETON A=100

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Evitare il preset per assi partecipanti ad una trasformazione oppure disattivare prima la trasformazione con la parola chiave TRAFOOF.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17605 Canale %1 blocco %2 asse %3 trasformazione attiva: impedisce la rotazione del container assi

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

Commento: L'asse/mandrino programmato è attivo in una trasformazione pertanto il container assi non può essere ruotato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo prima della rotazione del container assi, disattivare la trasformazione oppure eseguire la rotazione del container più tardi.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17610 Canale %1 blocco %2 asse %3 incluso nella trasformazione, azione non eseguibile

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

Commento: L'asse è inlcuso nella traformazione attiva. Per questo motivo non può eseguire l'azione richiesta, il movimento come asse di posizionamento, l'abilitazione allo scambio dell'asse.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare dapprima la trasformazione con TRAFOOF o cancellare l'azione dal blocco del programma pezzo

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17620 **Canale %1 blocco %2 non è consentito il raggiungimento di un punto fisso per l'asse trasformato %3**

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

Commento: Nel blocco indicato è stato programmato, per il raggiungimento del punto fisso (G75), un asse partecipante alla trasformazione attiva. Il punto non viene quindi raggiunto!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Togliere l'istruzione G75 dal blocco di programma, oppure disattivare in precedenza la trasformazione con TRAFOOF.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17630 **Canale %1 blocco %2 non è consentita la sincronizzazione per l'asse %3**

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

Commento: Nel blocco indicato è stata programmata la ricerca punto di riferimento (G74) in un asse partecipante alla trasformazione attiva. La ricerca punto di riferimento non viene eseguita!

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Togliere l'istruzione G74 o gli assi interessati alla trasformazione dal blocco di programma oppure disattivare in precedenza la trasformazione con l'istruzione TRAFOOF.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17640 **Canale %1 blocco %2 non è consentito il funzionamento come mandrino per l'asse trasformato %3**

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

Commento: L'asse programmato per il funzionamento da mandrino è interessato come asse geometrico nella trasformazione attuale. Questo non è consentito.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare prima la trasformazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

17650 Canale %1 blocco %2 l'asse di macchina %3 non è programmabile

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

Commento: L'asse di macchina non può essere utilizzato con trasformazione attiva. Probabilmente la funzione può essere programmata anche in un altro sistema di coordinate. Ad es. può essere stata definita la posizione di svincolo anche nel sistema di coordinate BKS o SCP. Per la scelta del sistema di coordinate è previsto il corrispondente identificatore asse.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare la trasformazione oppure utilizzare un altro sistema di coordinate.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17800 Canale %1 blocco %2: è stata programmata erroneamente una posizione codificata

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

Commento: Il numero di posizione n indicato con la parola chiave FP=n non è consentito. Con il DM specifico per assi 30600 FIX_POINT_POS [n] è possibile definire 2 posizioni assolute come punti fissi.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare la parola chiave FP con i punti fissi di macchina 1 oppure 2.
Esempio:
Raggiungere il punto fisso 2 con gli assi X1 e Z2.
N100 G75 FP=2 X1=0 Z2=0

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

17900 Canale %1 blocco %2: l'asse %3 non è un asse di macchina

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

Commento: Il contesto del blocco richiede in questo punto un asse di macchina. Questo accade con:
- G74 (ricerca punto di riferimento)
- G75 (ricerca di punto fisso)
Se si utilizza un identificatore geometrico o supplementare dell'asse, esso deve essere ammesso anche come identificatore di asse macchina (DM 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB).

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nella programmazione utilizzare l'identificatore di macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18000 Canale %1 blocco %2: settore di protezione %3 specifico per l'NCK errato. Errore nr.%4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del settore di protezione NCK
%4 = Specificazione dell'errore

Commento: La definizione del settore di protezione è errata. Il numero dell'errore fornisce informazioni più chiare sulla causa dell'allarme. Esso significa:
1: descrizione incompleta o contraddittoria del profilo.
2: il profilo racchiude più di una superficie.
3: il settore di protezione riferito all'utensile non è convesso.
4: nella 3a dimensione del settore di protezione sono attive ambedue le limitazioni ed esse hanno lo stesso valore.
5: il numero del settore di protezione non esiste (numero negativo, nullo oppure superiore al numero massimo di settori consentito).
6: la descrizione del settore di protezione è composta da più di 10 elementi di profilo.
7: il settore di protezione riferito all'utensile è definito come settore di protezione interno.
8: è stato utilizzato un parametro errato.
9: il settore di protezione da attivare non è definito.
10: è stato utilizzato un codice G modale errato per la def. del set. di protez.
11: descrizione errata del profilo oppure frame attivato12:
12: altri eventuali errori non ben specificati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare la definizione del settore di protezione, controllare i DM.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18001 Canale %1 blocco %2: settore di protezione specifico per canale %3 errato. Errore nr.%4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del settore di protezione specifico per canale
%4 = Specificazione dell'errore

Commento: La definizione del settore di protezione è errata. Il numero dell'errore fornisce informazioni più chiare sulla causa dell'allarme. Esso significa:
1: descrizione incompleta o contraddittoria del profilo.
2: il profilo racchiude più di una superficie.
3: il settore di protezione riferito all'utensile non è convesso.
4: nella 3a dimensione del settore di protezione sono attive ambedue le limitazioni ed esse hanno lo stesso valore.
5: il numero del settore di protezione non esiste (numero negativo, nullo oppure superiore al numero massimo di settori consentito).
6: la descrizione del settore di protezione è composta da più di 10 elementi di profilo.
7: il settore di protezione riferito all'utensile è definito come settore di protezione interno.
8: è stato utilizzato un parametro errato.
9: il settore di protezione da attivare non è definito.
10: è stato utilizzato un codice G modale errato per la def. del set. di protez.
11: descrizione errata del profilo oppure frame attivato12:
12: altri eventuali errori non ben specificati.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare la definizione del settore di protezione, controllare i DM.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18002 Canale %1 blocco %2: settore di protezione %3 dell'NCK non attivabile. Errore nr.%4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del settore di protezione NCK
%4 = Specificazione dell'errore

Commento: Attivando il settore di protezione è intervenuto un errore. Il numero dell'errore fornisce informazioni più chiare sulla causa dell'allarme.
Esso significa:
1: descrizione incompleta o contraddittoria del profilo.
2: il profilo racchiude più di una superficie.
3: il settore di protezione riferito all'utensile non è convesso.
4: nella 3. dimensione del settore di protezione sono attive ambedue le limitazioni ed esse hanno lo stesso valore.
5: il numero del settore di protezione non esiste (numero negativo, nullo oppure superiore al numero massimo di settori consentito).
6: la descrizione del settore di protezione è composta da più di 10 elementi di profilo.
7: il settore di protezione riferito all'utensile è definito come settore di protezione interno.
8: è stato utilizzato un parametro errato.
9: il settore di protezione da attivare non è definito oppure numero degli elementi del profilo <2 o >MAXNUM_CONTOURNO_PROTECTAREA
10: errore nella struttura interna dei settori di protezione.
11: altri eventuali errori non ben specificati.
12: è stato superato il numero massimo dei settori di protezione contemporaneamente attivi (dato macchina specifico per canale).
13,14: non è possibile creare gli elementi di profilo per il settore di protezione.
15,16: memoria insufficiente per i settori di protezione.
17: memoria insufficiente per gli elementi di profilo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
Se l'allarme interviene all'avviamento (2. parametro: "INIT" invece del numero di blocco), viene settato il segnale "Canale non pronto al funzionamento".

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. ridurre il numero dei settori di protezione contemporaneamente attivi (DM).
2. modificare il programma pezzo:
- cancellare gli altri settori di protezione.
- stop preelaborazione.

Se l'allarme interviene durante l'avviamento del controllore, si devono correggere le variabili di sistema $SN_PA_... per il settore di protezione indicato. Successivamente eseguire un nuovo avviamento a caldo. Se la data errata non è riconoscibile, è possibile togliere l'attivazione immediata del settore di protezione e riscrivere le variabili di sistema del settore di protezione con l'ausilio di NPROTDEF.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.
Se l'allarme interviene durante l'elaborazione del programma NC, il blocco attuale può essere modificato. In questo modo possono essere adattati anche i parametri di NPROT. Tuttavia se l'errore si trova nella definizione del settore di protezione, il programma NC deve essere interrotto e deve essere modificata la definizione di NPROTDEF.
Se l'allarme interviene all'avviamento del controllore, devono essere corrette le variabili di sistema $SN_PA_... per il settore di protezione indicato. Questo può avvenire con un Download di un file Initial.ini che contenga il relativo dato corretto. Tuttavia se successivamente viene eseguito un avviamento a caldo, l'allarme viene cancellato solo se i dati ora sono consistenti.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18003 Canale %1 blocco %2: settore di protezione specifico per canale %3 non attivabile. Errore nr.%4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del settore di protezione specifico per canale
%4 = Specificazione dell'errore

Commento: Attivando il settore di protezione è subentrato un errore. Il numero dell'errore fornisce informazioni più chiare sulla causa dell'allarme.
Esso significa:
1: descrizione incompleta o contraddittoria del profilo.
2: il profilo racchiude più di una superficie.
3: il settore di protezione riferito all'utensile non è convesso.
4: nella 3. dimensione del settore di protezione sono attive ambedue le limitazioni e le stesse hanno lo stesso valore.
5: il numero del settore di protezione non esiste (numero negativo, nullo oppure superiore al numero massimo di settori consentito).
6: la descrizione del settore di protezione è composta da più di 10 elementi di profilo.
7: il settore di protezione riferito all'utensile è definito come settore di protezione interno.
8: è stato utilizzato un parametro errato.
9: il settore di protezione da attivare non è definito oppure numero degli elementi del profilo <2 oppure >MAXNUM_CONTOURNO_PROTECTAREA.
10: errore nella struttura interna del settore di protezione.
11: altri eventuali errori non ben specificati.
12: è stato superato il numero massimo dei settori di protezione contemporaneamente attivi (dato macchina specifico per canale).
13,14: non è possibile creare gli elementi di profilo per il settore di protezione.
15,16: memoria insufficiente per i settori di protezione.
17: memoria insufficiente per gli elementi di profilo.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
Se l'allarme interviene all'avviamento (2. parametro: "INIT" invece del numero di blocco), viene settato il segnale "Canale non pronto al funzionamento".

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. ridurre il numero dei settori di protezione contemporaneamente attivi (DM).
2. modificare il programma pezzo.:
- cancellare gli altri settori di protezione.
- stop preelaborazione.

Se l'allarme interviene durante l'avviamento del controllore, si devono correggere le variabili di sistema $SC_PA_... per il settore di protezione indicato. Successivamente eseguire un nuovo avviamento a caldo. Se la data errata non è riconoscibile, è possibile togliere l'attivazione immediata del settore di protezione e riscrivere le variabili di sistema del settore di protezione con l'ausilio di CPROTDEF.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.
Se l'allarme interviene durante l'elaborazione del programma NC, il blocco attuale può essere modificato. In questo modo possono essere adattati anche i parametri di CPROT. Tuttavia se l'errore si trova nella definizione del settore di protezione, il programma NC deve essere interrotto e deve essere modificata la definizione di CPROTDEF.
Se l'allarme interviene all'avviamento del controllore, devono essere corrette le variabili di sistema $SC_PA_... per il settore di protezione indicato. Questo può avvenire con un Download di un file Initial.ini che contenga il relativo dato corretto. Tuttavia se successivamente viene eseguito un avviamento a caldo, l'allarme viene cancellato solo se i dati ora sono consistenti.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18004 **Canale %1 Blocco %2 l'orientam.del settore di protez.riferito al pezzo %3 non è compatibile con l'orientam.del settore di protez.riferito all'UT %4**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del settore di protezione riferito al pezzo

Commento: L'orientamento del settore di protezione riferito al pezzo e quello riferito all'utensile sono differenti. Con un numero negativo del settore di protezione si tratta di un settore di protezione NCK.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - modificare la definizione del settore di protezione oppure non attivare contemporaneamente settori di protezione con differenti orientamenti.
- controllare i dati macchina e, se necessario, modificare la definizione dei settori di protezione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

18005 **Canale %1 blocco %2: errore grave nella definizione del settore di protezione %3 specifico dell'NCK**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del settore di protezione

Commento: La definizione del settore di protezione deve essere chiusa con EXECUTE prima di eseguire uno stop preelaborazione. Questo vale anche per attivazioni implicite, come ad esempio per G74, M30, M17.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

18006 **Canale %1 blocco %2 errore grave nella definizione del settore di protezione %3 specifico del canale.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del settore di protezione

Commento: La definizione del settore di protezione deve essere chiusa con EXECUTE prima di eseguire uno stop preelaborazione. Questo vale anche per attivazioni implicite, come ad esempio per G74, M30, M17.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18100 Canale %1 blocco %2 a FXS[] è stato assegnato un valore errato

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

Commento: Attualmente sono validi solo i valori:
0: "Disattivazione posizionamento su riscontro fisso"
1: "Attivazione posizionamento su riscontro fisso".

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

18101 Canale %1 blocco %2 a FXST[] è stato assegnato un valore errato

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

Commento: Attualmente è valido solo il settore 0.0 ... 100.0.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

18102 Canale %1 blocco %2 a FXSW[] è stato assegnato un valore errato

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

Commento: Attualmente sono validi solo i valori positivi, compreso lo zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

18200 Canale %1 blocco %2 tabella curve: stop preelaborazione per definizione CTABDEF non consentita

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

Commento: Nella definizione di una tabella curve non devono essere contenute delle istruzioni di programma che richiedono uno stop preelaborazione. Con la variabile di sistema $P_CTABDEF si può interrogare se momentaneamente è attiva una definizione di una tabella.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Mettere il blocco in parentesi con "IF NOT($P_CTABDEF) ... ENDIF" oppure cancellare l'istruzione che richiede l'arresto della preelaborazione. Riavviare successivamente il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18201 Canale %1 blocco %2 tabella curve: la tabella %3 non esiste

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero della tabella di curve

Commento: Si è cercato di impiegare una tabella curve; il numero di questa tabella però non è noto nel sistema \par.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il numero della tabella nell'istruzione di programma oppure definire la tabella curve con il numero di tabella desiderato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

18202 Canale %1 blocco %2 tabella curve: istruzione CTABEND non consentita senza CTABDEF

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

Commento: Nel programma è stata programmata l'istruzione CTABEND che determina la fine della definizione di una tabella curve e precedentemente non è stata programmata l'istruzione CTABDEF per iniziare la definizione, oppure le istruzioni CTABDEF e CTABEND non sono state programmate nello stesso livello di programma.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eliminare l'istruzione CTABEND dal programma oppure inserire nella posizione adatta del programma l'istruzione CTABDEF (...). Le istruzioni CTABDEF e CTABEND devono essere programmate nello stesso livello (programma principale o sottoprogramma). Riavviare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

18203 Canale %1 Blocco %2 Tabella curve: istruzione CTABDEF non all'interno di CTABDEF

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

Commento: Nel programma, nella sezione di definizione di una tabella di curve, è stata programmata l'istruzione CTABDEF con la quale viene iniziata la definizione delle tabelle di curve. Se questo non è consentito, la tabella di curve attuale deve prima essere terminata con CTABEND.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eliminare l'istruzione CTABEND nel programma oppure inserire corrispondentemente nel programma l'istruzione CTABDEF(...). CTABDEF e CTABEND devono essere programmate nello stesso livello di programma (programma principale o sottoprogramma). Startare nuovamente il programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18204 Canale %1 Blocco %2 Tabella curve: istruzione SUPA non all'interno di CTABDEF

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

Commento: Nella definizione di una tabella di curve non è consentito il codice G SUPA in quanto con esso viene eseguito un arresto preelaborazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare il codice G SUPA all'interno della definizione della tabella di curve. Eventualmente, invece di SUPA utilizzare i codici G53 oppure G153.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

18300 Canale %1 blocco %2 frame: traslazione fine non consentita

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

Commento: L'assegnazione di una traslazione fine a frame impostabili oppure al frame di base non sono possibili in quanto il dato macchina $MN_FRAME_FINE_TRANS è diverso da 1.

Effetto: Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare il programma oppure impostare il dato macchina $MN_FRAME_FINE_TRANS a 1.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

18310 Canale %1 blocco %2 frame: rotazione inammissibile

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

Commento: Le rotazioni non sono ammesse nelle frame NCU globali.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18311 Canale %1 blocco %2 frame: istruzione inammissibile

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

Commento: Lettura o scrittura di un frame non prevista.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

18312 Canale %1 blocco %2 frame: traslazione fine non progettata

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

Commento: Per G58 e G59 la traslazione fine deve essere progettata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

18313 Canale %1 blocco %2 frame: commutazione degli assi geometrici non consentita

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

Commento: La modifica dell'abbinamento degli assi geometrici non è consentita perché il frame attuale contiene una rotazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo, oppure definire un altro modo con $MN_FRAME_GEOAX_CHANGE_MODE.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

18314 Canale %1 blocco %2 frame: conflitto di tipi

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

Commento: Il concatenamento di frame globali e frame specifiche per il canale non è possibile. L'allarme subentra anche quando un frame globale viene programmato con un identificatore di asse-canale e per questo asse-canale non è previsto alcun asse macchina su questa NCU. I frame specifici per canali non possono essere programmati con gli indicatori di assi macchina quando per l'asse macchina non è previsto alcun corrispondente asse-canale su questa NCU.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

18400 Canale %1 blocco %2 commutazione della lingua non consentita: %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Causa

Commento: La commutazione della lingua su una lingua NC esterna non può avvenire per i motivi indicati. Sono possibili le seguenti cause (vedi parametro 3):
1. predisposizione errata dei dati macchina
2. trasformazione attiva

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima della commutazione della lingua bisogna rimuovere l'impedimento segnalato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20000 Canale %1 asse %2: camma di riferimento non raggiunta

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Dopo lo start ricerca punto di riferimento deve essere raggiunto il fronte di salita della camma di rallentamento nell'ambito del tratto definito nel DM 34030 REFP_MAX_CAM_DIST (fase 1 della sincronizzazione). (Questo errore può subentrare solo con encoder incrementali).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Possono essere supposte 3 possibili cause di errore:
1. Il DM 34030 REFP_MAX_CAM_DIST contiene un valore troppo basso. Determinare il percorso massimo possibile tra l'inizio della ricerca del punto di riferimento e la camma di rallentamento e confrontarlo con quello del DM: REFP_MAX_CAM_DIST eventualmente aumentare il DM.
2. Il segnale della camma non arriva all'ingresso della scheda PLC. Azionare manualmente l'interruttore del punto di riferimento e controllare il segnale d'ingresso sull'interconnessione NC-PLC (percorso: interruttore, connettore, cavo, ingresso PLC, programma utente PLC).
3. L'interruttore del punto di riferimento non viene azionato dalla camma. Controllare la distanza tra camma di rallentamento e interruttore di azionamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20001 Canale %1 asse %2: manca il segnale della camma

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: All'inizio della fase 2 nella ricerca punto di riferimento viene a mancare il segnale della camma di rallentamento.
La fase 2 della ricerca 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 rilascio/nuovo accostamento (fronte negativo/positivo) della camma di rallentamento, seleziona la successiva tacca di zero del trasduttore di posizione.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. 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 una camma più lunga oppure ridurre la velocità di accostamento nel dato macchina 34020 REFP_VELO_SEARCH_CAM.
Se l'asse si arresta sulla camma bisogna controllare se il PLC sta comunicando all'NCK il segnale "RALLENTAM. RICERCA PUNTO DI RIFERIMENTO (DB 31 ... 48, DBX 12.7).
- Hardware: rottura del cavo? corto circuito?
- Software: programma utente?

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20002 Canale %1 asse %2: manca la tacca di zero

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La tacca di zero del trasduttore incrementale non è presente nel tratto di percorso definito.
La fase 2 della ricerca punto di riferimento termina quando viene riconosciuta la tacca di zero del trasduttore, dopo che il fronte di salita/discesa del segnale "RALLENTAMENTO RICERCA PUNTO DI RIFERIMENTO" (DB 31 ... 48, DBX 12.7) ha fornito il trigger di start. Il percorso massimo tra il trigger di start e la successiva tacca di zero viene definito nel dato macchina 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST.
La sorveglianza evita che venga superata una tacca di zero e che venga ricercata erroneamente quella successiva! (taratura errata della camma oppure ritardo troppo elevato del programma utente PLC).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la taratura della camma facendo attenzione alla distanza fra la fine della camma ed il successivo segnale della tacca di zero. Il percorso deve essere superiore a quello che l'asse può percorrere durante il tempo ciclo del PLC.
Aumentare il dato macchina 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST, ma non selezionare un percorso superiore a quello tra due tacche di zero. Questo escluderebbe di fatto la sorveglianza!

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20003 Canale %1 asse %2: errore nel sistema di misura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: In un sistema di misura con tacche di riferimento codificate, fra due tacche successive è stato rilevato un percorso maggiore del doppio di quanto definito nel dato macchina 34300 ENC_REFP_MARKER_DIST.
Il controllo segnala l'allarme solo dopo che il 2° tentativo in direzione opposta ed a velocità dimezzata ha rilevato nuovamente una distanza troppo grande.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Determinare la distanza tra due tacche di riferimento dispari (intervallo tacche di riferimento). Questo valore (per le righe Heidenhain 20,00 mm) deve essere inserito nel dato macchina 34300 ENC_REFP_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. Riavviare il partprogram.

20004 Canale %1 asse %2: manca la tacca di riferimento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Nelle righe lineari con tacche codificate, nell'ambito del tratto di ricerca definito, (DM 34060 specifico per assi: REFP_MAX_MARKER_DIST) non sono state rilevate le 2 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 tratto di ricerca 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST, durante il quale vengono attese le 2 tacche di riferimento, viene misurato dal punto iniziale.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Determinare la distanza tra due tacche di riferimento dispari (intervallo tacche di riferimento). Questo valore (per le righe Heidenhain- 20,00 mm) deve essere inserito nel dato macchina 34060 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. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20005 Canale %1 asse %2: la ricerca punto di riferimento è stata interrotta

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La sincronizzazione specifica per canale non ha potuto essere ultimata in tutti gli assi indicati (ad es.: interruzione per mancanza del consenso regolatore, commutazione del sistema di misura, rilascio del tasto direzionale, etc.).
Nel caso di sistemi di misura a distanza codificata, l'allarme viene emesso anche quando il DM 34000 REFP_CAM_IS_ACTIV viene settato = 1 (camme di riferimento) e se viene soddisfatta una delle condizioni indicate come rimedio.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare le possibilità di interruzione:
- manca il consenso regolatore (DB 31 ... 48, DBX 2.1)
- commutazione del sistema di misura (DB 31 ... 48, DBX 1.5 e DBX 1.6)
- manca il tasto direzionale + oppure - (DB 31 ... 48, DBX 4,6 e DBX 4,7)
- override avanzamento = 0
- blocco avanzamento attivo

Gli assi interessati alla sincronizzazione specifica per canale vengono definiti dal DM 34110 specifico per assi REFP_CYCLE_NR.
-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 sequenza 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. Riavviare il partprogram.

20006 Canale %1 asse %2: velocità di fermata del punto di riferimento non raggiunta

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: 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 all'interno della 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 già ultimata per cui non viene avviata).
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 definita della sincronizzazione e la segnalazione dell'allarme.
Velocità di ricerca: 34040 REFP_VELO_SEARCH_MARKER
Tolleranza della velocità: 35150 SPIND_DES_VELO_TOL.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ridurre il DM 34040 per la velocità di ricerca REFP_VELO_SEARCH_MARKER e/o aumentare il DM per la tolleranza di velocità 35150 SPIND_DES_VELO_TOL.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20007 Canale %1 asse %2 la ricerca del punto di riferimento richiede 2 trasduttori

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Con la predisposizione 34200 ENC_REFP_MODE = 6 sono richiesti 2 trasduttori!

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Variare il modo di ricerca punto di riferimento 34200 ENC_REFP_MODE oppure montare e configurare un secondo trasduttore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20008 Canale %1 asse %2 la ricerca di punto di riferimento richiede un secondo trasduttore già referenziato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Con l'impostazione 34200 ENC_REFP_MODE = 6 il secondo trasduttore deve essere prima referenziato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Variare il modo di ricerca punto di riferimento ENC_REFP_MODE oppure sincronizzare il 2. trasduttore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20050 Canale %1 asse %2: movimento con volantino attivo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: 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 da volantino, eventualmente con la cancellazione del percorso residuo asse per asse (segnale d'interconnessione DB 31 ... 48, DBX 2.2).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20051 Canale %1 asse %2 movimento da volantino non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: 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: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20052 Canale %1: asse %2 già attivo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'asse deve essere mosso come asse di macchina nel modo operativo JOG con i tasti direzionali sulla pulsantiera di macchina. Questo non è possibile perché:
1. esso viene mosso già come asse geometrico (tramite l'interconnessione specifica per canale DB 21 ... 28, DBX 12.6, DBX 12.7, DBX 16.6, DBX 16.7 oppure DBX 20.6 e DBX 20.7) oppure
2. esso viene mosso già come asse di macchina (tramite l'interconnessione specifica per asse DB 31 ... 48, DBX 4,6 e DBX 4,7) oppure
3. è attivo un frame per un sistema di coordinate ruotato ed un altro asse geometrico partecipante viene già mosso in manuale con i tasti direzionali.

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 cancellazione o NC-START.

20053 Canale %1 asse %2: DRF, FTOCON, spostamento. origine esterno non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'asse viene mosso in un modo operativo (es. ref. point) che non consente un'ulteriore sovrapposizione dell'interpolazione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere che l'asse abbia raggiunto la posizione di riferimento oppure interrompere la ricerca punto di riferimento con reset e riavviare il DRF.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20054 Canale %1 asse %2 indice errato per l'asse divisore in JOG

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: 1. l'asse divisore indicato deve essere mosso in JOG (di una divisione). Nella direzione prescelta non è disponibile però alcuna divisione.
2. l'asse è sull'ultima posizione di divisione. Nel movimento incrementale viene raggiunto il limite del campo di lavoro oppure il finecorsa software, senza che a monte sia disponibile una posizione di divisione sulla quale ci si può arrestare.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Correggere (completare) la lista delle posizioni di divisione tramite i dati macchina
DM 10900): INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
DM 10910): INDEX_AX_POS_TAB_1
DM 10920): INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
DM 10930): INDEX_AX_POS_TAB_2
oppure cambiare i valori della limitazione campo di lavoro oppure dei finecorsa software.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20055 Canale %1: mandrino master non disponibile in funzionamento JOG

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: L'asse visualizzato deve essere mosso in JOG come asse macchina con avanzamento/giro, ma non è stato definito il mandrino master dal quale ricavare i giri attuali.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se l'avanzamento/giro deve essere attivo anche nel modo operativo JOG, è necessario dichiarare un mandrino master tramite il dato macchina 20090 specifico per canale SPIND_DEF_MASTER_SPIND. Poi, agendo sui softkey "DATI SETTING" e "DATI JOG", nel settore operativo PARAMETRI, richiamare una pagina in cui si possa preselezionare la funzione G95. L'avanzamento JOG può essere ora impostato [mm/g] (Se come avanzamento JOG si imposta 0 mm/g, il controllo numerico prende il valore definito del DM 32050 specifico per asse JOG_REV_VELO oppure sovrapposizione del rapido 32040 JOG_REV_VELO_RAPID).
L'avanzamento/giro in funzionamento JOG viene disattivato cambiando la funzione G95 in G94.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20056 Canale %1 asse %2 nessun avanzamento al giro, perché l'asse/mandrino %3 è fermo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Un asse deve essere mosso in JOG con avanzamento giro, ma l'avanzamento del mandrino/asse dal quale dovrebbe essere determinato l'avanzamento è zero.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Muovere l'asse/mandrino che determina l'avanzamento

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20057 Canale %1 blocco %2 avanzamento giro di asse/mandrino %3 è <= zero

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

Commento: Per un asse/mandrino è stato programmato l'avanzamento al giro ma non è stata programmata la velocità oppure il valore programmato è inferiore o uguale a zero.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Correggere il programma pezzo oppure
- per gli assi PLC indicare un avanzamento corretto all'interfaccia VDI oppure
- per gli assi di pendolamento preimpostare un avanzamento nel dato setting $SA_OSCILL_VELO.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20058 **Canale %1 asse %2 avanzamento giro: sorgente avanzamento non ammessa**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Un asse/mandrino deve essere mosso con avanzamento giro. L'asse/mandrino di riferimento stabilito nel dato setting 43300 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE si riferisce a se stesso. L'accoppiamento che ne deriva non può essere eseguito.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare di conseguenza l'asse/mandrino di riferimento nel dato setting 43300.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20059 **Canale %1 Asse %2 già attivo, vedere %3**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Causa

Commento: L'asse (asse macchina, asse geometrico o di orientamento) deve essere mosso nel modo operativo "Automatico&Jog" (vedere $MN_JOG_MODE_MASK) con i tasti direzionali oppure un volantino. Questo non è possibile perchè (vedere parametro 3):

1. l'asse è attivo come mandrino rotante

2. l'asse è un asse PLC

3. l'asse è attivo come asse di pendolamento asincrono

4. l'asse è attivo come asse comandato (Kommandoachse)

5. l'asse è attivo come asse slave

6. è attivo un Frame per un sistema di coordinate ruotato ed un asse interessato al movimento Jog richiesto dell'asse geometrico non è disponibile

7. è attiva una rotazione del Container assi tramite NCU-Link

Nota: con questo allarme viene identificato un asse "senza possibilità di movimento in Jog" che ha ricevuto un ordine Jog. L'NCK non commuta quindi in "Jog interno".

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere lo spostamento dell'asse oppure interrompere con cancellazione del percorso residuo o reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20060 Canale %1: l'asse %2 non può essere mosso come asse geometrico

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

Commento: 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 sovrapposta l'abbreviazione SCP (sistema di coordinate del pezzo SCP), con i tasti direzionali è possibile muovere solo gli assi geometrici! (SCM ... sistema di coordinate di macchina SCM; 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 cancellazione o NC-START.

20061 Canale %1 l'asse %2 non può essere mosso come asse di orientamento

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

Commento: L'asse non è un asse di orientamento, pertanto non può essere mosso nel modo JOG come asse di orientamento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire l'asse come asse di orientamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20062 Canale %1: asse %2 già attivo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: 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 per canale DB 21 ... DB 28, DBX12.6 oppure DBX12.7
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 terminato il movimento come asse di macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20063 Canale %1 asse %2 movimento degli assi di orientamento senza trasformazione non possibile

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

Commento: Si è cercato di muovere un asse di orientamento senza che sia attiva la trasformazione di orientamento in funzionamento JOG.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Inserire la trasformazione di orientamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20064 Canale %1 Blocco %2 Selezione di più assi non consentita con angolo conico attivo.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Con angolo conico attivo in un determinato istante tramite i tasti di movimento può essere mosso solo un asse geometrico nel modo operativo JOG. Anche un movimento contemporaneo di un asse geometrico come asse macchina non è consentito.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Start dell'asse geometrico solo quando il movimento degli altri assi geometrici o assi macchina è terminato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20065 Canale %1 mandrino master non definito per assi geometrici in funzionamento JOG

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Si vuole muovere l'asse indicato come asse geometrico nel modo JOG con avanzamento/giro, ma non è stato definito il mandrino master dal quale ricavare i giri attuali.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se l'avanzamento/giro deve essere attivo anche nel modo operativo JOG, è necessario dichiarare un mandrino master tramite il dato macchina 20090 specifico per canale SPIND_DEF_MASTER_SPIND. Poi, agendo sui softkey "DATI SETTING" e "DATI JOG", nel settore operativo PARAMETRI, richiamare una pagina in cui si possa preselezionare la funzione G95. L'avanzamento JOG può essere ora impostato [mm/g] (Se come avanzamento JOG si imposta 0 mm/g, il controllo numerico prende il valore definito del DM 32050 specifico per asse JOG_REV_VELO oppure sovrapposizione del rapido 32040 JOG_REV_VELO_RAPID). L'avanzamento/giro in funzionamento JOG viene disattivato cambiando la funzione G95 in G94.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20070 Canale %1 Asse %2 Finecorsa software %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = "+" oppure "-"

Commento: L'asse viene mosso come asse di posizionamento simultaneo da PLC e viene oltrepassato il relativo finecorsa software. L'asse non viene mosso.
Nel caso di un'informazione supplementare per l'allarme 20140, l'asse viene mosso come asse comandato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare una posizione di destinazione inferiore. Modificare il DM per il finecorsa SW. Attivare eventualmente altri finecorsa SW. Svincolare l'asse in JOG.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20071 Canale %1 Asse %2 Limitazione del campo di lavoro %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = "+" oppure "-"

Commento: L'asse indicato viene mosso come "asse di posizionamento simultaneo" ed è stata superata la relativa limitazione del campo di lavoro. L'asse non viene mosso.
Nel caso di un'informazione supplementare per l'allarme 20140, l'asse viene mosso come asse comandato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Impostare un valore di posizione inferiore.
- Disattivare la limitazione del campo di lavoro.
- Impostare diversamente la limitazione del campo di lavoro.
- Svincolare l'asse in JOG.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20072 Canale %1: l'asse %2 non è un asse divisore

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse

Commento: L'asse indicato viene mosso come "asse di posizionamento concorrente". La sua posizione finale è parametrizzata come asse divisore nell'FC ASSE DIVISORE. L'asse, però, non è un asse divisore.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Utilizzare FC POS-ACHS per assi lineari e rotanti oppure dichiarare l'asse come asse divisore. Dati macchina interessati per la dichiarazione asse divisore:
DM 30500): INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
DM 10900): INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
DM 10910): INDEX_AX_POS_TAB_1
DM 10920): INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
DM 10930): INDEX_AX_POS_TAB_2

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20073 Canale %1: l'asse %2 non può essere riposizionato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse

Commento: L'asse di posizionamento concorrente non può essere posizionato perché è già stato avviato attraverso l'interconnessione VDI ed è ancora attivo. Non avviene alcun movimento di riposizionamento, mentre il movimento avviato tramite le interconnessioni VDI non viene influenzato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nessuno.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20074 Canale %1 asse %2: posizione di indexaggio errata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Per un asse di posizionamento concorrente, dichiarato come asse divisore, è stato preimpostato da PLC un numero di indexaggio non disponibile nella tabella.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare ed eventualmente correggere il nr. dell'asse divisore preimpostato da PLC. Se il nr. dell'asse divisore è giusto e l'allarme riporta ad un tabella di posizioni divisorie troppo corta, bisogna controllare i dati macchina relativi alla dichiarazione dell'asse divisore.
DM 30500): INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB
DM 10900): INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1
DM 10910): INDEX_AX_POS_TAB_1
DM 10920): INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2
DM 10930): INDEX_AX_POS_TAB_2

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20075 Canale %1: l'asse %2 attualmente non può pendolare

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse

Commento: Attualmente l'asse non può eseguire alcun pendolamento perché è già in movimento, ad es. con movimento manuale.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ultimare prima l'altro movimento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20076 Canale %1 l'asse %2 pendola - cambio modo non ammesso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse

Commento: L'asse sta eseguendo un pendolamento; il cambio del modo non è possibile perché nel nuovo modo non è ammesso il pendolamento.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Non attivare qusto cambio di modo. Controllare l'asse da PLC e fare in modo, attraverso il programma PLC, che in questi casi venga ultimato prima il movimento di pendolamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20077 Canale %1 asse %2: la posizione programmata si trova oltre il finecorsa software %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = "+" oppure "-"

Commento: L'asse viene comandato come asse di pendolamento e la posizione finale (punto di inversione o punto finale) viene a trovarsi oltre al corrispondente finecorsa software. L'asse non viene mosso.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare un valore di posizione più piccolo
Modificare il DM per il finecorsa SW.
Attivare eventualmente altri finecorsa SW.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20078 Canale %1 asse %2: la posizione programmata si trova oltre alla limitazione del campo di lavoro %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = "+" oppure "-"

Commento: L'asse viene comandato come asse di pendolamento e la posizione finale (punto di inversione o punto finale) viene a trovarsi oltre alla corrispondente limitazione del campo di lavoro. L'asse non viene mosso.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare un valore di posizione più piccolo
Disattivare la limitazione del campo di lavoro.
Impostare diversamente la limitazione del campo di lavoro

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20079 Canale %1 asse %2 intervallo di pendolamento %3 <= 0

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = Lunghezza

Commento: L'asse viene comandato come asse di pendolamento e l'intervallo di movimento è minore o uguale a zero. Es. entrambi i punti di inversione si trovano nella stessa posizione, un punto di inversione è stato spostato oltre l'altro punto di inversione, ma in direzione opposta a quella di pendolamento. L'asse non viene mosso.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare correttamente la posizione finale (punto di inversione, punto finale).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20080 Canale %1 asse %2 manca il volantino per la sovrapposizione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse

Commento: Per l'asse specificato manca l'abbinamento del volantino, con sovrapposizione del volantino avviata in automatico. Se con sovrapposizione di velocità attiva FD > 0 nell'allarme manca la definizione dell'asse, in questo canale NC non viene definito il primo asse geometrico, e pertanto il blocco viene elaborato senza l'influenza del volantino.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se si richiede l'influenza da volantino bisogna attivare un volantino.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20081 Canale %1 Asse %2 La posizione di frenatura non può essere accettata come nuova posizione di inversione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse

Commento: Nell'inversione del pendolamento dall'esterno la posizione di frenatura non può essere accettata come nuova posizione di inversione
perchè è attiva una modifica del punto di inversione tramite volantino oppure tasti di JOG.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare e riattivare nuovamente il segnale VDI di interconnessione 'Modifica punto di inversione' con:
- 'Inversione pendolamento dall'esterno' oppure
- modifica punto di inversione tramite volantino oppure
- modifica punto di inversione tramite tasti di JOG.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20082 Canale %1 Asse %2 Limitazione del campo di lavoro %3 specifica per il sistema di coordinate

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = "+" oppure "-"

Commento: L'asse indicato viene mosso come "asse di posizionamento simultaneo" ed è stata superata la relativa limitazione del campo di lavoro specifica del sistema di coordinate. L'asse non viene mosso.
Nel caso di un'informazione supplementare per l'allarme 20140, l'asse viene mosso come asse comandato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Impostare un valore di posizione inferiore.
- Disattivare la limitazione del campo di lavoro.
- Impostare diversamente la limitazione del campo di lavoro.
- Svincolare l'asse in JOG.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20083 Canale %1 Asse %2: la posizione programmata si trova oltre alla limitazione del campo di lavoro specifica per il sistema di coordinate %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero dell'asse
%3 = "+" oppure "-"

Commento: L'asse viene comandato come asse di pendolamento e la posizione finale (punto di inversione o punto finale) viene a trovarsi oltre alla corrispondente limitazione del campo di lavoro specifica per il sistema di coordinate. L'asse non viene mosso.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare un valore di posizione più piccolo
Disattivare la limitazione del campo di lavoro.
Impostare diversamente la limitazione del campo di lavoro

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20085 Canale %1 volantino del profilo: direzione di movimento oppure superamento dell'inizio blocco non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il volantino viene mosso nella direzione opposta a quanto stabilito nel programma ed è stato raggiunto il punto iniziale della traiettoria all'inizio blocco.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Muovere il volantino in senso opposto.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20090 Asse %1 posizionamento su riscontro fisso non possibile. Controllare la programmazione e i dati degli assi.

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: 1. La funzione di "posizionamento su riscontro fisso" è stata programmata con FXS[AX]=1; ma l'asse non può (ancora) eseguirla. Controllare il DM 37000. La funzione non è disponibile per assi Gantry e assi simulati.
2. Per l'asse AX non è stato programmato alcun movimento durante la selezione. AX è un identificatore di assi macchina.
3. E' sempre necessario programmare nel blocco di selezione un movimento dell'asse/mandrino.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare il tipo di asse
- Controllare il DM 37000
- Controllare se manca il movimento dell'asse macchina nel blocco di accostamento

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20091 Asse %1 non ha raggiunto il riscontro fisso

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Durante il tentativo di un posizionamento su riscontro fisso è stata raggiunta la posizione finale programmata oppure è stato interrotto il movimento. L'allarme può essere escluso con il dato macchina $MA_FIXED_STOP_ALARM_MASK.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Correzione del programma pezzo e delle impostazioni:
- È stato interrotto il blocco di movimento?
- Se la posizione dell'asse deve corrispondere alla posizione finale programmata, bisogna correggere la posizione finale.
- Se la posizione programmata giace nel pezzo, è necessario controllare il criterio di attivazione.
- Lo scostamento del profilo che porta all'attivazione è troppo grande? La soglia di coppia è stata definita troppo alta?

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20092 Asse %1: il posizionamento su riscontro fisso è ancora attivo

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Si è cercato di muovere un asse posizionato su riscontro fisso mentre esso è ancora sul riscontro fisso oppure la disattivazione non è ancora conclusa.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Controllare i seguenti punti:
- a causa di un movimento di assi geometrici viene mosso anche l'asse sul riscontro fisso?
- è stata eseguita la selezione anche se l'asse è ancora sul riscontro?
- la disattivazione è stata interrotta con RESET?
- il PLC ha attivato il segnale di tacitazione?

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20093 Asse %1 è intervenuta la sorveglianza di asse fermo sul riscontro

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La posizione dell'asse si trova, dall'ultima selezione eseguita, fuori dalla finestra di asse fermo.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare la meccanica, ad es. riscontro rotto? Ha ceduto il bloccaggio?
- Finestra di posizione per la sorveglianza di asse fermo troppo piccola (DM 37020: $MA_FIXED_STOP_WINDOW_DEF) (Dati setting 43520: $SA_FIXED_STOP_WINDOW). Valore standard per ambedue 1 mm.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20094 Asse %1: la funzione è stata interrotta

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La funzione è stata interrotta. Motivi possibili per questa interruzione sono:
- per l'intervento di un blocco impulsi la coppia non può essere mantenuta più a lungo.
- il PLC ha cancellato le tacitazioni.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: controllare se
- è presente un blocco impulsi all'ingresso del modulo di alimentazione/recupero o dal PLC?
- sono stati cancellati dei bit di conferma dal PLC nonostante l'NCK non abbia richiesto alcuna disattivazione?

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20095 Asse %1 coppia di arresto non ammessa, coppia misurata %2

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Coppia di arresto attuale selezionando il test di frenatura

Commento: La coppia di arresto attuale selezionando il test di frenatura non è ammessa con la parametrizzazione esistente del test di frenatura.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare la parametrizzazione per la prova di funzionamento del test di frenatura:
- La coppia per la compensazione di peso nel dato macchina dell'azionamento 1192 dovrebbe corrispondere all'incirca alla coppia di arresto attuale. La coppia di arresto attuale viene visualizzata nel testo dell'allarme.
- La coppia impostata per il test di frenatura $MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE deve essere superiore alla coppia di arresto attuale.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20096 Asse %1 test del freno interrotto, informazione supplementare %2

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Informazione dell'errore in base a $VA_FXS_INFO

Commento: Il test del freno ha rilevato un problema. L'informazione supplementare fornisce indicazioni precise sulla causa dell'allarme. La spiegazione si trova nella documentazione relativa alla variabile di sistema $VA_FXS_INFO.
Informazione supplementare:
0: Nessuna informazione supplementare disponibile.
1: Asse non del tipo asse PLC o asse comandato.
2: Posizione finale raggiunta, movimento concluso.
3: Interruzione tramite RESET-NC (tasto di Reset).
4: Finestra di sorveglianza superata.
5: Riduzione di coppia rifiutata dall'azionamento.
6: Il PLC ha resettato le abilitazioni.

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

Rimedi: Osservare le condizioni al contorno del test del freno, verificare l'informazione supplementare.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20097 Asse %1 Direzione di movimento errata per il test del freno

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Con la direzione di movimento selezionata il test del freno, considerata la coppia del carico presente, viene eseguito con una coppia errata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Eseguire il test del freno in un'altra direzione di movimento
- Adattare esattamente il DM azionamento 1192 ai rapporti di peso. L'allarme viene emesso solo se la coppia attuale con freno disinserito si differisce più del 5% dal DM 1192.
- Attivare la determinazione automatica della coppia del carico all'inizio del test del freno con il DM $MA_SAFE_BRAKETEST_CONTROL, Bit 0 = 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20100 Canale %1: configurazione errata per la funzione di digitalizzazione

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: - La funzione di digitalizzazione attende la definizione di 3 assi geometrici nel canale.
- Per i baudrate disponibili per il trasferimento delle posizioni attuali e di quelle di riferimento tra NC e dispositivo di digitalizzazione, il clock IPO non può essere inferiore a 5 ms.

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

Rimedi: Informare il personale di service autorizzato.
- Tramite dati macchina definire 3 assi geometrici per il canale di digitalizzazione.
- Utilizzare un clock IPO superiore a 5 ms.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20101 Attivazione del collegamento con l'apparecchio di digitalizzazione non possibile

Commento: Il tentativo di sincronizzare il collegamento per la comunicazione con l'apparecchio di digitalizzazione e di trasferire i parametri macchina è stato interrotto in seguito all'intervento del timeout limite di 15 secondi.

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

Rimedi: Verificare il collegamento con l'apparecchio di digitalizzazione (cavo RS422, tensione di alimentazione) e la corretta inserzione dello stesso.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20102 Canale %1: trasformazione non attiva o non valida durante la digitalizzazione

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Per la digitalizzazione 3+2-assi deve essere attiva una trasformazione cinematica. Le trasformazioni consentite sono quella generica a 5 assi e per testa cardanica orientabile

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

Rimedi: - Prima della digitalizzazione attivare una trasformazione consentita.
- Tramite dato macchina selezionare il modo 3 assi per la digitalizzazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20103 Canale %1: il modulo di digitalizzazione non supporta la modalità a 3+2 assi

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Per la digitalizzazione a 3+2 assi è necessario che sia la NCU che il modulo di digitalizzazione supportino la modalità 3+2 assi.

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

Rimedi: - Aggiornamento del SW per il modulo di digitalizzazione.
- Tramite dato macchina selezionare il modo 3 assi per la digitalizzazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20105 **Canale %1: gli assi sono stati arrestati dall'apparecchio di digitalizzazione. Codice errore: %2**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Codice di errore dell'apparecchio di digitalizzazione

Commento: L'apparecchio di digitalizzazione ha riconosciuto un errore nella comunicazione e lo ha trasmesso all'NC.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Codice errore 1: verificare il cavo di collegamento con l'apparecchio di digitalizzazione. Altri codici errori: consultare il manuale d'uso dell'apparecchio di digitalizzazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20106 **L'apparecchio di digitalizzazione è in stato di emergenza**

Commento: L'apparecchio di digitalizzazione ha riconosciuto un errore grave ed è intervenuto lo stato di emergenza. Causa: vedi visualizzazione sull'apparecchio di digitalizzazione.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: -

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20108 **L'apparecchio di digitalizzazione ha ricevuto un pacchetto di dati errato. Codice errore: %1, %2**

Parametro: %1 = Codice di errore del pacchetto ciclico
%2 = Codice di errore del pacchetto out-of-band

Commento: Uno dei pacchetti di dati ricevuti dall'apparecchio di digitalizzazione non può essere utilizzato.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Codice errore: 0, 0: verificare il cavo di collegamento con l'apparecchio di digitalizzazione. Altri codici errori: ad es. intestazione errata, checksum errato (documentazione del progettista).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20109 Errore nella comunicazione con l'apparecchio di digitalizzazione: codice di stato del COM-IC: %1

Parametro: %1 = Byte di stato

Commento: Il circuito integrato preposto alla comunicazione seriale con l'apparecchio di digitalizzazione ha comunicato un errore di trasferimento tramite il suo byte di stato (errore di frame, di parità ecc.).

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Verificare il cavo di collegamento con l'apparecchio di digitalizzazione, in particolare la schermatura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20120 Asse %1: troppi riferimenti di compensazione

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Compensazione interpolatorica con tabelle. Per ogni asse possono essere definiti tanti riferimenti di compensazione quanti sono gli assi del sistema. In presenza di questo allarme la compensazione interpolatorica viene disinserita automaticamente.

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

Rimedi: Controllare e correggere i parametri della tabella $AN_CEC_OUTPUT_AXIS e/o disinserire una o più tabelle ($SN_CEC_TABLE_ENABLE).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20121 Asse %1: errore di configurazione nella tabella di compensazione %2

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Tabella di compensazione

Commento: Compensazione interpolatorica con tabelle. Le impostazioni della tabella indicata non sono consentite. Per le variabili di sistema vale $AN_CEC_MAX >= $AN_CEC_MIN e $AN_CEC_STEP != 0. Questa tabella viene esclusa automaticamente.

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

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare e correggere i dati codice della tabella di compensazione. Se l'errore non è determinabile è possibile tacitare l'allarme; quindi si può disinserire la tabella ($SN_CEC_TABLE_ENABLE) oppure escludere la compensazione dell'asse ($MA_CEC_ENABLE).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20122 Tabella di compensazione %1: abbinamento assi non valido

Parametro: %1 = Tabella di compensazione

Commento: Compensazione interpolatorica con tabelle. L'abbinamento degli assi di ingresso/uscita della tabella indicata non è consentito. Per le variabili di sistema vale $AN_CEC_INPUT_AXIS e $AN_CEC_OUTPUT_AXIS != 0. Questa tabella viene esclusa automaticamente.

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

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare e correggere l'abbinamento assi della tabella di compensazione. Se l'errore non è determinabile è possibile tacitare l'allarme; quindi si può disinserire la tabella ($SN_CEC_TABLE_ENABLE) oppure escludere la compensazione dell'asse ($MA_CEC_ENABLE).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20123 Asse %1: differenti attribuzioni di uscita delle tabelle moltiplicate

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Compensazione interpolatorica con tabelle. Le due tabelle, le cui uscite devono essere moltiplicate tra di loro, sono abbinate a differenti assi di uscita. La compensazione in questo asse viene esclusa automaticamente.

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

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare e correggere i dati codice delle tabelle di compensazione ($AN_CEC_OUTPUT_AXIS e $AN_CEC_MULT_BY_TABLE).
Se l'errore non si trova è possibile tacitare l'allarme; quindi si può escludere la compensazione dell'asse ($MA_CEC_ENABLE) oppure disinserire la tabella ($SN_CEC_TABLE_ENABLE).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20124 Asse %1: somma dei valori di compensazione troppo elevata

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La somma dei valori di compensazione di tutte le tabelle abbinate agli assi ha superato il valore limite $MA_CEC_MAX_SUM ed ha dovuto essere limitata. Questo potrebbe causare errori di profilo.

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

Rimedi: Controllare i dati codice delle tabelle di compensazione abbinate all'asse.
Controllare le curve caratteristiche nelle tabelle ($AN_CEC).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20125 Asse %1: modifica troppo veloce dei valori di compensazione

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il valore di compensazione è variato più velocemente di quanto consentito in 32730 CEC_MAX_VELO. Esso è stato temporaneamente limitato. Il tratto mancante viene recuperato; possono però subentrare degli errori del profilo.

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

Rimedi: Controllare i dati caratteristici delle tabelle di compensazione abbinate all'asse.
Controllare le curve caratteristiche nelle tabelle ($AN_CEC). E' possibile anche che un asse d'ingresso si sia mosso più velocemente di quanto previsto.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20130 Canale %1 sorveglianza tunnel profilo

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La punta dell'utensile è uscita dal tunnel intorno al profilo richiesto; questo significa che la distanza della punta dell'utensile dal profilo programmato è maggiore del valore indicato dal DM 21050 CONTOUR_TUNNEL_TOL.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare in sequenza i seguenti punti:
1. Verificare che la macchina sia funzionante e cioè che l'allarme non sia stato generato da un asse rigido, da una rottura utensile o da una collisione.
2. Se la macchina è funzionante ridurre la velocità e migliorare la regolazione.
3. Ampliare eventualmente il tunnel ed osservare l'errore tramite l'uscita analogica per determinarne la causa.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20139 Canale %1 Blocco %2 Azione sincrona al movimento: label non valida

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

Commento: Non è possibile impostare o cancellare una Label nell'azione sincrona al movimento.
Le possibili cause sono:
SETM(): è stato superato il numero massimo di label; label già impostata.
CLEARM(): la label indicata non si trova nel campo di valori consentito.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: SETM(): utilizzare la label nel campo di valori consentito; non impostare due volte la label.
CLEARM(): utilizzare la label nel campo di valori consentito.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20140 Canale %1 azione sincrona al movimento: movimento dell'asse di comando %2 vedi allarme NC %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse
%3 = Allarme NC

Commento: E' stato rilevato un errore dell'asse di comando che deve essere mosso dall'azione sincrona. Esso è descritto nel 3° parametro come numero di allarme MMC.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Vedi informazioni di Help dell'allarme supplementare.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20141 Canale %1 azione sincrona di movimento: tipo di asse non valido

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il comando richiesto non è ammesso nello stato attuale dell'asse di comando o del mandrino. L'allarme viene segnalato per gli assi di comando (POS, MOV), comandi mandrino di azioni sincrone al movimento (M3/M4/M5, SPOS), trascinamento (TRAILON, TRAILOF) e l'accoppiamento al valore di riferimento (LEADON, LEADOF).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Prima fermare l'asse o disinserire l'accoppiamento, poi selezionare il nuovo stato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20142 Canale %1 comando asse %2: rotazione del container asse già abilitata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse

Commento: L'istruzione di azione sincrona non è consentita per un mandrino abilitato alla rotazione del container assi. L'allarme subentra quando il mandrino viene assegnato ad un'altra NCU.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Attivare l'istruzione per l'azione sincrona prima della rotazione del container asse oppure al termine della rotazione (in base all'applicazione).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20143 Canale %1 asse %2 l'asse di comando non può essere avviato perché controllato dal PLC

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Si è tentato di avviare un asse di comando mediante un'azione sincrona riferita a un blocco o modale. Dato che l'asse è controllato dal PLC, l'avvio non è possibile.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Concludere il controllo dell'asse da PLC restituendo così il controllo al canale oppure avviare l'asse di comando con azione sincrona statica.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20144 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: accesso alle variabili di sistema non possibile

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

Commento: Con l'utilizzo delle variabili di sistema si presume che si possa accedere in lettura / scrittura alle suddette variabili. Per l'accesso ai dati del datore di posizione o degli ingressi / uscite digitali questa possibilità di accesso dipende anche dai componenti Hardware. Quando una richiesta di accesso, all'interno di un'azione sincrona riceve come risposta un valore non valido, viene emesso l'allarme 20144. Al di fuori dell'azione sincrona un mancato accesso ferma l'elaborazione del blocco fino a risultato ottenuto dopodiché prosegue l'elaborazione. Successivamente l'elaborazione blocchi viene riavviata.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Prima della lettura/scrittura assicurarsi che l'accesso alle variabili e/o ai componenti Hardware necessari sia possibile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20145 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: errore aritmetico

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

Commento: E' subentrata un'eccedenza durante il calcolo di un'espressione aritmetica di un'azione sincrona al movimento (ad es. divisione con zero).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere l'espressione errata.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20146 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: è stato superato il numero max. di annidamenti

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

Commento: Per il calcolo di espressioni aritmetiche nelle azioni sincrone viene utilizzato uno stack di operandi a grandezza fissa che può essere insufficiente per espressioni molto complesse. In presenza di calcoli molto complessi può succedere che venga superata la capacità massima dello stack.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere l'espressione errata.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20147 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: comando non eseguibile

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

Commento: Non è possibile eseguire un comando del blocco con l'azione sincrona; ad es. non si può eseguire un RESET della propria azione sincrona.
Misure livello 2
- la versione embargo non consente la misura da azioni sincrone
- MEASA è stata programmata in una azione sincrona
- la misura è già attiva
- errore di programmazione (vedi allarme 21701)

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare l'azione sincrona.
Misure livello 2
Per una migliore diagnostica dell'errore eseguire prima l'ordine di misura da un programma pezzo.
Solo ad esecuzione conclusa senza errori provare la funzione nelle azioni sincrone.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20148 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: errore interno %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Numero errore

Commento: Durante l'elaborazione di un'azione sincrona è subentrato un errore interno. Il numero di errore è importante per la diagnostica e dovrebbe essere comunicato al costruttore.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare l'azione sincrona.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20149 Canale %1 blocco %2: azione di movimento sincrono: indice non valido

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

Commento: Durante l'accesso ad una variabile dell'azione sincrona è stato utilizzato un indice non valido.
Esempio: ... DO $R[$AC_MARKER[1]] = 100
L'errore viene segnalato quando il marker 1 ha un valore maggiore del numero di parametro R max. ammesso.

Periferia PROFIBUS:
nella lettura/scrittura di dati è stato utilizzato un indice del settore slot I/O non valido.
Causa:
1.: indice del settore slot I/O >= numero max. dei settori slot I/O utilizzabili.
2.: indice del settore slot I/O fa riferimento ad un settore slot I/O non configurato.
3.: indice del settore slot I/O fa riferimento ad un settore slot I/O non abilitato per variabili di sistema.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare un indice valido.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20150 Canale %1 gestione utensili: il PLC termina il comando interrotto

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Segnalazione che il PLC ha terminato il comando interrotto (con allarme) della gestione utensile /cambio utensile.

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

Rimedi: Informazione per l'utente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

20160 Canale %1 gestione utensili: il PLC può terminare solo i comandi della gestione utensile che erano stati interrotti erroneamente

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il messaggio segnala che il PLC stava per interrompere un comando attualmente attivo della gestione utensile (cambio utensile) oppure che non c'è alcun comando da interrompere. L'NCK ha inibito l'interruzione perché lo stato di canale è "attivo" (e non deve essere interrotto) oppure in "reset" (e non c'è alcuno stato da interrompere).

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

Rimedi: Informazione per l'utente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20170 Canale %1 dati macchina $AC_FIFO non valido

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La struttura della variabile FIFO AC_FIFO1-AC_FIFO10 determinata dai dati macchina $MC_NUM_AC_FIFO, $MC_START_AC_FIFO, $MC_LEN_AC_FIFO e $MC_MODE_AC_FIFO non può essere inserita nel campo di parametri R definito da $MC_MM_NUM_R_PARAM.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Aumentare il numero di parametri R o ridurre il numero di elementi FIFO.
$MC_MM_NUM_R_PARAM = $MC_START_AC_FIFO + $MC_NUM_AC_FIFO* ($MC_LEN_AC_FIFO + 6)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

20200 Canale %1: nr. di mandrino %2 non valido nella correzione utensile fine

Parametro: %1 = Numero del canale, canale di destinazione
%2 = Numero del mandrino

Commento: Per il mandrino indicato nel comando PUTFTOC non vi è alcun abbinamento mandrino-asse nel canale di destinazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma nel canale che scrive la correzione utensile fine.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20201 Canale %1: al mandrino %2 non è abbinato alcun utensile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino

Commento: Affinché la correzione utensile fine per l'utensile che si trova nel mandrino venga considerata, bisogna che sia attivo un abbinamento mandrino-utensile. Ciò non avviene tuttavia nel canale di destinazione della correzione utensile fine per il mandrino attuale programmato.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: 1. Modificare il programma pezzo (scrittura della CUT fine).
2. Stabilire un abbinamento mandrino/utensile programmando:
- TMON (sorveglianza utensile).
- GWPSON (selezione utensile)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20203 Canale %1: nessun utensile attivo

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Con PUTFTOC è stata scritta una correzione utensile fine per l'utensile attivo del canale %1. In questo canale non è attivo alcun utensile. La correzione non può essere quindi abbinata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20204 Canale %1:comando PUTFTOC non ammesso con FTOCOF

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Con PUTFTOC è stata scritta una correzione utensile fine per il canale %1. In questo canale la correzione utensile fine non è attiva. Nel canale di destinazione del comando PUTFTOC deve essere attivo FTOCON.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il programma nel canale di lavoro: attivare FTOCON in modo che il canale si predisponga alla ricezione del comando PUTFTOC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

20210 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: valori centerless errati

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Per la rettifica centerless non ha potuto essere calcolato il diametro dell'utensile (nessuna preimpostazione di giri per il mandrino) perché le posizioni d'ingresso non lo consentono. Continua ad essere valido il vecchio valore S.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - modifica del programma
- selezionare nuove posizioni di movimento per gli assi centerless
- oppure sopprimere il calcolo con G00.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

20211 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: punto di deposito oltre i limiti del settore

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Il punto di deposito calcolato per la rettifica centerless giace oltre i limiti di settore.
Dati macchina:
DM 21518): TRACLG_CONTACT_UPPER_LIMIT
DM 21520): TRACLG_CONTACT_LOWER_LIMIT

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - controllare le posizioni degli assi centerless e i dati macchina.
- modifica del programma
- selezionare nuove posizioni di movimento per gli assi centerless
- oppure sopprimere il calcolo con G00.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

20300 Canale %1 Asse %2 Orientamento non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Per il movimento dell'asse di orientamento indicato (virtuale) deve essere impostato un orientamento utensile
che non è possibile per la cinematica di questa macchina.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Interruzione del movimento Jog ed impostazione di un'altra (possibile)
modifica dell'orientamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

21550 Canale %1 Asse %2 Movimento dal finecorsa hardware non possibile. Causa: %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse
%3 = Causa

Commento: Si è cercato di svincolare un asse slave di un accoppiamento assi oppure un asse di uscita di una trasformazione tramite l'asse master oppure l'asse di ingresso di una trasformazione. Questo non è consentito nella situazione attuale.
Cause possibili:
1 direzione di svincolo non consentita
2 accoppiamento non sincrono
3 svincolo non consentito per l'accoppiamento attivo
4 riservato
5 svincolo non consentito per la trasformazione attiva

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Rimedio in funzione della causa dell'errore:
1 impostare un'altra direzione di movimento
2 disattivare l'accoppiamento e muovere gli assi separatamente
3 disattivare l'accoppiamento e muovere gli assi separatamente
4 riservato
5 disattivare la trasformazione e muovere gli assi separatamente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21600 Sorveglianza per ESR attiva

Commento: -

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Visualizzazione dell'allarme.
Nell'allarme tutte le rezioni su allarme vengono ritardate di un cloco IPO.

Rimedi: La visualizzazione può essere esclusa con il dato macchina DM 11410: SUPPRESS_ALARM_MASK Bit 16 = 1.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

21610 Canale %1 asse %2 trasduttore %3 superamento della frequenza

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Stringa (numero dell'encoder)

Commento: E' stata superata la frequenza massima ammessa nel dato macchina specifico per assi 36300: ENC_FREQ_LIMIT [n] (n ... numero dell'encoder, 1 oppure 2) del trasduttore momentaneamente attivo (segnale di interconnessione specifico per assi DB 31 ... 48, DBX 1.5 e DBX 1.6). Il riferimento tra valore reale e posizione della slitta può essere andato perduto.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: DM 36300): ENC_FREQ_LIMIT [n] ed il segnale d'interconnessione trasduttore di posizione 1/2 (DB 31 ... 48, DBX 1.5 e DBX 1.6).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

21611 Canale %1 attivato stop/ritorno ampliato gestito da NC

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: È stato attivato l'arresto/svicolo ampliato gestito dall'NC.

Effetto: Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Tutte le reazioni su allarme specifiche per il canale sono ritardate nell'allarme, nella visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Reset

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21612 Canale %1 Asse %2 L'abilitazione è stata resettata, causa %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Causa dell'allarme

Commento: Causa dell'allarme:
0: non è possibile stabilire con precisione la causa dell'allarme.
1. manca il segnale d'interconnessione "consenso regolatore" (DB31 ... 61, DBX 2.1),
2: manca il segnale d'interconnessione "abilitazione impulsi" (DB31 - 61, DBX 21.7),
3: segnale azionamento "Impulsi abilitati" (DB31 - 61, DBX 93.7) non impostato
4: segnale azionamento "Drive Ready" (DB31 - 61, DBX 93.5) non impostato

Un segnale di abilitazione del movimento come ad esempio "Consenso regolatore" o "Abilitazione impulsi", parcheggio/scelta trasduttore (solo per assi) o abilitazioni specifiche dell'azionamento come il morsetto 663 (es. per SIMODRIVE 611D) sono stati resettati per l'asse indicato. L'allarme può essere segnalato per assi di posizionamento, mandrini e per assi del gruppo di geometria.

Come assi del gruppo di geometria vengono considerati quelli inseriti nei DM array specifici per canali 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB. Per tutti gli assi geometrici è necessaria la presenza del consenso regolatore anche quando non sono momentaneamente in movimento.

Interviene con la funzione SAFETY: se viene eseguito un test stop con asse accoppiato avviene l'emissione dell'allarme se è presente una richiesta di movimento tramite accoppiamento-ELG per l'asse slave e contemporaneamente viene richiesto un test stop.

Effetto: Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Controllare i segnali d'interconnessione "Consenso regolatore" (DB31 ... 61, DBX 2.1) e "Abilitazione impulsi (DB31 - 61, DBX 21.7), verifica dei segnali azionamento "Impulsi abilitati" (DB31 - 61, DBX 93.7), "Drive Ready" (DB31 - 61, DBX 93.5) ad es. con la visualizzazione di stato nel settore operativo DIAGNOSTICA. Controllare la selezione del trasduttore (per assi) e, in funzione del tipo di azionamento, controllare ulteriori segnali di abilitazione movimento come il morsetto 663, etc.
In caso di mancanza delle abilitazioni morsetti dell'azionamento, controllare il cablaggio oppure la funzionalità dell'hardware (ad es. relè) o verificare gli ulteriori modi di procedere descritti nella relativa documentazione dell'azionamento.
Con SAFETY: l'emissione del messaggio di errore in caso di accoppiamento tramite valore reale può essere evitata per l'asse slave, incrementando il DM 36060 $MA_STANDSTILL_VELO_TOL (valore standard 5mm).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

21613 Asse %1: il sistema di misura commuta

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il sistema di misura di questo asse commuta.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: -

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21614 Canale%1 asse%2: finecorsa hardware %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Stringa (+, - oppure +/-)

Commento: Nell'interconnessione NC/PLC è stato settato il segnale VDI "Finecorsa software" (DB 31 ... 48, DBX 12.0 oppure DBX 12.1).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. Negli assi già referenziati, prima del finecorsa hardware dovrebbe intervenire il finecorsa software 1 oppure 2. Controllare i DM 36110 POS_LIMIT_PLUS, 36100 POS_LIMIT_MINUS, 36130 POS_LIMIT_PLUS2 e 36120 POS_LIMIT_MINUS2 ed il segnale d'interconnessione per la scelta del 1°/2° finecorsa software (DB 31 ... 48, DBX 12.2 e 12.3). Se necessario impostare i valori corretti (programma utente PLC).
2. Se l'asse non è stato ancora referenziato, 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, questo quando l'asse non ha raggiunto il finecorsa ed è presente l'allarme.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

21615 Canale %1 asse %2 funzionamento a seguire durante il movimento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Questo asse è stato commutato in "Funzionamento a seguire" mentre era in movimento, ad es. perché è stato tolto il consenso impulsi sull'azionamento.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: -

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

21616 Canale %1 blocco %2 movimento sovrapposto durante il cambio di trasformazione

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

Commento: Il movimento sovrapposto in BCS varia il significato a causa del cambio di trasformazione, pertanto possono generarsi dei movimenti indesiderati.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Eseguire prima il movimento sovrapposto.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21617 Canale %1 blocco %2 la trasformazione non consente l'attraversamento del polo

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

Commento: Il precedente andamento della curva preimpostata attraversa il polo oppure un settore vietato della trasformazione.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo (quando l'allarme è subentrato in funzionamento AUTO).
Per uscire dalla condizione di allarme deve essere disattivata la trasformazione (RESET da solo non è sufficiente quando la trasformazione resta attiva anche dopo RESET).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

21618 Canale %1 trasformazione attiva a partire dal blocco %2: movimento di sovrapposizione troppo grande

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

Commento: L'influenza del movimento di sovrapposizione sugli assi significativi per la trasformazione è così forte che la traiettoria precedentemente calcolata da parte della preparazione non corrisponde più alla situazione reale dell'interpolazione. Probabilmente non possono essere più corrette alcune funzioni come la strategia di singolarità, la sorveglianza dell'area di lavorazione ed il Lookahead dinamico.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il movimento di sovrapposizione richiede una distanza sufficientemente grande della traiettoria riferita ai poli e ai limiti dell'area di lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

21619 Canale %1 blocco %2 trasformazione attiva: movimento non possibile

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

Commento: La cinematica della macchina non consente il movimento impostato. Le cause di errori dipendenti dalla trasformazione possono essere per:
TRANSMIT: Presenza di un settore (circolare) intorno al polo, in cui non può avvenire un posizionamento. Questo settore è dovuto al fatto che il punto di riferimento dell'utensile non può essere posizionato all'interno del polo. Il settore è definito da:
- i dati macchina ($MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..)
- la correzione della lunghezza utensile attiva (vedi $TC_DP..).
Il calcolo della correzione di lunghezza utensile dipende dal piano di lavoro selezionato (vedi G17,..).
La macchina si arresta al limite del settore non posizionabile.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modifica del programma pezzo. Modificare l'errore di impostazione della correzione di lunghezza utensile.
Attenzione: RESET non è sufficiente se la trasformazione rimane attiva anche dopo il Reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21650 Canale %1 asse %2 movimento di sovrapposizione non consentito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Per l'asse è stato richiesto un movimento di sovrapposizione che è stato inibito dal dato macchina FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Disattivare il movimento di sovrapposizione oppure modificare il dato macchina FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

21660 Canale %1 blocco %2 asse %3 conflitto tra SYNACT: $AA_OFF e CORROF

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse

Commento: Durante la disattivazione dell'offset di posizione ($AA_OFF) mediante l'istruzione di programma pezzo CORROF (<asse>, "AA_OFF") è stato verificato che una sincronizzazione attiva reimposta immediatamente $AA_OFF per l'asse (DO_$AA_OFF [<asse>] =<valore>). La disattivazione viene eseguita e $AA_OFF non viene resettato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

21665 Canale %1 $AA_TOFF resettato

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Se con RESET si modifica la direzione dell'utensile e $AA_TOFF resta attivo dopo il RESET, viene cancellato l'offset di posizione ($AA_TOFF).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Modificare l'impostazione di RESET in $AA_TOFF_MODE

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21670 Canale %1 blocco %2 modifica non ammessa della direzione utensile a causa di $AA_TOFF attivo

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

Commento: Se è attivo un offset nella direzione dell'utensile tramite $AA_TOFF[i], non può essere modificato nessun blocco nel quale si modifica l'assegnazione dell'asse dell'offset i (cambio livello, cambio utensile di fresatura <=>: utensile di tornitura, cambio della trasformazione, TRAFOOF, TCARR=0, Scambio asse geometrico)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Modificare il programma pezzo.
- Programmare TOFFOF()

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

21700 Canale %1 blocco %3 asse %2 tastatore già flesso, commutazione non possibile

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

Commento: Il tastatore di misura programmato con la parola chiave MEAS oppure MEAW è già flesso ed ha già commutato. Per un successivo procedimento di misura il segnale del tastatore deve essere prima disattivato (posizione di riposo del tastatore di misura).
La visualizzazione dell'asse è attualmente irrilevante; in un successivo livello di sviluppo è stata pianificata una valorizzazione specifica per asse.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare la posizione iniziale del processo di misura oppure i segnali del tastatore nell'interconnessione PLC (DB10.DBB107). Cavi e connettori sono o.k.?

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21701 Canale %1 blocco %3 asse %2 misura non possibile

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

Commento: Misure livello 2 (MEASA, MEAWA, MEAC)
Il commando di misura programmato è errato.
Le cause possibili sono:
- modo di misurare non valido
- tastatore di misura non valido
- trasduttore non valido
- numero dei fronti di misura non valido
- fronti di misura uguali sono programmabili solo nel modo 2
- numero del fifo non valido
- il numero dei fifo programmati non corrisponde al numero contenuto nel comando relativo al tastatore di misura utilizzato.

Altre cause:
Un comando di misura è già attivo (ad es. da un'azione sincrona).

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correzione dei comandi di misura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

21702 Canale %1 blocco %3 asse %2: la misura è stata interrotta.

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

Commento: Il blocco di misura è stato ultimato (è stata raggiunta la posizione finale programmata), il tastatore di misura però non ha commutato il segnale.
Misure livello 2 (MEAWA, MEASA, MEAC)
I valori di misura non sono stati convertiti nel sistema di coordinate pezzo. I valori di misura degli assi GEO contenuti nel comando di misura programmato sono disponibili solo nel sistema di coordinate di macchine.
Cause:
Nel comando di misura non sono stati programmati tutti gli assi GEO. Pertanto manca almeno un valore di misura per la ricalcolazione nel sistema di coordinate pezzo.
Altre cause:
I comandi di misura programmati in tutti gli assi GEO non sono identici.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il percorso nel blocco di misura.
- il tastatore doveva commutare prima di raggiungere la posizione programmata?
- tastatore, cavo, partitore per cavi, collegamenti a morsetti 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 cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21703 Canale %1 blocco %3 asse %2 tastatore di misura non flesso, commutazione non consentita

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

Commento: Il tastatore di misura selezionato non (!) è flesso e di conseguenza non può più garantire il valore misurato nel momento della commutazione da flesso a non flesso.
Misure livello 2 (MEAWA, MEASA, MEAC)
Lo stato di flessione del tastatore di misura, al momento della partenza dell'ordine di misura, è identico al primo fronte di misura programmato. Il test viene eseguito solo nel modo 2.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Verificare il tastatore di misura
- Verificare la posizione iniziale della misura
- Verificare il programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

21740 Limitazione del valore delll'uscita analogica nr. %1

Parametro: %1 = Nr. dell'uscita

Commento: Il campo dei valori per le uscite analogiche viene limitato dal DM 10330 FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[n].

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Con $A_OUTA[..] = x non programmare valori superiori a quelli ammessi dal relativo dato macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

21750 Errore nella emissione dei segnali camma tramite timer

Commento: L'emissione del segnale tramite timer HW (indipendente dal clock), attivata con il DM 10480 SW_CAM_TIMER_FASTOUT_MASK, non ha funzionato. Causa: il clock IPO è maggiore di 15 ms.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ridurre il clock IPO (finché è possibile).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

21760 Canale %1 blocco %2: sono state programmate troppe funzioni ausiliarie

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

Commento: Il numero delle funzioni programmate ha superato il numero massimo consentito. L'allarme può intervenire durante azioni sincrone al movimento: il numero massimo di funzioni non può essere superato in blocchi di movimento e in azioni sincrone al movimento.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

21800 Canale %1 è stato raggiunto il numero di pezzi %2 impostato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero di pezzi impostato

Commento: Questo allarme viene attivato dal DM 27880: PART_COUNTER, bit 1:
Il numero dei pezzi conteggiati ($AC_ACTUAL_PARTS oppure $AC_SPECIAL_PARTS) è uguale o già superiore al valore programmato relativo al numero di pezzi richiesti ($AC_REQUIRED_PARTS).
Contemporaneamente viene emesso il segnale VDI per canale "Pezzi richiesti raggiunto".
Il valore del numero dei pezzi conteggiati ($AC_ACTUAL_PARTS) viene resettato mentre il valore di $AC_SPECIAL_PARTS viene mantenuto.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Visualizzazione dell'allarme. Cancellare la visualizzazione dell'allarme.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22000 Canale %1 Blocco %3 Mandrino %2 Cambio gamma non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Non è possibile un cambio gamma per il mandrino quando:
- è attiva una filettatura (G33, G34, G35)
- il mandrino è attivo in un accoppiamento come mandrino master o slave
- il mandrino viene posizionato

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La gamma deve essere inserita prima del relativo passo di lavorazione.
Nel caso sia assolutamente necessario commutare la gamma nell'ambito delle suddette funzioni, questa funzione deve essere disattivata per il tempo di commutazione della gamma. La disattivazione della filettatura avviene con G1, l'accoppiamento mandrino sincrono con COUPOF, il posizionamento mandrino con M3, M4 o M5.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22005 Canale %1 Blocco %2 Gamma selezionata %3 non configurata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino
%3 = Gamma

Commento: E' attivo il primo record di dati della gamma. La gamma richiesta non è configurata nel 1° record di dati della gamma. Il numero delle gamme configurate è inserito nel dato macchina 35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS.

Esempi di intervento dell'allarme con 3 gamme configurate (MD 35090 $MA_NUM_GEAR_STEPS = 3):
* ... per il relativo mandrino è stato programmato DO M44 o DO M45 nelle azioni sincrone
* ... è stato programmato DO M70 e il dato macchina 35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE è maggiore di 3.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma pezzo: si possono inserire solo le gamme consentite che sono anche state configurate secondo il dato macchina MA_NUM_GEAR_STEPS.

Limitare la progettazione di M70 (DM 35014 $MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE) a DM 35090 MA_NUM_GEAR_STEPS

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22010 Canale %1 blocco %3 mandrino %2 la gamma attiva è diversa da quella richiesta

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label

Commento: 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: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il programma NC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22011 Canale %1 blocco %3 mandrino %2 cambio nella gamma di velocità programmata impossibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Durante la disattivazione della funzione 'DryRun', 'Test di programma' e 'SearchRunByProgTest' non è possibile il recupero di un cambio gamma nel modo Repos per passare a una gamma programmata in precedenza. Ciò accade quando il mandrino è attivo come asse slave oppure in una trasformazione nel blocco di disattivazione non in funzionamento regolato in velocità. Ripristinando il bit 2 del dato macchina 35035 SPIND_FUNCTION_MASK, si evita il recupero di un cambio gamma durante la suddetta disattivazione della funzione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Fare in modo di impostare il blocco di disattivazione o il blocco di destinazione di ricerca blocco in un punto in funzionamento regolato in velocità (M3, M4, M5, SBCOF). Impostare il dato macchina 35035 SPIND_FUNCTION_MASK Bit 2 a 0.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22012 Canale %1 blocco %2 il mandrino master %3 è nel modo di simulazione.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino master

Commento: Durante l'accoppiamento non può essere raggiunto alcun sincronismo se il mandrino/l'asse master si trova nel modo di simulazione e il mandrino/l'asse slave no.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Portare il mandrino/l'asse slave nel modo di simulazione o non eseguire la simulazione con il mandrino/l'asse master ($MA_CTRLOUT_TYPE). Se è selezionata intenzionalmente l'impostazione diversa, l'allarme può essere soppresso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit21 = 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22013 Canale %1 blocco %2 il mandrino master %3 è nel modo di simulazione.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero mandrino slave

Commento: Durante l'accoppiamento non può essere raggiunto alcun sincronismo se il mandrino/l'asse master si trova nel modo di simulazione e il mandrino/l'asse slave no.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Portare il mandrino/l'asse master nel modo di simulazione o non eseguire la simulazione con il mandrino/l'asse slave ($MA_CTRLOUT_TYPE). Se è selezionata intenzionalmente l'impostazione diversa, l'allarme può essere soppresso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit21 = 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22014 Canale %1 blocco %2. La dinamica del mandrino master %3 e del mandrino slave %4 presenta forti differenze

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del mandrino master
%4 = Numero mandrino slave

Commento: Durante l'accoppiamento non può essere raggiunto alcun sincronismo se la dinamica dei mandrini/assi presenta differenze troppo marcate. Le dinamiche dipendono da diverse impostazioni: preimpostazione precomando, dati blocco parametri, in primo luogo KV, tempo di bilanciamento etc, modo di precomando e parametri di impostazione precomando, modo operativo FIPO, impostazione filtro antistrappo e filtro dinamico, DSC on/off. Hanno effetto i seguenti dati macchina: MA_FFW_MODE, MA_VELO_FFW_WEIGHT, MA_FIPO_TYPE, VEL_FFW_TIME, MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME, MA_POSCTRL_GAIN, AX_JERK_TIME, STIFFNESS_DELAY_TIME, PROFIBUS_ACTVAL_LEAD_TIME, PROFIBUS_OUTVAL_DELAY_TIME, CTRLOUT_LEAD_TIME

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare mandrini / assi con le stesse dinamiche. Se è selezionata intenzionalmente l'impostazione diversa, l'allarme può essere soppresso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit21 = 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22015 Canale %1 Blocco %2 Mandrino slave %3 Dinamica non disponibile per movimento supplementare

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero mandrino slave

Commento: La differenza di movimento del mandrino slave non può essere eseguita a causa della mancanza di velocità disponibile. L'accoppiamento richiede tutta la dinamica disponibile. Il mandrino slave gira già alla massima velocità. Nel programma pezzo può insorgere una situazione di stallo. L'allarme può essere escluso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit26 = 1.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il numero di giri del mandrino master

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22016 Canale %1 Blocco %2 Mandrino slave %3 nel campo di riduzione dell'accelerazione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero mandrino slave

Commento: Il mandrino slave viene gestito in regolazione di posizione. Ulteriori movimenti del mandrino slave non devono eccedere il settore lineare del motore utilizzato. In caso contrario si possono verificare scostamenti dal profilo ed eventualmente allarmi servo. La sorveglianza si riferisce all'impostazione del dato macchina 35220 ACCEL_REDUCTION_SPEED_POINT. Se la situazione da parte dell'utilizzatore è sotto controllo, l'allarme può essere escluso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit25 = 1.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare il tipo di accoppiamento VV e garantire SPCOF per i mandrini master e slave.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22020 Canale %1 blocco %3 mandrino %2 posizione di cambio gamma non raggiunta

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del mandrino
%3 = Numero del blocco, label

Commento: Con la progettazione di MA_GEAR_STEP_CHANGE_ENABLE[AXn] = 2 il mandrino, prima del proprio cambio gamma, viene portato nella posizione impostata in MA_GEAR_STEP_CHANGE_POSITION[AXn] . La posizione di cambio gamma richiesta non è stata raggiunta

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere la sequenza nel programma PLC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22022 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 Gamma %4 attesa per il funzionamento come asse

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Mandrino
%4 = Gamma

Commento: Non è stata inserita la gamma richiesta per il funzionamento come asse.
Nel DM 35014 GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE è stata progettata una gamma nella quale il mandrino si deve trovare durante il funzionamento come asse. Durante la commutazione del mandrino nel funzionamento come asse, l'NC verifica appunto questa gamma. Esso confronta la gamma progettata nel DM 35014 con quella segnalata dal PLC (interconnessione VDI "Gamma attuale A ... C", DB31, ... DBX16.0..16.2).
Se le due gamme non corrispondono viene emesso questo allarme.

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

Rimedi: Prima della commutazione al funzionamento come asse programmare M70. In questo modo la gamma progettata nel DM 35014 GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE viene inserita automaticamente.
Se la gamma progettata è già attiva non viene richiesto alcun cambio gamma. M40 resta attivo anche dopo il cambio gamma.
Prestare attenzione al DM 20094 SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22030 Canale %1 Blocco %2 Mandrino slave %3 Programmazione non consentita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Mandrino

Commento: Nel caso di accoppiamento VV di mandrini sincroni, è possibile programmare un movimento supplementare del mandrino slave solo con M3, M4, M5 e S.. . I percorsi risultanti dall'impostazione di posizioni, nel caso di accoppiamenti di velocità, non possono essere garantiti con sicurezza soprattutto nel caso di assenza della regolazione di posizione. Se la precisione di misura oppure la riproducibilità non sono basilari, l'allarme può essere escluso con il dato macchina 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK Bit27 = 1

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Utilizzare l'accoppiamento mandrini sincroni DV oppure programmare il senso di rotazione ed il numero di giri.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22033 Canale %1 Blocco %2 Mandrino slave %3 Diagnostica 'Inseguimento sincronismo' %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero mandrino slave
%4 = Diagnostica

Commento: Durante 'Inseguimento sincronismo' si è verificata la seguente situazione:
- Diagnostica 1: con il tasto Reset viene concluso un movimento di correzione attivo.
- Diagnostica 2: viene cancellato un movimento di correzione attivo (es. tasto di Reset).
- Diagnostica 3: scrittura del valore di correzione non consentita. Il movim.di correzione viene arrestato.
- Diagnostica 4: il movimento di correzione viene tempor. arrestato (es. G74 ricerca punto riferimento)
- Diagnostica 5: al momento non è disponibile nessuna dinamica per un movimento di correzione.
- Diagnostica 6: al momento non sono disponibili nr.di giri per un movimento di correzione.

Il dato macchina 11411 ENABLE_ALARM_MASK Bit9 = 1 attiva questo allarme.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivazione dell'allarme con il dato macchina 11411 ENABLE_ALARM_MASK Bit9 = 0

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22034 Canale %1 Blocco %2 Mandrino slave %3 Il segnale PLC 'Consenso sovrapposizione' è settato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero mandrino slave

Commento: I segnali PLC DB31..,DBX31.6 'Inseguimento sincronismo' e DB31.., DBX26.4 'Consenso sovrapposizione' non possono essere settati contemporaneamente. Se è presente un movimento sovrapposto per il mandrino slave, il valore di correzione $AA_COUP_CORR[Sn] non può essere calcolato in modo corretto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Settare il segnale PLC DB31.., DBX26.4 'Consenso sovrapposizione' a 0.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22035 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 Il valore di correzione non può essere determinato (motivo %4)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero mandrino slave
%4 = Causa

Commento: Il rilevamento del valore di correzione ($AA_COUP_CORR[Sn]) richiesto con il segnale VDI DB31..,DBX31.6 'Inseguimento sincronismo' non può essere eseguito. I motivi possono essere i seguenti:
- Motivo 1: è presente un ulteriore movimento del mandrino slave. Il valore di correzione non può essere quindi calcolato in modo corretto.
- Motivo 2: non è presente nessun sincronismo di riferimento per il mandrino slave. Il valore di correzione non può essere quindi calcolato in modo corretto.
- Motivo 3: il valore di correzione è già stato settato oppure determinato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per i motivi citati sono possibili i seguenti rimedi:
- Motivo 1: settando il segnale PLC DB31..,DBX31.6 'Inseguimento sincronismo' si attende finchè il movimento sovrapposto è terminato.
- Motivo 2: settando il segnale PLC DB31..,DBX31.6 'Inseguimento sincronismo' si attende finchè il sincronismo di riferimento è stato raggiunto.
- Motivo 3: prima di settare il segnale PLC DB31..,DBX31.6 'Inseguimento sincronismo', settare il valore di correzione $AA_COUP_CORR[Sn] a 0.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22036 Canale %1 Blocco %2 Mandrino %3 Correzione sincronismo non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero mandrino slave

Commento: La correzione del sincronismo richiesta con il segnale VDI DB31..,DBX31.6 'Inseguimento sincronismo' oppure la descrizione delle variabili $AA_COUP_CORR[Sn] attualmente non possono essere
verificate, probabilmente per i seguenti motivi:
- sono attivi la ricerca del punto di riferimento o la sincronizzazione della tacca di zero
- NC reset in corso

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Settando il segnale PLC DB31..,DBX31.6 'Inseguimento sincronismo' oppure scrivendo le variabili $AA_COUP_CORR[Sn] si attende finchè le premesse per l'elaborazione del valore di correzione sono nuovamente presenti.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22040 Canale %1 blocco %3 il mandrino %2 non è referenziato con la tacca di zero

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

Commento: La posizione attuale non è sincronizzata con la posizione MS, nonostante si riferisca ad essa.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC. 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 cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22045 Blocco %2 mandrino/asse %3 non disponibile nel canale %1, perché è attivo il canale %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%4 = Numero del canale in cui il mandrino/asse è attualmente attivo

Commento: Il mandrino/asse indicato viene richiesto per la corretta esecuzione di una funzione nel canale %1. Il mandrino/asse è attualmente attivo nel canale %4. Questa combinazione può avvenire solo dopo uno scambio di assi.
Caso del problema: è stato programmato un accoppiamento di mandrini sincroni. Il mandrino/asse master, al momento dell'inserzione dell'accoppiamento, non si trova nel canale per il quale è stato programmato l'accoppiamento (COUPON). È ammesso il movimento del mandrino master/asse tramite FC 18 oppure tramite azioni sincrone. Con l'FC18 va verificato che il mandrino master/asse sia abbinato al canale che attiva l'accoppiamento. Al termine dell'FC 18 il mandrino master/asse non può essere abbinato via PLC ad un altro canale finché permane attivo l'accoppiamento (segnale d'interconnessione VDI).

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Nel programma pezzo, prima di inserire l'accoppiamento, programmare un GET per il mandrino master/asse oppure
- abbinare via PLC il mandrino master/asse al canale che inserisce l'accoppiamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22050 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: manca il passaggio da regolazione di velocità in regolazione di posizione

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

Commento: - È stato programmato un arresto orientato del mandrino (SPOS/SPOSA) oppure è stata inserita la regolazione di posizione del mandrino con SPCON, senza aver definito l'encoder mandrino.
- All'inserzione della regolazione di posizione, i giri del mandrino superano quelli limite del trasduttore di misura.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Mandrino senza encoder: non bisogna utilizzare gli elementi del linguaggio NC che presuppongono l'encoder mandrino.
Mandrino con encoder: nel DM NUM_ENCS impostare il numero dell'encoder mandrino utilizzato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22051 Canale %1 blocco %3 mandrino%2: tacca di riferimento non trovata

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

Commento: Nella ricerca della tacca di riferimento il mandrino ha coperto un percorso superiore a quello definito nel dato macchina specifico per asse 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST, senza che sia pervenuto il segnale della tacca di zero. 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 in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare ed eventualmente correggere il dato macchina 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST. Il valore impostato indica il percorso in [mm] oppure in [gradi] tra due tacche di zero.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22052 Canale %1 blocco %3 mandrino %2 non fermo al cambio di blocco

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

Commento: Il mandrino indicato è stato programmato come mandrino o come asse nonostante sia ancora in corso il posizionamento programmato in un blocco precedente (con SPOSA ... posizionamento mandrino senza arresto a fine blocco).
Esempio:
N100 SPOSA [2] = 100
:
N125 S2 = 1000 M2 = 04 ; Errore se il mandrino S2 è ancora in movimento dal blocco N100!

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Prima di una nuova programmazione del mandrino/asse seguente l'istruzione SPOSA, è necessario programmare un comando WAITS per attendere che il mandrino concluda il posizionamento.
Esempio:
N100 SPOSA [2] = 100
:
N125 WAITS (2)
N126 S2 = 1000 M2 = 04

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22053 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: il modo di sincronizzazione non viene supportato

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

Commento: Con SPOS/SPOSA e con encoder assoluto viene supportato solo il modo di sincronizzazione ENC_REFP_MODE=2! Il modo ENC_REFP_MODE=6 non viene fondamentalmente supportato da SPOS/SPOSA!

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare la predisposizione di ENC_REFP_MODE oppure commutare in JOG+REF e risincronizzare.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22054 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: Segnale di punzonatura sporco

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

Commento: Se tra i colpi di punzonatura il segnale presenta delle interruzioni viene generato l'allarme in funzione di un dato macchina.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Indica carenze funzionali nell'idraulica di punzonatura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22055 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: la velocità di posizionamento progettata è troppo alta

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

Commento: La posizione attuale non è sincronizzata con la posizione MS, nonostante si riferisca ad essa.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo NC. 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 cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22057 Canale %1 Blocco %2 per il mandrino slave %3 è già presente un accoppiamento come mandrino/asse master

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

Commento: E' stato attivato un accoppiamento, per il quale il mandrino/l'asse slave è già attivo in un altro accoppiamento come mandrino/asse master. Non è possibile l'esecuzione di accoppiamenti concatenati.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare nel programma pezzo, se il mandrino/l'asse slave è già attivo in un altro accoppiamento come mandrino/asse master.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22058 Canale %1 Blocco %2 per il mandrino master %3 è già presente un accoppiamento come mandrino/asse slave

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

Commento: E' stato attivato un accoppiamento, per il quale il mandrino/l'asse master è già attivo in un altro accoppiamento come mandrino/asse slave. Non è possibile l'esecuzione di accoppiamenti concatenati.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare nel programma pezzo, se il mandrino/l'asse master è già attivo in un altro accoppiamento come mandrino/asse slave.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22060 Canale %1 per l'asse/mandrino %2 viene richiesta la regolazione di posizione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il tipo di accoppiamento programmato (DV, AV) oppure la funzione programmata richiedono la regolazione di posizione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attivare la regolazione di posizione richiesta, ad es. con la programmazione di SPCON.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22062 Canale %1 asse %2 ricerca del punto di riferimento: non viene raggiunta la velocità di ricerca (DM) della tacca di zero

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Non viene raggiunta la velocità di ricerca della tacca di zero progettata nel dato macchina

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare le limitazioni del numero di giri attive. Progettare un numero di giri inferiore per la ricerca della tacca di zero in $MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER. Controllare il campo di tolleranza della velocità reale $MA_SPIND_DES_VELO_TOL. Impostare un altro modo di ricerca del punto di riferimento $MA_ENC_REFP_MODE !=7.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22064 Canale %1 asse %2 ricerca del punto di riferimento: nr. di giri ricerca tacca di zero (DM) troppo elevato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il numero di giri di ricerca della tacca di zero è troppo elevato. Viene superata la frequenza limite dell'encoder del sistema di misura attivo.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare un numero di giri inferiore per la ricerca della tacca di zero in $MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER. Controllare la progettazione della frequenza limite encoder $MA_ENC_FREQ_LIMIT e $MA_ENC_FREQ_LIMIT_LOW. Impostare un altro modo di ricerca ($MA_ENC_REFP_MODE!=7)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22065 Canale %1 gestione utensili: non è possibile muovere l'utensile perché l'utensile %2 non è nel magazzino %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa (Identificatore)
%3 = -Non utilizzato-
%4 = Nr. di magazzino

Commento: Non è possibile eseguire il comando di spostamento utensile avviato da MMC o PLC. L'utensile indicato non è contenuto nel magazzino in questione (l'NCK può contenere anche utensili che non sono assegnati ad un magazzino. Con questo tipo di utensile non è possibile eseguire delle operazioni (es. cambio, movimento))

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Assicurarsi che l'utensile indicato sia presente nel magazzino desiderato oppure scegliere un altro utensile per il movimento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22066 Canale %1 gestione utensili: non è possibile cambiare l'utensile perché l'utensile %2 non è nel magazzino %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa (Identificatore)
%3 = -Non utilizzato-
%4 = Nr. di magazzino

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. L'utensile indicato non è contenuto nel magazzino in questione (l'NCK può contenere anche utensili che non sono assegnati ad un magazzino. Con questo tipo di utensile non è possibile eseguire delle operazioni (es. cambio, movimento))

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Assicurarsi che l'utensile richiesto sia contenuto nel magazzino indicato oppure programmare un altro utensile per il cambio utensili
- Controllare se i dati macchina $MC_RESET_MODE_MASK, $MC_START_MODE_MASK e il dato macchina ad essi accoppiato $MC_TOOL_RESET_NAME corrispondono ai dati di definizione attuali.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22067 Canale %1 gestione utensili: il cambio utensile non è possibile perché nel gruppo utensili %2 non c'è alcun utensile disponibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Stringa (Identificatore)

Commento: Il cambio utensile desiderato non è possibile. Nel gruppo utensili indicato non vi è alcun utensile disponibile per il cambio. Probabilmente tutti gli utensili adatti sono stati settati nello stato di "inibito" dalla sorveglianza utensili.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: - Assicurarsi che nel gruppo utensili sia disponibile un utensile per il cambio al momento della richiesta.
- Perciò sostituire, ad es., tutti gli utensili inibiti.
- Oppure abilitare manualmente un utensile inibito.
- Verificare che i dati utensile siano definiti correttamente. Verificare che tutti gli utensili del gruppo previsti per la lavorazione siano stati caricati e definiti con l'identificatore indicato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22068 Canale %1 Blocco %2 gestione utensile: non c'è alcun utensile disponibile nel gruppo utensili %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa (identificatore)

Commento: Nel gruppo utensili indicato non vi è alcun utensile disponibile per il cambio. Probabilmente tutti gli utensili adatti sono stati settati nello stato di "inibito" dalla sorveglianza utensili. L'allarme può subentrare ad es. insieme all'allarme 14710 (errore di generazione blocco INIT). In questa situazione particolare, l'NCK tenta per esempio di sostituire l'utensile inibito presente sul mandrino con un utensile di sostituzione (che in questo caso però non esiste).
L'utente deve risolvere questo conflitto, togliendo ad es. l'utensile sul mandrino tramite un comando di spostamento (ad es. da MMC)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Assicurarsi che nel gruppo utensili sia disponibile un utensile per il cambio al momento della richiesta.
- Questo può essere ottenuto, ad es., sostituendo gli utensili inibiti oppure anche
- abilitando manualmente un utensile inibito.
- Se l'allarme viene emesso programmando TCA: è stato programmato un numero di Duplo > 0?
- Verificare che i dati utensile siano definiti correttamente. Tutti gli utensili del gruppo previsti per la lavorazione sono stati caricati e definiti con l'identificatore indicato?

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

22069 Canale %1 blocco %2 correzione del raggio utensile: non c'è alcun utensile disponibile nel gruppo utensili %3, programma %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Stringa (Identificatore)
%4 = Nome del programma

Commento: Nel gruppo utensili indicato non vi è alcun utensile disponibile per il cambio. Probabilmente tutti gli utensili adatti sono stati settati nello stato di "inibito" dalla sorveglianza utensili. Il parametro %4 = nome del programma chiarisce l'identità del programma che contiene il comando causa dell'errore (selezione utensile). Questo può essere un sottoprogramma, un ciclo o altro che non può essere visualizzato. Se nel parametro non vi è nessun valore significa che il programma è quello attualmente visualizzato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Assicurarsi che nel gruppo utensili sia disponibile un utensile per il cambio al momento della richiesta.
- Questo può essere ottenuto, ad es., sostituendo gli utensili inibiti.
- Oppure abilitare manualmente un utensile inibito.
- Verificare che i dati utensile siano definiti correttamente. Verificare che tutti gli utensili del gruppo previsti per la lavorazione siano stati caricati e definiti con l'identificatore indicato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22070 Unità TO %1 cambiare l'utensile %2 nel magazzino. Ripetere il salvataggio dei dati

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Numero T dell'utensile

Commento: L'allarme è possibile solo con funzione gestione utensile nell'NCK attiva (WZV= gestione utensile). E' stato avviato un salvataggio dei dati utensili/magazzino. In questa fase è stato riscontrato che nel magazzino memoria intermedia (= mandrino, pinza,...) vi sono ancora degli utensili. Nel salvataggio questi utensili perdono l'informazione a quale magazzino e a quale posto del magazzino essi sono abbinati.
Pertanto è opportuno - se si richiede una ripristino dei dati - che al momento del salvataggio dei dati tutti gli utensili siano depositati nel magazzino!!
In caso contrario, ricaricando i dati, vengono salvati alcuni posti di magazzino con lo stato "riservato". Questo stato di "riservato" può essere rimosso solo manualmente.
Per gli utensili con codifica a posto fisso le perdite dell'informazione relativa al loro posto in magazzino è significativa per una ricerca generica di posto vuoto con successivo cambio nel magazzino.

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

Rimedi: Assicurarsi prima del salvataggio dei dati che nessun utensile si trovi nella memoria intermedia del magazzino. Ripetere il salvataggio dei dati dopo aver tolto tutti gli utensili dalla memoria intermedia del magazzino.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22071 Unità TO %1 l'utensile %2 è attivo, ma non nell'area magazzino considerata

Parametro: %1 = Unità TO
%2 = Identificatore utensile
%3 = -Non utilizzato-

Commento: L'allarme è possibile solo con funzione gestione utensile nell'NCK attiva. È stato programmato il comando di linguaggio SETTA, oppure è stato impartito il comando corrispondente tramite l'MMC, il PLC, ... L'allarme può essere emesso anche automaticamente dall'NCK nell'ambito della funzione famiglia di usura. In questa fase viene riscontrato che più di un utensile del gruppo utensili (utensili con lo stesso nome/identificatore) ha lo stato "attivo".
L'utensile indicato proviene
da un magazzino non considerato,
da una famiglia di usura non considerata,
da una famiglia di usura non attiva
in un buffer (né magazzino, né fam. di usura).

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

Rimedi: L'allarme è pensato come segnalazione. Se per motivi tecnologici o di visualizzazione solo un utensile di un gruppo può essere attivo, agli utensili superflui va tolto lo stato di "attivo".
In caso contrario l'allarme può essere ignorato oppure cancellato tramite il dato macchina SUPPRESS_ALARM_MASK.
I motivi per la visualizzazione dell'allarme sussistono generalmente quando si lavora con la funzione 'numeri D univoci', che possono essere visualizzati sull'MMC Siemens solo in maniera inequivocabile (e quindi univoca), e quando esattamente un utensile di un gruppo di utensili ha lo stato di attivo.
Prima di iniziare la lavorazione, oppure prima di utilizzare il comando di linguaggio SETTA (o analoga istruzione MMC), tutti gli utensili del magazzino devono avere lo stato "non attivo".
Ciò è possibile, ad es., mediante la programmazione di SETTIA (o analoga operatività MMC).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22100 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: superamento giri delle griffe

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

Commento: I giri attuali del mandrino visualizzati sono superiori a quanto definito nel dato macchina 35100 $MA_SPIND_VELO_LIMIT comprensivo della tolleranza del 10% (impostazione fissa).
Con una giusta ottimizzazione dell'azionamento ed una corretta definizione del rapporto, l'allarme non dovrebbe intervenire.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme in 'BAG not ready' con il DM 11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).
Avvertenza: La modifica della progettazione interessa tutti gli allarmi con il tipo di reazione 'Chan not ready'.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare ed eventualmente correggere i dati di messa in servizio e di ottimizzazione dell'azionamento in osservanza al manuale di messa in servizio.
Ampliare la finestra di tolleranza nel dato macchina 35150 SPIND_DES_VELO_TOL.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22101 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: sono stati superati i giri max. per l'accoppiamento valore reale

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

Commento: Con la funzione G33, G95, G96 o G97 è stato superato il numero di giri limite del sistema di misura. Non è più possibile un riferimento alla velocità e alla posizione reali. L'NC riduce la velocità nominale con le funzioni suddette finché il sistema di misura è nuovamente in grado di operare. Se il sistema di misura segnala ugualmente un errore, l'allarme viene segnalato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Programmare la limitazione dei giri con G26.
- Ridurre i giri massimi nei dati macchina corrispondenti.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22150 Canale %1 blocco %3 mandrino %2: sono stati superati i giri max. per la regolazione di posizione

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

Commento: Con SPCON è stato superato il limite di giri. La regolazione di posizione ad anello chiuso non è più possibile. L'NC riduce la velocità nominale con le funzioni suddette finché il sistema di misura è nuovamente in grado di operare. Se il sistema di misura segnala ugualmente un errore, l'allarme viene segnalato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Programmare la limitazione dei giri con G26.
- Ridurre i giri massimi nei dati macchina corrispondenti.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22200 Canale %1 mandrino %2: stop assi in maschiatura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: 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: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Prevedere un interblocco nel programma utente PLC, affinché con maschiatura in corso non possa essere generato uno stop degli assi. Se, in condizioni critiche della macchina, bisogna interrompere le maschiature, arrestare possibilmente in contemporanea assi e mandrino. Eventuali piccole differenze vengono assorbite dall'utensile compensato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22250 Canale %1 mandrino %2: stop degli assi in filettatura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: 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: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i segnali di arresto specifici per assi/mandrini (DB 31 ... 48, DBX 4.3)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22260 Canale %1 mandrino %2: il filetto può essere danneggiato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse
%3 = Numero del blocco

Commento: 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 si verificano 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: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

22270 Canale %1 blocco %2 è stata raggiunta la velocità max. dell'asse di filettatura nella posizione %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Posizione

Commento: La velocità dell'asse è troppo elevata per la filettatura. L'avanzamento max. è stato raggiunto nella posizione asse visualizzata. La velocità dell'asse di filettatura dipende da:
- passo filetto programmato
- modifica passo filetto programmata (G34)
- lunghezza filetto (G34)
- velocità mandrino preimpostata (programma pezzo FC 18, azione sincrone)
- override mandrino (override interpolatorio e override asse singola non sono efficaci)

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre la velocità di almeno uno dei fattori sopracitati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22275 Canale %1 blocco %2 velocità nulla dell'asse di filettatura raggiunta alla posizione %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Posizione

Commento: Durante una filettatura con G35, a causa del decremento lineare del passo di filettatura, l'asse ha raggiunto la velocità zero alla posizione indicata. La posizione di arresto dell'asse di filettatura dipende:
- dal decremento di passo programmato
- dalla lunghezza della filettatura.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare almeno uno dei succitati fattori di influenza.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22280 **Canale %1 nel blocco %2: percorso di accelerazione troppo breve %3, necessita %4**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Percorso di accelerazione programmato
%4 = Percorso di accelerazione necessario

Commento: Per rispettare il percorso di accelerazione programmato, l'asse di filettatura dovrebbe assumere un'accelerazione troppo elevata. Se l'asse deve accelerare con la dinamica progettata, il percorso di accelerazione deve essere almeno pari a quanto indicato dal parametro %4.
L'allarme è di natura tecnologica e viene emesso solo se in $MN_ENABLE_ALARM_MASK è settato il bit 2. Il previsto softkey MMC "supporto tecnologia" setta e cancella questo bit nel DM.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il parprogram o ripristinare DM $MN_ENABLE_ALARMMASK Bit 2.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22290 **Canale %1 Funzionamento da mandrino per il mandrino/asse trasformato %2 non possibile (causa: codice di errore %3)**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Codice di errore

Commento: Non è consentito avviare un mandrino finchè lo stesso viene utilizzato da una trasformazione. Motivo: per utilizzare il mandrino in una trasformazione è indispensabile che sia in funzionamento come asse. Questo tipo di funzionamento non può essere abbandonato.
Per questo allarme sono possibili le seguenti cause:
- Codice di errore 1 : M3, M4 oppure M5 tramite azioni sincrone;
- Codice di errore 2 : M41 ... M45 tramite azioni sincrone;
- Codice di errore 3 : SPOS, M19 tramite azioni sincrone;
- Codice di errore 11 : DBB30 Stop mandrino;
- Codice di errore 12 : DBB30 Start mandrino, rotazione destrorsa;
- Codice di errore 13 : DBB30 Start mandrino, rotazione sinistrorsa;
- Codice di errore14 : DBB30 Posizionamento mandrino.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Risolvere il conflitto: es. disattivare la trasformazione prima dello start del mandrino.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

22320 Canale %1 blocco %2: il comando PUTFTOCF non è stato eseguito

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

Commento: La trasmissione ciclica del blocco di dati PUTFTOCF (correzione utensile fine) non ha potuto essere eseguita, perché il settore di deposito è già occupato.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare il programma pezzo, in particolare quello degli altri canali. È in trasmissione un blocco dati da altri canali?

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22321 Canale %1 asse %2 PRESET non ammesso durante il movimento

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

Commento: Durante il movimento in JOG di un asse è stato dato un comando di preset da MMC o da PLC.

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

Rimedi: Attendere fino ad asse fermo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

22322 Canale %1: asse %2 già attivo valore non ammesso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il valore preset impostato è troppo elevato (eccedenza formato numerico)

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare dei valori di preset più piccoli.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

22400 Canale %1 Opzione 'Volantino profilo' non impostata

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La funzione 'Volantino profilo' è stata attivata senza le necessarie opzioni.
Viene emesso l'allarme:
- selezionando il volantino del profilo attraverso il PLC, allora per proseguire con il programma è necessario disattivare il volantino del profilo
- in seguito alla programmazione di FD=0, il programma può essere corretto e proseguito con il blocco di correzione e NC-START.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale/service autorizzato.
- Impostare l'opzione
- Disattivare la funzione 'Volantino profilo'
- Modificare il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25000 Asse %1: errore hardware del trasduttore attivo

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Mancano i segnali del trasduttore di posizione attivo (segnale d'interconnessione DB31...48, DBX 1.5 = 1 oppure DBX 1.6 = 1), non sono fasati oppure manifestano un corto circuito verso massa o tra di loro.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il corretto fissaggio del connettore del circuito di misura. Controllare i segnali del trasduttore, eventualmente sostituire il trasduttore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

25001 Asse %1: errore hardware di un encoder passivo

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Mancano i segnali del trasduttore momentaneamente non attivo, non sono fasati della stessa fase oppure manifestano un corto circuito verso massa o tra di loro.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il corretto fissaggio del connettore del circuito di misura. Controllare i segnali del trasduttore, eventualmente sostituire il trasduttore.
Disattivare la sorveglianza con il relativo segnale di interconnessione (DB 31 - 48, DBX 1.5 = 0 o DBX 1.6 = 0). o

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

25010 Asse %1 sistema di misura sporco

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il trasduttore utilizzato per la regolazione di posizione segnala che il sistema di misura è sporco (solo per trasduttori muniti del relativo segnale).
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme con il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il sistema di misura secondo le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25011 Asse %1 trasduttore passivo sporco

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il trasduttore utilizzato per la regolazione della posizione segnala che il sistema di misura è sporco (solo per trasduttori muniti di corrispondente segnale).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il sistema di misura secondo le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

25020 Asse %1 sorveglianza della tacca di zero

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Gli impulsi del trasduttore di posizione tra due tacche di zero vengono contati (funzioni hardware). Con il timing dell'interpolatore (impostazione standard 4 ms) viene verificato se dal trasduttore perviene sempre lo stesso numero d'impulsi tra due tacche di zero. Se si riscontra una differenza nei 4 bit di livello più basso del contatore viene emesso l'allarme!
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Le differenze possono essere causate da errori di trasmissione, influenze di disturbi, errori hardware del trasduttore o della logica di rilevazione del trasduttore utilizzato per la regolazione della posizione. Bisogna controllare il circuito del valore reale:
1. Tratto di trasmissione: controllare il connettore del trasduttore sul motore e sul modulo asse e la correttezza dei contatti; controllare il cavo del trasduttore nelle curve, cortocircuiti (falsi contatti?).
2. Impulsi del trasduttore: alimentazione del trasduttore in tolleranza?
3. Logica di rilevazione: cambio/riconfigurazione dei moduli azionamenti utilizzati.
La sorveglianza può essere esclusa ponendo a 0 il dato macchina 36310 ENC_ZERO_MONITORING [n]=... (n ... numero dell'encoder: 1,2).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25021 Asse %1 sorveglianza della tacca di zero del trasduttore passivo

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La sorveglianza si riferisce ai trasduttori non utilizzati dalla regolazione della posizione! (segnale NST DB 31 ... 48, DBX 1.5 = 0 oppure 1.6 = 0)
Gli impulsi del trasduttore di posizione tra due tacche di zero vengono contati (funzioni hardware). Con il timing dell'interpolatore (impostazione standard 4 ms) viene verificato se dal trasduttore perviene sempre lo stesso numero d'impulsi tra due tacche di zero. Se si riscontra una differenza nei 4 bit di livello più basso del contatore viene emesso l'allarme!

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Le differenze possono essere causate da errori di trasmissione, influenze di disturbi, errori hardware del trasduttore o della logica di rilevazione del trasduttore utilizzato per la regolazione della posizione. Bisogna controllare il circuito del valore reale:
1. Tratto di trasmissione: controllare il connettore del trasduttore sul motore e sul modulo asse, e la correttezza dei contatti; controllare il cavo del trasduttore nelle curve, cortocircuiti (falsi contatti?).
2. Impulsi del trasduttore: alimentazione del trasduttore in tolleranza?
3. Logica di rilevazione: cambio/riconfigurazione dei moduli azionamenti utilizzati.
La sorveglianza può essere esclusa ponendo a 0 il dato macchina ENC_ZERO_MON_ACTIVE [n]=... (n ... numero dell'encoder: 1,2).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

25022 Asse %1 encoder %2 avvertenza %3

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero del trasduttore
%3 = Riconoscimento fine dell'errore

Commento: Questo allarme si verifica solo con trasduttori assoluti su:
a. Avvertimento di mancanza taratura del trasduttore assoluto (con SIMODRIVE 611D oppure azionamenti PROFIdrive), cioè quando $MA_ENC_REFP_STATE ha il valore 0. In questo caso viene fornito il codice dettagliato di errore 0.
b. SIMODRIVE 611D quando per il trasduttore assoluto è attivata una sorveglianza della tacca di zero (vedere $MA_ENC_ZERO_MONITORING): in questo caso non è stato possibile leggere la posizione assoluta del trasduttore assoluto senza errori:
Significato delle codifiche dettagliate degli errori:
(Bit 0 non utilizzato)
Bit 1 Errore di parità
Bit 2 Bit di allarme del trasduttore
Bit 3 Errore CRC
Bit 4 Timeout - manca il bit di start nella trasmissione EnDat
L'allarme viene solo visualizzato, non essendo necessaria a questo punto la posizione assoluta per la regolazione o il profilo.
Se l'allarme compare frequentemente, ciò significa che la trasmissione del trasduttore assoluto è difettosa oppure che lo stesso è guasto e che eventualmente in una successiva selezione del trasduttore o situazioni di Power On potrebbe essere rilevato un valore assoluto errato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: a. Verificare la taratura del trasduttore (riferimento macchina) oppure tararlo nuovamente.
b. Sostituire il trasduttore, sostituire o schermare il cavo del trasduttore (oppure disattivare la sorveglianza della tacca di zero).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25030 Asse %1 soglia di allarme velocità reale

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Se l'asse dispone di almeno un encoder, la velocità reale dell'asse viene verificata ciclicamente con il clock dell'interpolatore. Se non è presente alcun errore, la velocità reale non può diventare mai più alta di quella definita nel DM specifico per asse 36200 $MA_AX_VELO_LIMIT (valore soglia per la sorveglianza di velocità). Questo valore soglia in [mm/min, giri/min] viene definito 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.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il cavo del riferimento (cavo bus). Controllare il senso di regolazione della posizione. Cambiare il senso di regolazione; se l'asse si muove in modo incontrollato -> aumentare il DM specifico per asse 32110 ENC_FEEDBACK_POL [n] = < -1, 0, 1 >. Aumentare il valore limite di sorveglianza nel DM 36200 $MA_AX_VELO_LIMIT.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

25031 Asse %1 soglia di preallarme velocità reale

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il valore attuale della velocità supera l'80% del valore limite definito nel dato macchina - non utilizzato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: -

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25040 Asse %1 sorveglianza asse fermo

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'NC sorveglia il mantenimento della posizione ad asse fermo. La sorveglianza viene attivata dopo un tempo definibile asse per asse, nel dato macchina 36040 STSTILL_DELAY_TIME a partire dal termine dell'interpolazione. Viene continuamente verificato che l'asse sia nell'ambito della tolleranza definita nel DM 36030 STSTILL_POS_TOL.
Si possono supporre i seguenti casi:
1. Il segnale d'interconnessione CONSENSO REGOLATORE (DB31 ... 48, DBX 2.1) è zero perché l'asse è bloccato meccanicamente. A causa di spinte meccaniche (ad es. per spinte di lavorazione troppo alte) l'asse è stato spinto fuori dalla tolleranza.
2. Con anello di posizione chiuso (senza bloccaggio) ... il segnale d'interconnessione CONSENSO REGOLATORE (DB 31 ... 48, DBX 2.1) è "1" ... l'asse viene spinto fuori posizione a causa di spinte meccaniche troppo elevate con un'amplificazione dell'anello di posizione troppo bassa.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare ed eventualmente aumentare MD 36040 STSTILL_DELAY_TIME e MD 36030 STSTILL_POS_TOL. Il valore deve essere maggiore del dato macchina Arresto preciso grossolano ($MA_STOP_LIMIT_COARSE).
- Stimare le forze di lavorazione ed eventualmente ridurle riducendo l'avanzamento/aumentando i giri mandrino.
- Aumentare la pressione dei bloccaggi.
- Aumentare l'amplificazione nell'anello di posizione con una migliore ottimizzazione (fattore Kv- DM 32200 POSCTRL_GAIN, azionamenti 611D).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

25042 Asse %1 sorveglianza asse fermo con limitazione di coppia / forza

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La posizione programmata non è stata raggiunta nel tempo definito nei dati macchina.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - Se la coppia dell'azionamento (FXST) è stata impostata così bassa che il motore non riesce a far si che la posizione venga raggiunta -> aumentare FXST.
- Se il tempo impostato non è sufficiente, aumentare -> il dato macchina 36042 FOC_STANDSTILL_DELAY_TIME.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25050 Asse %1 sorveglianza del profilo

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'NCK per ogni punto intermedio di interpolazione (riferimento) calcola il valore reale che un asse dovrebbe avere in base ad un modello interno. Se questi valori reali, così calcolati, si discostano da quelli effettivi della macchina di un valore superiore al dato macchina 36400 CONTOUR_TOL, si ha l'interruzione del programma con il relativo messaggio di allarme.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare che il valore di tolleranza previsto nel DM 36400: CONTOUR_TOL non sia troppo basso.
- Controllare l'ottimizzazione dell'anello di regolazione (Fattore Kv-nel dato macchina 32200 POSCTRL_GAIN), e verificare che l'asse non presenti degli overshoot nei transitori. In caso contrario bisogna migliorare l'ottimizzazione dell'anello di velocità oppure abbassare il fattore Kv-.
- Migliorare l'ottimizzazione dell'anello di velocità
- Controllare la meccanica (scorrevolezza, masse volaniche).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

25060 Asse %1: limitazione del riferimento di velocità

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il riferimento di velocità ha superato il valore limite per un tempo superiore a quanto consentito.
Il riferimento di velocità max. viene limitato in percentuale asse per asse con il dato macchina 36210 CTRLOUT_LIMIT. Il valore di impostazione 100% corrisponde ai giri nominali del motore, cioè alla velocità di rapido (valori standard: 840D=110%, FM-NC=100%).
I superamenti temporanei vengono tollerati se non durano più a lungo di quanto consentito dal DM specifico per assi 36220 CTRLOUT_LIMIT_TIME. In questo tempo il riferimento viene limitato al valore massimo impostato (DM 36210).
E' possibile modificare l'impostazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se i regolatori degli azionamenti sono stati tarati correttamente ed i rapporti di lavorazione sono quelli consueti, l'allarme non dovrebbe intervenire.
- controllare i valori reali: punti duri della slitta, interruzione della velocità a causa di sforzi momentanei dell'utensile sul pezzo, posizionamento contro riscontro fisso, ecc.
- controllare il senso di regolazione dell'anello di posizione: l'asse si muove in modo incontrollato (non per azionamenti 611 D)?
- controllare il cavo del riferimento di velocità.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25070 Asse %1: valore di deriva troppo elevato

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Solo per FM-NC con azionamenti analogici!
Il valore massimo di deriva ammesso (valore di deriva interno, integrato della compensazione automatica della deriva) è stato superato nell'ultima procedura di compensazione! Il valore massimo ammesso viene definito nel dato macchina 36710 DRIFT_LIMIT. Il valore di deriva in sé non viene limitato.
Compensazione automatica della deriva: MD 36700 DRIFT_ENABLE=1
Ciclicamente, con il clock interpolatore, viene verificato ad asse fermo lo scostamento tra posizione di riferimento e posizione reale (deriva) e compensato automaticamente a zero creando un valore di deriva interno che si integra gradualmente.
Compensazione manuale della deriva: MD 36700 DRIFT_ENABLE=0
Nel dato macchina 36720 DRIFT_VALUE è possibile sommare un offset statico al valore di riferimento di velocità. Esso non viene inserito nella sorveglianza della deriva perché agisce come uno spostamento origine in tensione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Con compensazione automatica della deriva disattivata, eseguire la compensazione manuale della deriva fino a che l'inseguimento risulti circa zero. Quindi riattivare la compensazione automatica della deriva per annullare le variazioni dinamiche (effetti termici).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

25080 Asse %1 sorveglianza di posizionamento

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Nei blocchi per i quali è attivo "l'arresto preciso", dopo un tempo di posizionamento definito nel DM specifico per assi 36020 POSITIONING_TIME, l'asse deve trovarsi nella finestra di arresto preciso.
Arresto preciso grossolano: MD 36000 STOP_LIMIT_COARSE
Arresto preciso fine: MD 36010 STOP_LIMIT_FINE
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme con il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare che le soglie di arresto preciso (grossolana e fine) corrispondano alle possibilità dinamiche degli assi, altrimenti aumentarle in base ai tempi di posizionamento del DM 36020 POSITIONING_TIME. Controllare l'ottimizzazione del regolatore di velocità/di posizione; aumentare il più possibile le amplificazioni. Controllare l'impostazione del fattore Kv- (DM 32200 POSCTRL_GAIN) e, se necessario, aumentarla.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25100 Asse %1 commutazione del sistema di misura non possibile

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Mancano i presupposti per la richiesta di commutazione del trasduttore di misura :
1. il nuovo trasduttore selezionato deve essere in stato attivo (DB 31 ... 48, DBX 1.5 oppure 1.6 = 1 "Trasduttore lineare 1/2")
2. la differenza reale tra i due trasduttori supera il valore nel DM specifico per asse 36500 ENC_CHANGE_TOL ("tolleranza massima nella commutazione del valore reale di posizione").
In base ai segnali di interconnessione: "Trasduttori di posizione 1" (DB 31 ... 48, DBX 1.5) e "Trasduttori di posizione 2" (DB 31 ... 48, DBX 1.6) avviene l'attivazione del relativo sistema di misura. L'altro sistema di misura viene commutato in funzionamento a seguire. Se ambedue i segnali sono settati a "1", è attivo solo il 1° sistema di misura; se ambedue sono a "0", l'asse viene considerato in parcheggio.
La commutazione avviene contemporaneamente al segnale d'interconnessione, anche con asse in movimento!

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nella sincronizzazione del trasduttore di posizione, terminata la fase 3, viene settato sullo stesso valore di riferimento anche il sistema di misura inattivo. Una eventuale differenza di posizione può sussistere tra i due trasduttori solo a seguito di un difetto nei trasduttori dovuto ad una traslazione meccanica tra gli stessi.
- Controllare i segnali dei trasduttori, cavi, connettori.
- Controllare il fissaggio meccanico (spostamento della testina di misura, torsioni meccaniche).
- Aumentare il DM specifico per assi 36500 ENC_CHANGE_TOL.
Il proseguimento del programma non è possibile. Il programma va interrotto con "Reset", quindi va riavviato con NC Start, eventualmente dal punto d'interruzione dopo "Ricerca blocco con/senza calcoli".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

25105 Asse %1 divergenza dei sistemi di misura

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: E' stata verificata una divergenza dei due sistemi di misura, cioè la differenza dei valori reali dei due sistemi controllata ciclicamente ha superato la tolleranza definita nel dato macchina $MA_ENC_DIFF_TOL. L'allarme viene solo segnalato se tutti e due i sistemi di misura sono attivi ($MA_NUM_ENCS = 2) e sono stati sincronizzati. E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i dati macchina degli encoder attivi e selezionati. Controllare il dato macchina della tolleranza degli encoder ($MA_ENC_DIFF_TOL).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25110 Asse %1 il trasduttore selezionato non è disponibile

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il trasduttore selezionato non coincide con il numero massimo di trasduttori indicato nel dato macchina specifico per assi 30200 NUM_ENCS, cioè il 2° trasduttore non è disponibile.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nel dato macchina 30200 NUM_ENCS ("numero del trasduttore") impostare il numero di trasduttori utilizzati per questo asse,
Valore impostato 0: asse senza trasduttore -> ad es. mandrino
Valore impostato 1: asse con un trasduttore -> impostazione standard
Valore impostato 2: asse con 2 trasduttori -> es. sistema di misura diretto e indiretto

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

25200 Asse %1 il blocco di parametri richiesto non è ammesso

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Per la regolazione della posizione è stato richiesto un nuovo blocco di parametri il cui numero si trova al di fuori del limite (sono disponibili 8 blocchi di parametri: 0 ... ...7).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i segnali d'interconnessione specifici per assi/mandrini (DB 31 ... 48, DBX 9,0, 9,1 e 9,2 "Selezione del blocco di parametri A, B, C").
Un blocco di parametri comprende i dati macchina:
- DM 31050): DRIVE_AX_RATIO_DENOM [n]
- DM 31060): DRIVE_AX_RATIO_NUMERA [n]
- DM 32200): POSCTRL_GAIN [n]
- DM 32800): EQUIV_CURRCTRL_TIME [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. Riavviare il partprogram.

25201 Asse %1 Azionamento guasto

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'azionamento segnala un grave errore della classe di stato 1 (ZK1). La causa esatta dell'errore può essere dedotta dai successivi allarmi dell'azionamento presenti:
Allarme 300500, allarme 300502 ... 300505, allarme 300508, allarme 300515, allarme 300608, allarme 300612, allarme 300614, allarme 300701 ... 300761, allarme 300799.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme con il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Valutare gli allarmi riportati sopra.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

25202 Asse %1 attesa dell'azionamento

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Errore cumulativo azionamenti (auto-cancellante).

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

Rimedi: Attesa dell'azionamento. L'allarme 25202 è simile all'allarme 25201. L'allarme si presenta all'accensione quando l'azionamento non comunica (ad es. connettore Profibus non collegato). Altrimenti appare per un breve tempo e, se permangono problemi, viene sostituito dall'allarme 25201 dopo un timeout interno.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

26000 Asse %1 sorveglianza di bloccaggio

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'asse bloccato è stato spinto fuori dalla posizione di riferimento. Lo scostamento ammesso viene definito nel dato macchina specifico per asse 36050 CLAMP_POS_TOL.
Il bloccaggio di un asse viene attivato con il segnale d'interconnessione specifico per assi DB 31 - 48, DBX 2.3: "Bloccaggio in corso".
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme con il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Determinare lo scostamento di posizione rispetto alla posizione di riferimento e quindi aumentare la tolleranza ammessa nel DM oppure migliorare il bloccaggio meccanico (ad es. aumentare la pressione di bloccaggio).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26001 Asse %1: errore di parametrizzazione: compensazione dell'attrito

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La parametrizzazione della caratteristica di adaption per la compensazione dell'errore del quadrante non è ammessa perché il valore di accelerazione 2 (DM 32560 FRICT_COMP_ACCEL2) non è compreso tra il valore di accelerazione 1 (DM 32550 FRICT_COMP_ACCEL1) ed il valore di accelerazione 3 (DM 32570 FRICT_COMP_ACCEL3).
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i parametri impostati per la compensazione dell'errore del quadrante (compensazione dell'attrito), eventualmente escludere la compensazione con il DM 32500 FRICT_COMP_ENABLE.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26002 Asse %1 trasduttore %2, errore di parametrizzazione: tacche dell'encoder

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero del trasduttore

Commento: 1. Sistema di misura rotatorio ($MA_ENC_IS_LINEAR[] == FALSE)
Il numero di tacche/giro del trasduttore, impostato nel dato macchina 31020 $MA_ENC_RESOL[] non coincide con il valore del dato macchina azionamenti DM 1005, oppure in uno dei due dati macchina è stato impostato zero.
2. Sistema di misura assoluto con interconnessione EnDat ($MA_ENC_TYPE[] == 4)
Per gli encoder assoluti viene controllata anche la coerenza della risoluzione fornita dall'azionamento della traccia incrementale e assoluta.
- Sistema di misura: MD1005, MD1022
- Sistema di misura diretto: MD1007, MD1032
I due dati macchina di azionamento devono essere in un determinato rapporto l'uno con l'altro. Il mancato rispetto delle condizioni riportate di seguito provoca l'allarme.
2.1 Sistema di misura rotatorio ($MA_ENC_IS_LINEAR[] == FALSE)
MD1022/MD1005 == 4 * n [n=1,2,3...] (sistema di misura del motore)
MD1032/MD1007 == 4 * n [n=1,2,3...] (Sistema di misura diretto)
2.2 Sistema di misura rotatorio ($MA_ENC_IS_LINEAR[] == TRUE)
MD1005/MD1022 == 4 * n [n=1,2,3...] (sistema di misura del motore)
MD1007/MD1032 == 4 * n [n=1,2,3...] (Sistema di misura diretto)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Compensare i dati di macchina. Per gli encoder assoluti occorre eventualmente considerare allarmi dell'azionamento in attesa, che indicano problemi degli encoder. Questi possono essere la causa di immissioni errate dei dati macchina 1022/1032 che vengono tramesse dall'encoder all'azionamento.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

26003 Asse %1: errore di parametrizzazione: passo della vite

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il passo della vite a ricircolo di sfere/trapezoidale impostato nel dato macchina specifico per assi 31030 LEADSCREW_PITCH è nullo.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Determinare il passo della vite a ricircolo di sfere (chiedere al costruttore o misurarlo direttamente previo smontaggio della copertura) e inserirlo nel dato macchina 31030: LEADSCREW_PITCH (solitamente 10 oppure 5 mm/giro).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26004 Asse %1 trasduttore %2, errore di parametrizzazione: suddivisione del reticolo per trasduttori lineari

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero del trasduttore

Commento: L'intervallo del reticolo della riga lineare impostato nel DM specifico per assi 31010 ENC_GRID_POINT_DIST è zero oppure differisce dai relativi parametri azionamento.
E' possibile modificare l'impostazione dell'allarme con il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare nel dato macchina 31010 ENC_GRID_POINT_DIST l'intervallo del reticolo della riga lineare secondo le indicazioni del costruttore della macchina (o della riga).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

26005 Asse %1: errore di parametrizzazione: valorizzazione dell'uscita

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La valorizzazione dell'uscita del riferimento analogico di velocità impostata nel dato macchina 32250 RATED_OUTVAL oppure DM 32260 RATED_VELO è nulla.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nel dato macchina 32250 RATED_OUTVAL viene impostata la tensione nominale d'uscita in [%] del valore di riferimento massimo (10V) con la quale si vogliono ottenere i giri nominali del motore in [gradi/s] (dato macchina 32260 RATED_VELO).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26006 Asse %1 trasduttore %2 tipo di encoder/tipo di uscita %3 non possibile

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero del trasduttore
%3 = Tipo di encoder/tipo di uscita

Commento: Non tutti i tipi di encoder/tipi di uscita sono ammessi sia per FM-NC che per 840D.
Impostazioni possibili nell'840D:
MD 30240 ENC_TYPE
= 0 simulazione
= 1 trasduttore con segnali sinusoidali
= 2 trasduttore con segnali squadrati
MD 30130 CTRLOUT_TYPE
= 0 simulazione
= 1 standard
Impostazioni possibili nell'FM-NC:
MD 30240 ENC_TYPE
= 0 simulazione
= 3 comando di motori passo-passo
= 4 modulo FM-posizione
MD 30130 CTRLOUT_TYPE
= 2 comando di motori passo-passo
= 3 modulo FM-posizione
E' possibile modificare l'impostazione dell'allarme con il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare ed impostare correttamente i dati macchina DM 20240 ENC_TYPE e/o DM 30130 CTRLOUT_TYPE.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

26007 Asse %1 QFK: larghezza grossolana del passo errata

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La larghezza grossolana del passo per la QFK deve essere compresa nel campo 1 <= larghezza grossolana del passo <= valore massimo del DM 18342 MM_QEC_MAX_POINTS (attualmente 1025), perché più valori riempiono la memoria.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare la variabile di sistema $AA_QEC_COARSE_STEPS.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26008 Asse %1 QFK: larghezza errata dei micropassi

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: La larghezza fine del passo per la QFK $AA_QEC_FINE_STEPS deve essere compresa nel campo 1 <= larghezza fine del passo <= 16 , perché questa grandezza influenza il tempo di calcolo della QFK.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare la variabile di sistema $AA_QEC_FINE_STEPS.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26009 Asse %1 QFK: eccedenza memoria

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il prodotto dei dati $AA_QEC_COARSE_STEPS+1 e $AA_QEC_FINE_STEPS non deve superare la quantità di punti della caratteristica (DM $MA_MM_QEC_MAX_POINTS). Per la caratteristica in base alla direzione vale questo criterio 2 * ($AA_QEC_COARSE_STEPS+1) * $AA_QEC_FINE_STEPS!

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Aumentare $MA_MM_QEC_MAX_POINTS oppure diminuire $AA_QEC_COARSE_STEPS e/o. $AA_QEC_FINE_STEPS.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26010 Asse %1 QFK: caratteristica di accelerazione errata

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: $AA_QEC_ACCEL_1/2/3: la caratteristica di accelerazione è suddivisa in tre settori. In ogni settore vale una differente quantizzazione dei gradini di accelerazione. La modifica dei valori standard dovrebbe essere eseguita solo se la compensazione in queste zone di accelerazione è insufficiente. I valori sono i seguenti:
- $AA_QEC_ACCEL_1 circa il 2% dell'accelerazione massima ($AA_QEC_ACCEL_3),
- $AA_QEC_ACCEL_2 circa il 60% dell'accelerazione massima ($AA_QEC_ACCEL_3),
- $AA_QEC_ACCEL_3 pari all'accelerazione max. (32300 MAX_AX_ACCEL).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare i valori corretti: 0 < $AA_QEC_ACCEL_1 < $AA_QEC_ACCEL_2 < $AA_QEC_ACCEL_3.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26011 Asse %1 QFK: tempo di misura errato

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: $AA_QEC_MEAS_TIME_1/2/3: durata della misura per determinare il criterio dell'errore.
La durata di misura inizia quando è soddisfatto il criterio per la sovrapposizione del valore di compensazione (la velocità richiesta cambia il segno). La fine viene definita dai valori dei dati macchina. Per i tre settori della caratteristica sono necessari generalmente differenti tempi di misura. Le preimpostazioni vanno modificate solo in presenza di problemi. I tre dati sono validi rispettivamente per i tre settori di accelerazione.
1. $AA_QEC_MEAS_TIME_1 fornisce il tempo di misura (per la determinazione dell'errore) per le accelerazioni nel settore 0 ... $AA_QEC_ACCEL_1.
2. $AA_QEC_MEAS_TIME_2 fornisce il tempo di misura nel settore $AA_QEC_ACCEL_1 ... $AA_QEC_ACCEL_2.
3. $AA_QEC_MEAS_TIME_3 fornisce il tempo di misura nel settore $AA_QEC_ACCEL_2 ... $AA_QEC_ACCEL_3 e oltre.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare i valori corretti: 0 < $AA_QEC_MEAS_TIME_1 < $AA_QEC_MEAS_TIME_2 < $AA_QEC_MEAS_TIME_3.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26012 Asse %1 QFK: precomando non attivo

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Il criterio di errore per determinare l'errore sul quadrante richiede una corretta impostazione del precomando.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Inserire e impostare correttamente il precomando.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26014 Asse %1 DM %2 valore non consentito

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: Il dato macchina contiene un valore non valido.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ripetere l'operazione con il valore corretto ed eseguire Power On.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

26015 Asse %1 DM %2 [%3] valore non consentito

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Indice: array DM

Commento: Il dato macchina contiene un valore non valido.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ripetere l'operazione con il valore corretto ed eseguire Power On.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26016 Asse %1 DM %2 valore non consentito

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: Il dato macchina contiene un valore non valido.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ripetere l'operazione con il valore corretto ed eseguire Power On.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26017 Asse %1 DM %2 [%3] valore non consentito

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Indice: array DM

Commento: Il dato macchina contiene un valore non valido.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ripetere l'operazione con il valore corretto ed eseguire Power On.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26018 Asse %1: uscita riferimento azionamento %2 definita più volte

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La stessa assegnazione del riferimento è avvenuta più volte. Il dato macchina 30110 $MA_CTRLOUT_MODULE_NR contiene lo stesso valore per più assi.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Evitare la doppia assegnazione del riferimento correggendo 30110 $MA_CTRLOUT_MODULE_NR. Verificare inoltre il tipo di bus selezionato $MA_CTRLOUT_SEGMENT_NR.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26019 Asse %1 trasduttore %2 misura non possibile con questa scheda di regolazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero del trasduttore

Commento: Se il DM $MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8] contiene un valore non uguale a zero, ciò significa che il controllo ha trovato almeno una scheda di regolazione che non supporta la misurazione. Nel programma pezzo è stata programmata la misura per l'asse corrispondente.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: 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. Sostituire altrimenti la scheda di regolazione con un'altra scheda che ne consenta la misura. Vedere anche $MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8].

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26020 Asse %1 trasduttore %2: errore hardware %3 nella reinizializzazione del trasduttore

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero del trasduttore
%3 = Riconoscimento fine dell'errore

Commento: Errore durante l'inizializzazione o l'accesso al trasduttore (confrontare le ulteriori informazioni relative all'interfaccia del trasduttore assoluto dal riconoscimento fine dell'errore).
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Eliminare l'errore hardware, eventualmente sostituire l'encoder. Accertarsi che nel caso di trasduttori assoluti del tipo EnDat o SSI siano presenti le schede di regolazione adatte a questa funzione.
Nr. bit e relativo significato:
Bit 0: Guasto dell'illuminazione
Bit 1: Ampiezza segnale troppo bassa
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: dal SW 4.2 motore lineare sincrono
Bit 8: Encoder EnDat sovrapposizione errata, avvertenza: dal SW 4.2 motore lineare sincrono
Bit 9: Traccia C/D dell'encoder ERN1387 difettosa oppure è stato collegato un encoder EQN oppure parametrizzato erroneamente (non su EQN, DM 1011)
Bit 10: Non è possibile interrompere il protocollo oppure HW vecchio
Bit 11: Livello SSI riconosciuto sul cavo dati oppure nessun encoder collegato oppure cavo dell'encoder errato ERN invece di EQN
Bit 12: TIMEOUT di lettura dei valori di misura
Bit 13: Errore CRC
Bit 14: Sottomodulo IPU errato per segnale di misura diretto: solo con ampliamento 611D
Bit 15: Trasduttore di misura difettoso
Avvertenza: se un asse, per il quale alla scheda di regolazione 611D viene collegato solo il secondo sistema di misura, viene gestito con encoder assoluto, dopo l'inserzione del connettore del sistema di misura e prima di disattivare l'asse in parcheggio, l'asse con il primo sistema di misura di questa scheda di regolazione deve essere commutato come asse in parcheggio. Disattivando l'asse in parcheggio del primo sistema di misura vengono inizializzati tutti i sistemi di misura della scheda di regolazione. Dopodichè si può disattivare l'asse in parcheggio del secondo sistema di misura.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26022 Asse %1 trasduttore %2 misura non possibile con trasduttore simulato

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero del trasduttore

Commento: Questo allarme viene segnalato quando vengono effettuate delle misure senza l'hardware del trasduttore necessario (trasduttore simulato)

Effetto: Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

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 $MA_ENC_TYPE).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26024 Asse %1 valore dato macchina %2 modificato

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Stringa: identificatore DM

Commento: Il dato macchina conteneva un valore non valido ed è stato quindi modificato dal software di sistema.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il DM.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26025 Asse %1 valore dato macchina %2[%3] modificato

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Stringa: identificatore DM
%3 = Indice: array DM

Commento: Il dato macchina conteneva un valore non valido ed è stato quindi modificato dal software di sistema con un valore appropriato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il DM.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26026 Asse %1 Valore del parametro P2038 dell'azionamento SINAMICS non consentito

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'Interface Mode, impostato con il parametro azionamento P2038, non è presente nel SIMODRIVE 611 universal.
L'allarme può essere disattivato tramite $MN_DRIVE_FUNCTION_MASK - Bit15.
In questo caso occorre prestare attenzione che:
- l'occupazione dei bit specifici per l'apparecchio nelle parole di comando e di stato può essere differente.
- i record di dati dell'azionamento possono essere creati a piacere e non devono essere suddivisi in gruppi da 8 (per i dettagli vedere anche il manuale di messa in servizio SINAMICS). In questo caso i parametri dei motori 2-4 possono essere abbinati in modo errato.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Impostare P2038 = 1 oppure
- P0922 = 100...199 oppure
- $MN_DRIVE_FUNCTION_MASK, bit15 (vedere le condizioni marginali, vedere sopra)
ed eseguire PowerOn.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

26030 Asse %1 trasduttore %2: è stata persa la posizione assoluta

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero del trasduttore

Commento: La posizione fornita dal trasduttore assoluto non è più valida
- in quanto durante la commutazione del blocco di parametri è stato rilevata una variazione del rapporto della gamma di riduzione tra il trasduttore ed il carico, oppure
- a causa del cambio del trasduttore (è variato il numero di serie del trasduttore assoluto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nuovo riferimento/risincronizzazione dell'encoder assoluto; montare l'encoder assoluto dal lato della lavorazione e configurarlo correttamente (es. DM $MA_ENC_IS_DIRECT).
Se viene sostituito un encoder assoluto con numero di serie, è necessario salvare il file di Boot di questo azionamento (a causa del nuovo numero di serie).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26031 Asse %1 errore di configurazione master-slave

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Questo allarme viene emesso se lo stesso asse macchina è stato progettato contemporaneamente come asse master e asse slave. Ciascuno degli assi accoppiati tramite master-slave può funzionare o come master o come slave.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Verificare i dati macchina di tutti gli assi accoppiati ed eventualmente correggere:
- MD37250 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD
- MD37252 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26032 Canale %1 Asse %2 Master-Slave non progettato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: A causa dell'assenza della progettazione non è stato possibile attivare l'accoppiamento master slave.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare la progettazione attuale dell'accoppiamento master slave.
La progettazione può essere modificata con l'istruzione MASLDEF o con i dati macchina MD37250 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD e MD37252 $MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26050 Asse %1 cambio blocco parametri da %2 a %3 non possibile

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Indice: blocco parametri attuale
%3 = Indice: nuovo blocco parametri

Commento: Il cambio blocco parametri non può essere eseguito senza salti. La causa risiede nel contenuto del blocco parametri da attivare, ad es. diversi fattori del riduttore di carico.

Effetto: Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Reazione locale su allarme.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: La commutazione del blocco di parametri viene eseguita senza allarmi tramite MD 31060 e MD 31050 anche in caso di impostazione differente dei fattori del riduttore di carico nei seguenti casi:
1. Nel funzionamento regolato in velocità e nel funzionamento a seguire.
2. In caso di regolazione di posizione con il trasduttore diretto.
3. In caso di regolazione di posizione con il trasduttore indiretto solo all'interno della finestra di posizione (MD 36500 > posizione reale > MD 36500).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26051 Canale %1 nel blocco %2 stop imprevedibile avvenuto in funzionamento continuo

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

Commento: L'interpolazione in funzionamento continuo non si è arrestata come richiesto sul punto di cambio blocco, ma questo è avvenuto al blocco successivo. Questo inconveniente subentra se lo stop a fine blocco non era stato previsto nell'interpolazione in funzionamento continuo oppure se esso non è stato riconosciuto in tempo. Cause possibili: con $MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START > 0 il PLC ha modificato i giri del mandrino, per cui la lavorazione ha dovuto attendere fino a che i giri del mandrino raggiungessero il regime. Oppure che un'azione sincrona deve essere ultimata prima che l'interpolazione in funzionamento continuo possa essere continuata. Questo allarme viene emesso solo se $MN_TRACE_SELECT = 'H400'. Normalmente la causa dell'allarme viene soppressa. $MN_TRACE_SELECT è protetto da una parola chiave SIEMENS.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: $MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START = 1. Nel blocco precedente a quello segnalato va programmato G09, per poter arrestare in modo pianificato l'interpolazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

26052 Canale %1 nel blocco %2: velocità vettoriale troppo elevata per l'emissione delle funzioni ausiliarie

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

Commento: Normalmente questo allarme subentra in un blocco con emissione delle funzioni ausiliarie durante il movimento. In questo caso è stato necessario attendere la conferma per un tempo superiore a quanto pianificato.
L'allarme subentra anche quando imprecisioni interne al sistema bloccano in modo imprevisto il funzionamento continuo (G64,G641,...).
L'interpolazione continua si arresta alla fine del blocco segnalato (stop generatorico). Con il successivo cambio blocco il funzionamento continuo riprende, anche se lo stop imprevisto ha causato degli errori del regolatore di posizione (ad es. con una impostazione molto sensibile di $MA_CONTOUR_TOL).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - se l'errore è subentrato in un blocco con emissione delle funzioni ausiliarie durante il movimento: aumentare il valore del dato macchina: dal SW 5.1 aumentare il dato macchina $MN_PLC_CYCLE_TIME_AVERAGE oppure
- nel blocco segnalato programmare G09 in modo da ottenere un arresto pianificato dell'interpolazione continua a fine blocco.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

26070 Canale %1 l'asse %2 non può essere controllato dal PLC, superato il numero max.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Si è tentato di trasformare un numero di assi non ammesso in un asse controllato dal PLC.

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

Rimedi: Verificare ed eventualmente correggere i dati macchina MD_MAXNUM_PLC_CNTRL_AXES oppure ridurre il numero richiesto per assi controllati dal PLC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26072 Canale %1 l'asse %2 non può essere controllato dal PLC

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: L'asse non può essere trasformato in un asse controllato dal PLC. L'asse non può essere controllato in qualsiasi stato dal PLC.

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

Rimedi: Rendere l'asse neutrale con Release o Waitp.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

26074 Canale %1: disattivazione del controllo PLC dell'asse %2 nello stato attuale non ammessa

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: Il PLC può restituire i diritti di controllo su di un asse all'elaborazione del programma solo se per l'asse non sono presenti allarmi.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Settare nuovamente il segnale di interconnessione VDI "Asse controllato da PLC", eseguire un "Reset assiale" e ripetere la procedura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

26075 Canale %1 Asse %2 non disponibile per il programma NC, solamente il PLC ha il controllo

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: L'asse è controllato esclusivamente dal PLC. Pertanto l'asse non è disponibile per il programma NC.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Far controllare l'asse solo temporaneamente e non esclusivamente dal PLC. Modifica del dato macchina $MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit4.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26076 Canale %1 Asse %2 non disponibile per il programma NC, asse definito rigidamente come asse PLC

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: L'asse è definito rigidamente come asse PLC. Esso non è quindi disponibile per il programma NC.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire l'asse non rigidamente come asse PLC. Modificare il dato macchina $MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit5.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

26080 Canale %1 posizione di svincolo dell'asse %2 non programmata o non valida

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: Nessuna posizione di svincolo programmata per l'asse nel punto di trigger oppure posizione non valida.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima impostare il valore con POLFA (asse, tipo, pos.), impostare il tipo = 1 (assoluto) oppure il tipo = 2 (incrementale); il tipo = 0 contrassegna la posizione come non valida

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

26081 Canale %1, è stato attivato il trigger assiale per l'asse %2, ma l'asse non è controllato dal PLC

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: E' stato attivato il trigger per gli assi singoli, ma l'asse nel punto di trigger non è controllato dal PLC (quindi non è un asse singolo), oppure la posizione non è più valida.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare l'asse come controllato da PLC (come asse singolo).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

26082 Canale %1 E' stato attivato l'ESR per l'asse %2 controllato da PLC

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: E' stato attivato un ESR assiale per un singolo asse (asse controllato da PLC).
La segnalazione può essere esclusa con il dato macchina DM 11410: SUPPRESS_ALARM_MASK bit 28 = 1.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il singolo asse dopo il movimento ESR si trova nello stato di Stop assiale.
Se avviene un reset assiale per il singolo asse l'allarme viene cancellato
e l'asse stesso può essere nuovamente mosso.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.
Il singolo asse dopo il movimento ESR si trova nello stato di Stop assiale.
Se avviene un reset assiale per il singolo asse l'allarme viene cancellato
e l'asse stesso può essere nuovamente mosso.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26100 Asse %1 azionamento %2 mancanza segni di vita

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento non aggiorna più il segnale di vita.
Con l'indicazione del numero di azionamento=0 questo allarme può significare che è intervenuto un sovraccarico di calcolo a livello IPO (vedere anche allarme 4240)

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Riavviare l'azionamento, verificare il software dell'azionamento

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

26101 Asse %1, l'azionamento %2 non comunica

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento non comunica.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

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. Riavviare il partprogram.

26102 Asse %1, azionamento %2 mancanza di segni di vita

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento non aggiorna più il segnale di interscambio che segnala il corretto funzionamento.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Controllare l'impostazione dei clock.
- Eventualmente aumentare il tempo ciclo.
- Riaccendere gli azionamenti.
- Verificare il software dell'azionamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26105 Azionamento dell'asse %1 non trovato

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Non è stato possibile trovare l'azionamento parametrizzato per l'asse indicato. Ad es. nell'NC è stato parametrizzato uno slave Profibus non presente nell'SDB-tipo-2000.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Le cause possibili sono:
- $MA_CTRLOUT_TYPE erroreamente diverso da 0; l'azionamento dovrebbe essere simulato (=0).
- $MA_CTRLOUT_MODULE_NR impostato errato, ossia il numero logico dell'azionamento è stato scambiato e per questo azionamento in $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS vi è un valore non valido (vedi punto succ.) oppure è stato impostato un numero che non esiste sul bus azionamenti (controllare ad es. il numero degli slave).
- $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS contiene valori non progettati in Profibus (non esistenti nell'SDB-tipo-2000) oppure nella progettazione Profibus sono stati usati indirizzi di ingresso / uscita degli slot degli azionamenti non uguali.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

26106 Trasduttore %2 dell'asse %1 non trovato

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%2 = Numero del trasduttore

Commento: Non è stato possibile trovare il trasduttore parametrizzato per l'asse indicato. Ad es. nell'NC è stato parametrizzato uno slave Profibus non presente nell'SDB-tipo-2000.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Le cause possibili sono:
- $MA_ENC_TYPE erroreamente diverso da 0; l'azionamento dovrebbe essere simulato (=0).
- $MA_ENC_MODULE_NR impostato errato, cioè il numero logico dell'azionamento è stato scambiato e per questo azionamento in $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS vi è un valore non valido (vedi punto succ.) oppure è stato impostato un numero che non esiste sul bus azionamenti (controllare ad es. il numero degli slave).
- $MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS contiene valori non progettati in Profibus (non esistenti nell'SDB-tipo-2000) oppure nella progettazione Profibus sono stati usati indirizzi di ingresso / uscita degli slot degli azionamenti non uguali.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26110 Arresto/svincolo autarchico dell'azionamento attivato

Commento: Allarme informativo: sul bus azionamento è stato attivato per un asse almeno un "arresto/svincolo autarchico ampliato dell'azionamento". L'azionamento interessato non riconosce in seguito alcun comando di movimento NC. E' necessaria una nuova ripartenza del bus (reset HW).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Riavviare l'azionamento, reset HW.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

26120 Canale %1 Asse %2, $AA_ESR_ENABLE = 1 ma l'asse deve essere impostato come NEUTRAL

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: Un asse con progettazione ESR e $AA_ESR_ENABLE[Asse] = 1 deve essere impostato come NEUTRAL.
Gli assi neutrali (eccetto gli assi singoli) non possono però eseguire un ESR.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare $AA_ESR_ENABLE[Asse] = 0 prima che l'asse venga impostato come NEUTRAL.

L'allarme può essere escluso con $MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 bit 6 = 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

26121 Canale %1 Asse %2 è NEUTRAL e $AA_ESR_ENABLE deve essere impostato = 1

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: $AA_ESR_ENABLE[Asse] = 1 non deve essere impostato per gli assi neutrali (eccetto i singoli assi).
Gli assi neutrali (eccetto i singoli assi) non possono eseguire un ESR.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non impostare $AA_ESR_ENABLE[Asse] = 1 per gli assi neutrali (eccetto gli assi singoli).

L'allarme può essere escluso con $MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 bit 6 = 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26122 Canale %1 Asse %2, $AA_ESR_ENABLE = 1, in questa condizione non è possibile lo scambio assi

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: Con $AA_ESR_ENABLE[Achse] = 1 non è possibile lo scambio assi.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare $AA_ESR_ENABLE[Asse] = 0 prima dello scambio assi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.
Impostare $AA_ESR_ENABLE[Asse] = 0.

26123 Canale %1 Asse %2, $AA_ESR_ENABLE deve essere impostato = 1 ma $MA_ESR_REACTION = 0

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: $AA_ESR_ENABLE[Asse] deve essere impostato = 1 solo per assi con $MA_ESR_REACTION[Asse] > 0.

Il seguente esempio provoca questo allarme:
N100 $MA_ESR_REACTION[AX1] = 21
N110 $AA_ESR_ENABLE[AX1] = 1
N120 NEWCONF
perchè $MA_ESR_REACTION[AX1] = 21 viene reso noto all'NCK solo in N120 NEWCONF.

Impostazione corretta:
N100 $MA_ESR_REACTION[AX1] = 21
N110 NEWCONF
N120 $AA_ESR_ENABLE[AX1] = 1

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima di impostare $AA_ESR_ENABLE[Asse] = 1 è necessario impostare $MA_ESR_REACTION[Asse] > 0.
Impostando $MA_ESR_REACTION[Asse] nel programma pezzo si deve richiamare ad esempio NEWCONF prima di $AA_ESR_ENABLE[Asse].

L'allarme può essere escluso con $MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 bit 6 = 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26124 **Canale %1 Asse %2, è stato attivato $AC_ESR_TRIGGER ma l'asse è NEUTRAL e non può eseguire un ESR.**

Parametro: %1 = Canale
%2 = Asse/mandrino

Commento: E' stato attivato un ESR specifico per canale ($AC_ESR_TRIGGER) ma un asse progettato con ESR nell'istante del trigger è in condizione di NEUTRAL.
Gli assi neutrali vengono ignorati con ESR (eccetto gli assi singoli che tuttavia reagiscono solo a $AA_ESR_TRIGGER[Ax]).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: $AA_ESR_ENABLE[Asse] = 1 non deve essere impostato per assi neutrali.

L'allarme può essere escluso con $MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 bit 6 = 1.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

26200 **Canale %1 Blocco %2: i nomi delle catene cinematiche $NK_CHAIN_NAME[%3] e $NK_CHAIN_NAME[%4] sono uguali]**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice della 1° catena
%4 = Indice della 2° catena

Commento: Sono presenti (almeno) due catene cinematiche con lo stesso nome. I nomi delle catene cinematiche devono essere univoci.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Modificare i nomi delle catene cinematiche interessate

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26202 **Canale %1 Blocco %2: i nomi degli elementi delle catene cinematiche $NK_NAME[%3] e $NK_NAME[%4] sono uguali]**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice del 1 elemento della catena
%4 = Indice del 2 elemento della catena

Commento: Sono presenti (almeno) due elementi della catena cinematica con lo stesso nome. I nomi degli elementi delle catene cinematiche devono essere univoci.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Modificare i nomi degli elementi delle catene cinematiche interessati

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26204 Canale %1 Blocco %2: l'elemento della catena %3, al quale si fa riferimento in $NK_NEXT[%4] , è già presente nella catena stessa.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del successivo elemento della catena
%4 = Indice dell'elemento della catena

Commento: In un elemento della catena, come elemento successivo è stato impostato un elemento già presente nella catena. In questo modo viene definita una catena chiusa non consentita.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire la catena cinematica in modo tale che non risulti una catena chiusa.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26206 Canale %1 Blocco %2: l'elemento della catena %3, al quale si fa riferimento in $NK_1ST_ELEM[%4], non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del primo elemento della catena
%4 = Indice della catena

Commento: Non è stato trovato l'elemento della catena impostato come primo elemento di una catena cinematica.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In $NK_1ST_ELEM[...] impostare il nome di un elemento della catena esistente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26208 Canale %1 Blocco %2: l'elemento della catena %3, al quale si fa riferimento in $NK_NEXT[%4], non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del successivo elemento della catena
%4 = Indice dell'elemento della catena

Commento: Non è stato trovato l'elemento della catena impostato come elemento successivo di una catena cinematica.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In $NK_1ST_NEXT[...] impostare il nome di un elemento della catena esistente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26210 Canale %1 Blocco %2: l'elemento della catena %3, al quale si fa riferimento in $NK_NEXTP[%4], non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del successivo elemento della catena
%4 = Indice dell'elemento della catena

Commento: Non è stato trovato l'elemento della catena impostato come elemento parallelo successivo di una catena cinematica.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In $NK_1ST_ELEM[...] impostare il nome di un elemento della catena esistente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26212 Canale %1 Blocco %2: è stato superato il numero massimo di %3 elementi delle catene

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero massimo elementi delle catene

Commento: Il numero massimo consentito di elementi contenuti in tutte le catene è eccessivo.
Durante il rilevamento di questo numero massimo è stato trovato pù volte un elemento di una catena che è presente in più catene.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il numero di elementi contenuto in tutte le catene.
Questo può comportare ad esempio, che singole catene, nelle quali come nome della catena viene inserita una stringa vuota, attualmente non necessarie vengano disattivate.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26218 Canale %1 Blocco %2: nome non valido in %3[%4]

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome della variabile di sistema
%4 = Indice della variabile di sistema

Commento: Una variabile di sistema del tipo STRING contiene un numero errato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare un nome consentito.
I nomi consentiti sono riportati nella documentazione delle relative variabili di sistema.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26222 Canale %1 Blocco %2: i nomi dei settori di protezione $NP_PROT_NAME[%3] e $NP_PROT_NAME[%4] sono uguali

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice del 1° settore di protezione
%4 = Indice del 2° settore di protezione

Commento: Sono presenti due settori di protezione con lo stesso nome. I nomi dei settori di protezione devono essere univoci.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Rinominare uno dei due settori di protezione interessati

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26224 Canale %1 Blocco %2: i nomi degli elementi dei settori di protezione $NP_NAME[%3] e $NP_NAME[%4] sono uguali

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice del 1° elemento del settore di protezione
%4 = Indice del 2° elemento del settore di protezione

Commento: Sono presenti due elementi dei settori di protezione con lo stesso nome. I nomi degli elementi dei settori di protezione devono essere univoci.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Rinominare uno degli elementi dei settori di protezione interessati.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26226 Canale %1 Blocco %2: tipo del settore di protezione in $NP_TYPE[%3] non valido

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice dell'elemento del settore di protezione

Commento: E' stato impostato un tipo di settore di protezione non valido. I tipi consentiti vengono definiti con il dato macchina $MN_3D_PROT_AREA_TYPE_NAME_TAB.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare un tipo di settore di protezione valido.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26228 Canale %1 Blocco %2: l'elemento del settore di protezione %3, al quale si fa riferimento in $NP_1ST_PROT[%4], non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del successivo elemento del settore di protezione
%4 = Indice del settore di protezione

Commento: Non è stato trovato l'elemento impostato come primo elemento in un settore di protezione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In $NP_1ST_PROT[...] impostare il nome di un elemento del settore di protezione esistente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26230 Canale %1 Blocco %2: l'elemento del settore di protezione %3, al quale si fa riferimento in $NP_NEXT[%4], non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del successivo elemento del settore di protezione
%4 = Indice del settore di protezione

Commento: Non è stato trovato l'elemento impostato come successivo elemento in un settore di protezione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In $NP_NEXT[...] impostare il nome di un elemento del settore di protezione esistente.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26232 Canale %1 Blocco %2: è stato superato il numero massimo di %3 elementi del settore di protezione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del successivo elemento del settore di protezione

Commento: Il numero max. degli elementi consentiti del settore di protezione è troppo grande.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il numero max. dei settori di protezione oppure degli elementi dei settori di protezione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26234 Canale %1 Blocco %2: il settore di protezione $NP_PROT_NAME[%3] non contiene nessun elemento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice del settore di protezione

Commento: Un settore di protezione deve contenere almeno un elemento.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare la definizione del settore di protezione oppure cancellare il settore di protezione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26236 Canale %1 Blocco %2: l'elemento del settore di protezione %3, al quale si fa riferimento in $NP_NEXT[%4], è già presente nella catena di definizione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice dell'elemento del settore di protezione
%4 = Indice dell'elemento del settore di protezione

Commento: E' stata trovata una catena di definizione chiusa, cioè un elemento del settore di protezione contiene il settore di protezione del quale esso fa parte.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare la definizione del settore di protezione oppure cancellare il settore di protezione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26238 Canale %1 Blocco %2: il settore di protezione %3, al quale si fa riferimento in $NP_ADD[%4], non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del settore di protezione da aggiungere
%4 = Indice del settore di protezione

Commento: Il settore di protezione che deve essere aggiunto all'elemento attuale, non è stato trovato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre in $NP_ADD[...] il nome di un elemento esistente del settore di protezione, definire un settore di protezione con il nome indicato oppure cancellare la registrazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26240 Canale %1 Blocco %2: il settore di protezione definito in $NP_ADD[%3] è collegato con una catena cinematica

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Indice dell'elemento del settore di protezione

Commento: I settori di protezione che vengono inseriti tramite $NP_ADD[...] in un settore di protezione esistente, non possono essere collegati ad una catena cinematica, cioè $NP_CHAIN_NAME[...] e $NP_CHAIN_ELMEM[...] devono essere vuoti.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Inserire in $NP_ADD[...] un settore di protezione non collegato con una catena cinematica oppure cancellare il riferimento alla catena cinematica nel settore di protezione da inserire oppure cancellare la registrazione in $NP_ADD[...].

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26242 Canale %1 Blocco %2: il nome della catena cinematica non è stato definito in $NP_CHAIN_NAME[%3]

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Indice del settore di protezione

Commento: Nel settore di protezione in $NP_CHAIN_ELEM[...] è stato inserito il nome dell'elemento di una catena cinematica. In questo caso in $NP_CHAIN_NAME[...] si deve inserire obbligatoriamente anche il nome della catena cinematica stessa.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre il nome della catena cinematica in $NP_CHAIN_NAME[...] oppure cancellare la registrazione in $NP_CHAIN_ELEM[...].

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26244 Canale %1 Blocco %2: il settore di protezione %3, al quale si fa riferimento in $NP_ADD[%4], è già presente nella catena di definizione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice del settore di protezione
%4 = Indice dell'elemento del settore di protezione

Commento: E' stata trovata una catena di definizione chiusa, cioè un elemento del settore di protezione contiene il settore di protezione del quale esso fa parte.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare la definizione del settore di protezione oppure cancellare il settore di protezione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26246 Canale %1 Blocco %2: il parametro $NP_PARA[%3,%4] non è valido

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice dell'elemento del settore di protezione
%4 = Indice parametro

Commento: E' stato introdotto un valore di parametro non valido per la definizione di un elemento del settore di protezione.
I valori dei parametri non devono essere negativi.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre un valore valido per il parametro.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26248 Canale %1 Blocco %2: il contenuto (%4) del parametro $NP_BIT_NO[%3] non è valido

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice del bit programmato
%4 = Indice parametro

Commento: E' stato introdotto un numero di bit non valido per la commutazione tra gli stati attivato / disattivato di un settore di protezione preattivato.
Il numero del bit deve essere un valore compreso tra -1 e 63.
Il valore -1 significa che il settore di protezione non è abbinato a nessun bit di interfaccia.
Valori tra 0 e 63 indicano l'indice del bit di interfaccia con il quale viene commutato lo stato di attivazione del settore di protezione.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre un indice valido.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26250 Canale %1 Blocco %2: i nomi dei gruppi dei settori di protezione $NP_NAME[%3] e $NP_NAME[%4] sono uguali

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice del 1° gruppo di settori di protezione
%4 = Indice del 2° gruppo di settori di protezione

Commento: Sono presenti due gruppi di settori di protezione con lo stesso nome. I nomi dei gruppi dei settori di protezione devono essere univoci.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Rinominare uno dei gruppi di settori di protezione interessati.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26252 Canale %1 Blocco %2: l'elemento %4 del gruppo di settori di protezione %3 non è collegato con una catena cinematica

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Indice del 1° gruppo di settori di protezione
%4 = Indice del 2° gruppo di settori di protezione

Commento: Settori di protezione che sono elementi di un gruppo di settori di protezione, devono essere collegati con una catena cinematica.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire l'abbinamento del settore di protezione ad una catena cinematica.
Cancellare il settore di protezione dal gruppo di settori di protezione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26254 Canale %1 Blocco %2: il settore di protezione al quale si fa riferimento nell'elemento %4 del gruppo di settori di protezione %3, non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del gruppo di settori di protezione
%4 = Numero dell'elemento del gruppo di settori di protezione

Commento: Il settore di protezione che deve essere aggiunto al gruppo di settori di protezione, non è stato trovato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre in $NP_MEMBER_X[...] il nome di un settore di protezione esistente, definire un settore di protezione con il nome indicato oppure cancellare la registrazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26256 Canale %1 Blocco %2: il gruppo di settori di protezione %3, al quale si fa riferimento in $NP_ADD_GROUP[%4], non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Numero del gruppo di settori di protezione da aggiungere
%4 = Indice del gruppo di settori di protezione

Commento: Il gruppo di settori di protezione che deve essere aggiunto al gruppo di settori di protezione attuale, non è stato trovato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre in $NP_ADD_GROUP[...] il nome di un gruppo di settori di protezione esistente, definire un gruppo di settori di protezione con il nome indicato oppure cancellare la registrazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26260 Canale %1 Blocco %2: collisione dei settori di protezione %3 e %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome del 1° settore di protezione
%4 = Nome del 2° settore di protezione

Commento: Nel blocco indicato i settori di protezione citati sono in collisione, cioè la loro distanza è inferiore al valore definito con il dato macchina $MN_COLLISION_TOLERANCE.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma NC oppure la definizione dei settori di protezione interessati.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26262 Canale %1: spazio di memoria non sufficiente per il test di collisione dei settori di protezione %2 e %3. Riferim./Reale: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome del 1° settore di protezione
%3 = Nome del 2° settore di protezione
%4 = Riferim. / Reale

Commento: Nella verifica della collisione tra due settori di protezione, internamente viene utilizzata una locazione di memoria temporanea la cui dimensione dipende dal numero di elementi contenuti nei settori di protezione e dal numero di dati macchina.
Se il 1° settore di protezione ha m elementi ed il 2° n elementi e ci sono k assi macchina, vengono utilizzate al max. 4 * n * m * k locazioni di memoria, ognuna da 4 byte.
Esempio:
il 1° settore di protezione ha 20 elementi
il 2° settore di protezione ha 25 elementi
Ci sono 5 assi macchina

E' necessaria una locazione di memoria temporanea di 4 * 4 * 20 * 25 * 5 = 40000 byte.

La dimensione dello spazio di memoria disponibile può essere adattata con il dato macchina $MN_MM_3D_COLLISION.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il programma NC oppure la definizione dei settori di protezione interessati.
Adattare il dato macchina $MN_MM_3D_COLLISION.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26264 Canale %1 Blocco %2: il settore di protezione con il nome %3 non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Nome del settore di protezione

Commento: Non è stato trovato un settore di protezione con il nome indicato (ad es. con il richiamo della funzione PROTA)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Introdurre il nome di un settore di protezione esistente oppure definire un settore di protezione con il nome indicato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26266 Canale %1 Blocco %2: il settore di protezione con il nome %3 è stato programmato più volte.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Nome del settore di protezione

Commento: Il nome di un settore di protezione è stato programmato più volte (ad es. con il richiamo della funzione PROTA)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Introdurre solo una volta il nome del settore di protezione necessario.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26268 Canale %1 Blocco %2: al settore di protezione %3 non è stato abbinato nessun bit di interfaccia.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Nome del settore di protezione

Commento: Si è cercato di preattivare un settore di protezione al quale non è abbinato nessun bit di interfaccia. I settori di protezione possono essere solo preattivati se in $NP_BIT_NO[..] è stato definito un bit di interfaccia con il quale, con settore di protezione preattivato, è possibile commutare tra gli stati di attivato / disattivato.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Abbinare un bit di interfaccia al settore di protezione oppure scegliere un altro modo di attivazione (attivo / inattivo).

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26270 Canale %1 Blocco %2: parametro di attivazione non valido al richiamo della funzione PROTA.

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

Commento: Il parametro di attivazione della funzione PROTA contiene un valore non valido.
Sono consentiti esclusivamente i seguenti valori:
"A" oppure "a" (= attivo)
"I" oppure "i" (= inattivo)
"P" oppure "p" (= preattivato)
"R" oppure "r" (= assumere lo stato di attivazione dalla definizione del settore di protezione)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare un parametro di attivazione valido ("A", "a", "I", "i", "P", "p" , "R", "r").

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26272 Canale %1 Blocco %2: il contenuto (%3) del parametro $NP_INIT_STAT[%4] non è valido

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Stato programmato
%4 = Indice parametro

Commento: E' stato impostato uno stato di attivazione non valido per un settore di protezione.
Sono consentiti esclusivamente i seguenti valori:
"A" oppure "a" (= attivo)
"I" oppure "i" (= inattivo)
"P" oppure "p" (= preattivato)

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare un parametro di attivazione valido ("A", "a", "I", "i", "P", "p").

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26274 Canale %1 Blocco %2: la catena %3, alla quale si fa riferimento in $NP_CHAIN_NAME[%4], non è stata trovata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome della catena
%4 = Indice del settore di protezione

Commento: Non è stata trovata la catena cinematica alla quale si fa riferimento nella definizione del settore di protezione ($NP_CHAIN_NAME[...]).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre il nome di una catena cinematica esistente in $NP_CHAIN_NAME[...] oppure definire una catena con il nome indicato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26276 Canale %1 Blocco %2: l'elemento della catena %3, al quale si fa riferimento in $NP_CHAIN_ELEM[%4], non è stato trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'elemento della catena
%4 = Indice del settore di protezione

Commento: Non è stato trovato l'elemento della catena cinematica alla quale si fa riferimento nella definizione del settore di protezione ($NP_CHAIN_ELEM[...]).

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre il nome di un elemento della catena esistente in $NP_CHAIN_ELEM[...] oppure definire un elemento della catena con il nome indicato.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26278 Canale %1 Blocco %2: il nome dell'asse o del frame %3, contenuto in $NK_AXIS[%4], non è conosciuto

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome dell'asse o del frame
%4 = Indice dell'elemento della catena

Commento: Nella componente $NK_AXIS[...] dell'elemento di una catena cinematica è stato inserito un nome sconosciuto.
Il nome indicato deve essere un identificatore di asse macchina oppure il nome di una variabile che viene messa a disposizione dal software OEM.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In $NK_AXIS[...] è stato inserito un nome non valido.
Nel caso standard (senza software OEM) esso è un identificatore asse macchina.
Anche una stringa vuota è un nome valido. In questo modo viene definito un elemento costante della catena.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26280 Canale %1 Asse %2 Pericolo di collisione %3 %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = 1° settore di protezione
%4 = 2° settore di protezione

Commento: L'asse indicato è stato arrestato per un rischio di collisione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nel modo operativo Jog: spostare l'asse dalla zona di pericolo.
Nel modo operativo Automatico: determinare ed eliminare la causa del pericolo di collisione. Possibili cause sono: programma NC errato, sovrapposizione volantino eccessiva, accoppiamenti assi e impedimenti reciproci tra due canali.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

26282 Canale %1 Blocco %2: definizione errata dei settori di protezione o della catena cinematica

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

Commento: Non è presente una definizione valida dei settori di protezione e/o della catena cinematica.
Questo allarme viene emesso quando all'ultimo richiamo della procedura PROTA è intervenuto un errore la cui causa non è stata eliminata.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Definire correttamente i settori di protezione e la catena cinematica.
Questo avviene con il richiamo della procedura PROTA che deve essere conclusa senza errori.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26284 Canale %1 Blocco %2: il richiamo della funzione / procedura %3 non è consentito se è presente la funzione 'Sorveglianza collisione'.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%3 = Nome della funzione

Commento: La funzione o la procedura indicate nel testo dell'allarme (ad es. PROTA o PROTD) possono essere richiamate solo se la funzione "Evitare collisione" è presente.

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: La funzione "Evitare collisione" deve essere attivata. A questo scopo è necessario che il dato macchina $MN_MM_MAXNUM_3D_PROT_AREAS contenga un valore maggiore di zero.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

26286 Canale %1 Asse %2 Pericolo di collisione segnale(i) di interfaccia %3 dei settori di protezione preattivati

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse, numero del mandrino
%3 = Segnale(i) di interfaccia

Commento: E' stata rilevata una collisione nella quale è coinvolto almeno un settore di protezione preattivato.
Questo tipo di collisione può avvenire quando è stato attivato il segnale di interfaccia abbinato ad un settore di protezione preattivato, cioè se un settore di protezione preattivato è diventato un settore di protezione attivo.
Nella collisione possono essere coinvolti sia un settore di protezione preattivato (statico) che un settore di protezione attivo oppure due settori di protezione preattivati. Il(i) numero(i) dei segnali di interfaccia abbinati ai settori di protezione preattivati vengono emessi nel testo dell'allarme.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
Reazione su allarme durante il funzionamento automatico.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Resettare il segnale di interfaccia da attivare.
Ridefinire nuovamente i settori di protezione.
Eseguire uno svincolo

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27000 L'asse %1 non è referenziato in sicurezza

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Questo allarme ha due cause:
- la posizione della macchina non è stata confermata dall'utente,
- la posizione della macchina non è ancora stata verificata dalla successiva ricerca del punto di riferimento.

Anche se l'asse è già referenziato, non vi è conferma che il processo di ricerca del punto di riferimento abbia fornito il risultato corretto. Risultati errati possono verificarsi ad esempio se l'asse è stato mosso dopo la disinserzione del controllore, per cui la posizione di arresto memorizzata prima dell'inserzione non coincide più. Per escludere questo, dopo la prima ricerca del punto di riferimento l'utente deve dare il suo consenso alla posizione reale visualizzata.
Dopo il primo consenso dell'utente è necessario eseguire una successiva ricerca del punto di riferimento dopo ogni avvio (nei trasduttori assoluti questo avviene automaticamente). Questo serve da verifica della posizione di arresto memorizzata prima della disinserzione.
Mediante il dato macchina $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (DM>=3) è possibile impostare la visualizzazione dell'allarme in modo che per tutti gli assi SI venga visualizzato l'allarme comulativo 27100.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Il segnale SGA "Asse referenziato in sicurezza" non viene settato. SE viene disattivato se la posizione reale Safety finora non è stata confermata con un consenso utente. Se il consenso utente è stato settato SE resta attiva. Le camme sicure vengono calcolate ed emesse, la loro efficacia è tuttavia limitata in quanto non è stato confermato il punto di riferimento.

Rimedi: Portare l'asse su una posizione nota, passare al modo operativo "Ricerca punto di riferimento" ed azionare il softkey "Consenso". Controllare le posizioni della macchina visualizzate nella pagina di consenso. Se esse corrispondono a quelle attese nella posizione nota, confermarle con il tasto Toggle. Se il consenso utente è già stato settato, rieseguire la ricerca del punto di riferimento per l'asse.
La modifica del consenso utente è possibile solo con l'interruttore a chiave in posizione 3 oppure con l'introduzione della parola chiave
ATTENZIONE:
Se l'asse non è riferito in sicurezza e non è presente il consenso utente, allora vale quanto segue:
- le camme sicure non sono ancora in sicurezza
- i finecorsa sicuri non sono ancora attivi

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27001 Asse %1 anomalia in un canale di sorveglianza, codice %2, valori: NCK%3, azionamento %4

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Informazione supplementare indice confronto incrociato
%3 = Informazione supplementare valore di confronto NCK
%4 = Informazione supplementare valore di confronto azionamento

Commento: Il confronto reciproco dei due canali di sorveglianza ha rilevato una differenza tra i dati in ingresso o i risultati delle sorveglianze. Una delle sorveglianze non funziona più in modo affidabile, ovvero non è più possibile un funzionamento sicuro.
Per l'NCK sono possibili i seguenti codici d'errore:
- 0 Nessun allarme in questo canale, allarme successivo all'allarme azionamenti 300911.
- 1 Lista risultato 1: differenza nel risultato da SBH, SG, SBR, oppure SE, ad es. per differente comando dei canali di sorveglianza. Per ulteriori informazioni vedi DM azionamenti 1391, 1392.
- 2 Lista risultato 2: differenza nel risultato da SN, n_x. Per ulteriori informazioni vedi DM azionamenti 1393, 1394.
- 3 Differenza valore reale impostata superiore a $MA_SAFE_POS_TOL.
- 4 Non occupato.
- 5 Abilitazione funzione $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE.
- 6 Limite velocità $MA_SAFE_VELO_LIMIT[0].
- 7 Limite velocità $MA_SAFE_VELO_LIMIT[1].
- 8 Limite velocità $MA_SAFE_VELO_LIMIT[2].
- 9 Limite velocità $MA_SAFE_VELO_LIMIT[3].
- 10 Tolleranza per arresto sicuro $MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
- 11 Posizione finale $MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[0].
- 12 Posizione finale $MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[0].
- 13 Posizione finale $MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[1].
- 14 Posizione finale $MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[1].
- 15 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 16 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0].
- 17 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 18 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0].
- 19 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 20 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1].
- 21 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 22 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1].
- 23 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 24 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2].
- 25 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 26 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2].
- 27 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 28 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3].
- 29 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3] + $MA_SAFE_CAM_TOL.
- 30 Posizione camma $MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3].
- 31 Tolleranza valore reale posizione $MA_SAFE_POS_TOL. $MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL con sincronizzazione valore reale attuale (scorrimento)
- 32 Tolleranza posizione riferimento $MA_SAFE_REFP_POS_TOL.
- 33 Tempo di ritardo SG[x] -> SG[y] $MA_SAFE_VELO_SWITCH_DELAY.
- 34 Tempo di ritardo confronto incrociato $MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME.
- 35 Tempo di ritardo cancellazione impulsi Stop B $MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY.
- 36 Tempo di ritardo cancellazione impulsi Teststop $MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME.
- 37 Tempo di ritardo Stop C -> SBH $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C.
- 38 Tempo di ritardo Stop D -> SBH $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D.
- 39 Tempo di ritardo Stop E -> SBH $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E.
- 40 Reazione di stop con superamento SG $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE.
- 41 Reazione di stop con superamento SE $MA_SAFE_POS_STOP_MODE.
- 42 Giri di fermo $MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL.
- 43 Test memoria reazione di stop
- 44 Valore reale posizione + SG[0] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[0].
- 45 Valore reale posizione - SG[0] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[0].
- 46 Valore reale posizione + SG[1] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[1].
- 47 Valore reale posizione - SG[1] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[1].
- 48 Valore reale posizione + SG[2] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[2].

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

- 49 Valore reale posizione - SG[2] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[2].
- 50 Valore reale posizione + SG[3] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[3].
- 51 Valore reale posizione - SG[3] $MA_SAFE_VELO_LIMIT[3].
- 52 Posiz. di fermo + tolleranza $MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
- 53 Posiz. di fermo - tolleranza $MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
- 54 Valore reale posizione + n_x + tolleranza $MA_SAFE_VELO_X + $MA_SAFE_POS_TOL.
- 55 Valore reale posizione + n_x $MA_SAFE_VELO_X.
- 56 Valore reale posizione - n_x $MA_SAFE_VELO_X.
- 57 Valore reale posizione - n_x - tolleranza $MA_SAFE_VELO_X - $MA_SAFE_POS_TOL.
- 58 Richiesta esterna di arresto attiva.
- 59 Fattore di correzione 1 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[0].
- 60 Fattore di correzione 2 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[1].
- 61 Fattore di correzione 3 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[2].
- 62 Fattore di correzione 4 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[3].
- 63 Fattore di correzione 5 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[4].
- 64 Fattore di correzione 6 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[5].
- 65 Fattore di correzione 7 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[6].
- 66 Fattore di correzione 8 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[7].
- 67 Fattore di correzione 9 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[8].
- 68 Fattore di correzione 10 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[9].
- 69 Fattore di correzione 11 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[10].
- 70 Fattore di correzione 12 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[11].
- 71 Fattore di correzione 13 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[12].
- 72 Fattore di correzione 14 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[13].
- 73 Fattore di correzione 15 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[14].
- 74 Fattore di correzione 16 SG $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[15].
- 75 Limite di velocità n_x $MA_SAFE_VELO_X.
- 76 Reazione di stop SG1 $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[0].
- 77 Reazione di stop SG2 $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[1].
- 78 Reazione di stop SG3 $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[2].
- 79 Reazione di stop SG4 $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[3].
- 80 Valore modulo camme sicure $MA_SAFE_MODULO_RANGE.
- 81 Tolleranza velocità reale SBR $MA_SAFE_STOP_VELO_TOL.
- 82 Fattore correz. SG SGEs 0...15 = posizione SGE attiva. -1 = correzione SG non attiva (né SG2 né SG4 attivi, oppure la funzione non è stata selezionata tramite $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE)
- 83 Durata del test di accettazione diversa $MA_SAFE_ACCEPTANCE_TST_TIMEOUT
- 84 Tempo di ritardo Stop F -> Stop B $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_F
- 85 Tempo di ritardo cancellazione impulso per guasto bus $MN_SAFE_PULSE_DIS_TIME_BUSFAIL
- 86 Sistema del trasduttore $MA_SAFE_SINGLE_ENC.
- 87 Abbinamento del trasduttore $MA_SAFE_ENC_INPUT_NR.
- 88 Abilitazione camme $MA_SAFE_CAM_ENABLE.
- 89 Frequenza limite trasduttore $MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT (solo Performance_2)
- 90 Camme SGA oltre $MA_SAFE_CAM_TOL differenti
- 1000 Timer di controllo scaduto: se ad un canale viene comunicata una modifica SGE avvenuta in un altro canale, il timer di controllo verifica se il timer di modifica nell'altro canale è in funzione.
- 1001 (occupato solo nell'azionamento, vedere allarme 300911)
- 1002 Consenso utente inconsistente: dopo il tempo di controllo di 2 sec., i dati per il consenso utente risultano diversi in entrambi i canali di sorveglianza.
%3 = stato del consenso utente NCK.
%4 = stato del consenso utente 611D.
- 1003 Tolleranza di riferimento superata $MA_SAFE_REFP_POS_TOL.
- 1004 Errore di plausibilità del consenso utente.
- 1005 Impulsi già cancellati in selezione TestStop.
- 1006 (occupato solo nell'azionamento, vedere allarme 300911)
- 1007 (occupato solo nell'azionamento, vedere allarme 300911)
- 1008 (occupato solo nell'azionamento, vedere allarme 300911)
- 1009 Impulsi non cancellati dopo il tempo di teststop $MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME.
- 1010 Impulsi non cancellati nel test di cancellazione impulsi esterno dopo il tempo di teststop nel $MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME.
- 1011 NCK/azionamento stato del test di accettazione diverso.
- 1013 Il consenso utente NCK proveniente dalla SRAM del PLC e il consenso utente NCK dal dato macchina NCK sono diversi.
- 1014 Il numero dell’asse NCK proveniente dalla SRAM del PLC e il numero dell’asse NCK

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

dall’avviamento sono diversi.
- 1020 Comunicazione disturbata tra canale di sorveglianza NCK e azionamento.
- 1024 La posizione di fermo NCK proveniente dalla SRAM del PLC e la posizione di fermo NCK dal dato macchina NCK sono diverse.
- 1025 Errore nell'attivazione del parcheggio: il trasduttore segnala il parcheggio senza la richiesta dell'utente.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
Se era attiva una sorveglianza sicura, è stato eseguito automaticamente uno STOP B. In questo caso è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

Rimedi: Ricercare la differenza tra i canali di sorveglianza. Il codice di errore %2 indica la causa.
I dati macchina rilevanti per la sicurezza potrebbero non essere più uguali (eventualmente ricaricarli) oppure
gli ingressi rilevanti per la sicurezza non hanno più lo stesso livello (misurare).
Se non è presente nessuno di questi errori può essere presente un errore in una CPU, ad es. cella di memoria "inquinata". Questo errore può essere temporaneo (da eliminare con POWER ON) oppure permanente (se si presenta di nuovo anche dopo POWER ON: sostituire l'hardware).

Codice di errore per STOP F nell'840D/611D:
0: In questo canale non è presente alcun errore. Ricercare la causa in un altro canale.
1: Lista risultati 1. Ad es. a causa di un differente comando delle funzioni tramite SGE, verificare la codifica di errore nei DM 611D 1391 e 1392.
2: Lista risultati 2. Controllare la tolleranza delle camme, verificare la codifica fine errore nei DM 611D 1393 e 1394.
3: Valore reale di posizione. Valutazione errata del trasduttore (controllare i DM). Memorizzazione diversa della posizione di fermo.
4: Nessun controllo incrociato.
5: Abilitazione della funzione. Impostare i DM uguali.
6: Valore limite per SG1. Impostare i DM uguali.
7: Valore limite per SG2. Impostare i DM uguali.
8: Valore limite per SG3. Impostare i DM uguali.
9: Valore limite per SG4. Impostare i DM uguali.
10: Tolleranza di fermo Impostare i DM uguali.
11: Valore limite superiore SE1. Impostare i DM uguali.
12: Valore limite inferiore SE1. Impostare i DM uguali.
13: Valore limite superiore SE2. Impostare i DM uguali.
14: Valore limite inferiore SE2. Impostare i DM uguali.
15: Camma sicura 1+ (+ tolleranza). Impostare i DM uguali.
16: Camma sicura 1+. Impostare i DM uguali.
17: Camma sicura 1- (+ tolleranza). Impostare i DM uguali.
18: Camma sicura 1-. Impostare i DM uguali.
19: Camma sicura 2+ (+ tolleranza). Impostare i DM uguali.
20: Camma sicura 2+. Impostare i DM uguali.
21: Camma sicura 2- (+ tolleranza). Impostare i DM uguali.
22: Camma sicura 2-. Impostare i DM uguali.
23: Camma sicura 3+ (+ tolleranza). Impostare i DM uguali.
24: Camma sicura 3+. Impostare i DM uguali.
25: Camma sicura 3- (+ tolleranza). Impostare i DM uguali.
26: Camma sicura 3-. Impostare i DM uguali.
27: Camma sicura 4+ (+ tolleranza). Impostare i DM uguali.
28: Camma sicura 4+. Impostare i DM uguali.
29: Camma sicura 4- (+ tolleranza). Impostare i DM uguali.
30: Camma sicura 4-. Impostare i DM uguali.
31: Tolleranza di posizione. Impostare i DM uguali.
32: Tolleranza per posizione di riferimento. Impostare i DM uguali.
33: Tempo per commutazione velocità. Impostare i DM uguali.
34: Commutazione tempo di tolleranza SGE. Impostare i DM uguali.
35: Tempo di ritardo cancellazione impulsi. Impostare i DM uguali.
36: Tempo per la verifica cancellazione impulsi. Impostare i DM uguali.
37: Tempo di passaggio STOP C dopo SBH. Impostare i DM uguali.
38: Tempo di passaggio STOP D dopo SBH. Impostare i DM uguali.
39: Tempo di passaggio STOP E dopo SBH. Impostare i DM uguali.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

40: Reazione di stop dopo SG. Impostare i DM uguali.
41: Reazione di stop dopo SE. Impostare i DM uguali.
42: Giri di fermata dopo cancellazione impulsi. Impostare i DM uguali.
43: Test memoria reazione di stop.
44: Valore reale posizione +Valore limite SG1.
45: Valore reale posizione - Valore limite SG1.
46: Valore reale posizione +Valore limite SG2.
47: Valore reale posizione -Valore limite SG2.
48: Valore reale posizione + Valore limite SG3.
49: Valore reale posizione - Valore limite SG3.
50: Valore reale posizione + Valore limite SG4.
51: Valore reale posizione - Valore limite SG4.
52: Posizione di fermo + tolleranza.
53: Posizione di fermo - tolleranza.
54: Valore reale di posizione "+nx+" tolleranza.
55: Valore reale di posizione "+ nx".
56: Valore reale di posizione "-nx".
57: Valore reale di posizione "- nx" + tolleranza.
58: Richiesta di fermo attuale.
59: Fattore di correzione SG 1. Impostare i DM uguali.
60: Fattore di correzione SG 2. Impostare i DM uguali.
61: Fattore di correzione SG 3. Impostare i DM uguali.
62: Fattore di correzione SG 4. Impostare i DM uguali.
63: Fattore di correzione SG 5. Impostare i DM uguali.
64: Fattore di correzione SG 6. Impostare i DM uguali.
65: Fattore di correzione SG 7. Impostare i DM uguali.
66: Fattore di correzione SG 8. Impostare i DM uguali.
67: Fattore di correzione SG 9. Impostare i DM uguali.
68: Fattore di correzione SG 10. Impostare i DM uguali.
69: Fattore di correzione SG 11. Impostare i DM uguali.
70: Fattore di correzione SG 12. Impostare i DM uguali.
71: Fattore di correzione SG 13. Impostare i DM uguali.
72: Fattore di correzione SG 14. Impostare i DM uguali.
73: Fattore di correzione SG 15. Impostare i DM uguali.
74: Fattore di correzione SG 16. Impostare i DM uguali.
75: Limite di velocità nx. Impostare i DM uguali.
76: Reazione di stop con SG1. Impostare i DM uguali.
77: Reazione di stop con SG2. Impostare i DM uguali.
78: Reazione di stop con SG3. Impostare i DM uguali.
79: Reazione di stop con SG4. Impostare i DM uguali.
80: Valore modulo per camme sicure. Impostare i DM uguali.
81: Tolleranza di velocità per rampa di frenatura sicura. Impostare i DM uguali.
82: Fattore di correzione SG - SGE. Gestire allo stesso modo gli SGE.
83: Durata del test di accettazione. Impostare i DM uguali.
84: Tempo di ritardo Stop F,> Stop B. Impostare i DM uguali.
85: Tempo di ritardo cancellazione impulsi con guasto del bus. Impostare i DM uguali.
89: Frequenza limite del trasduttore. Impostare i DM uguali.
1000: Timer di controllo scaduto. Troppe operazioni di commutazione dei segnali SGE (es. problemi di contatti, contatto lento).
1001: Inizializzazione errata timer di controllo.
1002: Timer di consenso utente scaduto.
1003: Tolleranza di riferimento superata. Confronto della posizione di riferimento con la posizione reale sicura.
1004: Violazione della plausibilità della conferma utente.
1005: Impulsi già cancellati all'attivazione del teststop. Attivazione teststop in assenza di consenso impulsi. Errore nel cablaggio dell'SGE "Impulsi cancellati".
1006: Errore nella dinamizzazione forzata con SGA.
1007: Caduta della comunicazione tra PLC e azionamento.
1008: Trasmissione dati con errore tra PLC e azionamento.
1009: Attivazione dello stop dopo un test stop. Verificare il cablaggio. Verificare l'impostazione del SGE nel DM $MA_SAFE_PULSE_STATUS_INPUT. Verificare l'intervallo di tempo per Teststop.
1010: Impulsi non cancellati. Verificare DM.
1012: Ripristinare la consistenza dati con un Power On.
1013: Ripristinare la consistenza dati con un Power On.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

1014: Ripristinare la consistenza dati con un Power On.
1020: La comunicazione ciclica tra NCK e azionamento non funziona più

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.
Se è stato eseguito uno STOP B è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

27002 Asse %1 test stop in corso

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Il corretto funzionamento della funzione del percorso di arresto viene verificato settando l'SGE' "Abilitazione teststop".

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La segnalazione ha esclusivamente carattere informativo per l'utente.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.
L'allarme si cancella automaticamente al termine del ritardo definito nel DM $MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME e dopo aver resettato il segnale SGE "Attivazione Teststop", quando il controllore riconosce una cancellazione impulsi il Test viene concluso con successo. Un test non andato a buon fine viene segnalato dall'allarme 27001 con codice di errore 1005 oppure dall'allarme 27024

27003 Si è verificato un errore di somma di controllo: %1 %2

Parametro: %1 = Segnalazione su segmento di codice o su tabella
%2 = Numero tabella

Commento: Errore di somma di controllo nel codice o dati rilevanti ai fini della sicurezza. I controlli sicuri (Safety Integrated) nell'NCK possono essere danneggiati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Proseguire la lavorazione solo con estrema prudenza. Appena possibile ricaricare codice e dati (Power On). Se l'errore ricompare, contattare il service.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27004 Asse %1, differenza ingresso sicuro %2, NCK %3, azionamento %4

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Sorveglianza interessata
%3 = Identificatore di interfaccia dell'ingresso NCK
%4 = Identificatore di interfaccia dell'ingresso azionamento

Commento: È stata riscontrata una differenza sull'ingresso sicuro indicato. Il segnale d'ingresso presenta nel tempo $MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME uno stato diverso nei due canali di sorveglianza dell'NCK e del 611D.

Sorveglianza interessata (%2):
SS/SV= differenza in SGE "Deselezione arresto sicuro/velocità sicura"
SS= differenza in SGE "Deselezione arresto sicuro"
SV= differenza in SGEs "Selezione velocità sicura"
SP= differenza in SGE "Selezione posizioni finali sicure"
SVOVR= differenza in SGEs "Selezione correzione SG"

Identificatore di interfaccia dell'ingresso NCK (%3):
DMP<drv><.><mod>.<bit>=<wert>
<drv>= numero azionamento del blocco terminale (1...31)
<mod>= numero del sottomodulo (1...8)
<bit> = numero connessione (1...16)
<valore> = valore dell'SGE dell'NCK (0,1)

SPL In caso di parametrizzazione dell'SGE nell'interfaccia SPL.
<io> campo variabili di sistema parametrizzato (01=$A_INSID, 02=$A_INSED)
<dword> = doppia parola della variabile di sistema (1,2)
<bit> = numero di bit nella doppia parola delle variabili di sistema (1...32)
<valore>= valore dell'SGE dell'NCK (0,1)

Onboard-Input In caso di parametrizzazione dell'SGE su un ingresso onboard.
<bit> = numero ingresso = 01...04
<valore> = valore dell'SGE dell'NCK = 0,1

Identificatore di interfaccia dell'ingresso azionamento (%4):
DBX<byte><.>bit<=>wert>
<byte>= numero di byte nel DB assiale (22, 23, 32, 33)
<bit> numero di bit nel byte (0...7)
<valore>= valore dell'SGE dell'NCK (0,1)

Questo allarme può essere escluso tramite il dato macchina $MN_SAFE_DIAGNOSIS_MASK, Bit 0 = 0.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare l'interfaccia dei segnali d'ingresso sicuri (periferia NCK, alimentazione PLC-DB).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27005 Asse %1 errore nel confronto dati incrociato: differenza statica del valore reale

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Dal confronto dati incrociato tra il canale di sorveglianza dell'NCK e del 611D è emersa una differenza dei valori reali maggiore della tolleranza massima definita nel dato macchina $MA_SAFE_POS_TOL. Questo può essere verificato con i valori reali di posizione sicuri dei due canali di sorveglianza visualizzati nella maschera di service.
L'allarme viene visualizzato solo se per l'asse menzionato è stata abilitata una sorveglianza con riferimento assoluto (SE/SN) e se è impostato il consenso dell'utente. Non appena viene cancellato il consenso dell'utente oppure la differenza dei valori reali tra i due canali di sorveglianza scende al di sotto della differenza massima consentita, l'allarme viene cancellato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se l'allarme resta visualizzato in modo statico, occorre cancellare il consenso dell'utente. Al successivo avvio del controllo numerico mediante sincronizzazione e impostazione del consenso dell'utente, la macchina viene riportata in condizione sicura e il funzionamento viene ripreso. Prima di impostare il consenso dell'utente, la posizione reale dell'asse visualizzata nella maschera "Consenso utente" deve essere confrontata con la posizione reale della macchina. Questo è assolutamente necessario per poter garantire il funzionamento privo di errori delle posizioni finali sicure (SE) e delle camme sicure (SN).
La modifica del consenso utente può avvenire solo con l'interruttore a chiave in posizione 3 oppure dopo l'introduzione della parola chiave.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

27006 Asse %1 test della cancellazione esterna degli impulsi in corso

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Il funzionamento privo di errori della cancellazione esterna degli impulsi viene attualmente verificato tramite l'attivazione di SGE "Stop del test di disattivazione esterna".

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme scompare automaticamente quando viene terminato il test cancellando l'SGE "Stop del test disattivazione esterna".

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

27007 Asse %1 modo test di accettazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Dalla superficie operativa è stato avviato il test di accettazione SI, ad esempio con il relativo Wizard. Per la durata di questo test viene attivata la modalità di "Test accettazione" lato NCK e azionamento. Nel modo "Test accettazione" è possibile tacitare gli allarmi SI-PowerOn con il tasto Reset.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Deselezionare il test, ad esempio con il relativo Wizard, oppure attendere la conclusione del test (la durata del test di accettazione può essere parametrizzata tramite il DM $MA_SAFE_ACCEPTANCE_TST_TIMEOUT).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27008 Asse %1 finecorsa SW disattivato

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Dalla superficie operativa è stato avviato il test di accettazione SI Posizioni finali sicure, ad esempio con il Wizard del test di accettazione. Per questo test vengono disattivati i finecorsa software di un canale dell'asse/mandrino in modo da poter garantire il raggiungimento di posizioni finali sicure.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Disattivazione del finecorsa SW monocanale per l'asse/mandrino indicato.

Rimedi: Disattivare il test di accettazione, ad es. con il Wizard del test di accettazione o attendere la fine dell'esecuzione della prova.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

27010 Asse %1 superamento tolleranza per arresto operativo sicuro

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: L'asse si è allontanato troppo dalla sua posizione di riferimento, più di quanto ammesso nel dato macchina $MA_SAFE_STANDSTILL_TOL.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Stop dell'asse con riferimento di velocità = 0 (STOP B). Gli impulsi vengono cancellati (STOP A) non appena il valore reale di velocità è inferiore al valore definito nel DM $MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL, al massimo comunque dopo il tempo impostato nel DM $MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY.

Rimedi: Verificare la tolleranza della sorveglianza di asse fermo: il valore è adatto alla precisione e alla dinamica dell'asse? Se NO, aumentare la tolleranza. Se SI, verificare se sulla macchina sono avvenuti dei danni eventualmente eliminarli.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27011 Asse %1 superamento velocità di sicurezza

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: L'asse si è mosso troppo velocemente, cioè più di quanto consentito dal dato macchina $MA_SAFE_VELO_LIMIT. Con SBH/SG attivi e un sistema ad un trasduttore è stata superata la velocità che corrisponde alla frequenza limite del trasduttore impostata nel DM SAFE_ENC_FREQ_LIMIT.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Stop dell'asse con STOP A, C, D oppure E, in funzione della progettazione del DM $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE oppure DM $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION

Rimedi: Se non è intervenuto un errore operativo evidente: controllare i valori impostati nei DM e SGE: era attivata la velocità sicura corretta? Se SGE e DM sono OK, controllare se la macchina ha subito dei danneggiamenti e eliminarli.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27012 Asse %1 superamento finecorsa di sicurezza

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: L'asse ha superato la posizione finale definita nel DM $MA_SAFE_POS_LIMT_PLUS oppure $MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Arresto dell'asse con STOP C, D oppure E, in funzione della progettazione del DM $MA_SAFE_POS_STOP_MODE.

Rimedi: Se non è intervenuto un errore operativo evidente: controllare il valore impostato nel dato macchina e gli SGE: delle 2 posizioni finali è stata selezionata la posizione corretta? Se SGE e DM corrispondono, controllare se la macchina ha subito dei danneggiamenti e eliminarli.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.
Togliere il consenso utente per questo asse. Successivamente premere il tasto di RESET, il programma viene arrestato e l'allarme cancellato. Muovere l'asse in JOG nel campo di movimento consentito. Dopo aver cancellato l'errore del programma NC ed aver controllato la posizione di questo asse, si può nuovamente dare il consenso utente e riavviare il programma.

27013 Asse %1 è stata superata la rampa di frenatura sicura

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Dopo l'attivazione di STOP B o C è stato superato il valore di tolleranza definito nel DM $MA_SAFE_STOP_VELO_TOL.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco degli impulsi per l'esecuzione di uno STOP A.

Rimedi: Verifica del DM $MA_SAFE_STOP_VELO_TOL. Verifica del comportamento di frenatura dell'azionamento interessato.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27020 Asse %1 stop E attivato

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Questo allarme interviene come conseguenza degli allarmi 27011 "Superamento velocità di sicurezza" oppure 27012 "Superamento posizione finale di sicurezza" (in base alla progettazione dei DM: $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION oppure DM $MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di un ASUP LIFTFAST ed attivazione interna dell'arresto operativo sicuro (SBH) dopo il tempo impostato nel DM $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E.

Rimedi: Eliminare le cause che determinano gli allarmi "Superamento velocità di sicurezza" oppure "Superamento posizione finale di sicurezza" (vedere descrizione allarmi).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27021 Asse %1 stop D attivato

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Questo allarme interviene come conseguenza degli allarmi 27011 "Superamento velocità di sicurezza" oppure 27012 "Superamento posizione finale di sicurezza" (in base alla progettazione in DM: $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION oppure DM $MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di un "Arresto in traiettoria" ed attivazione interna dell'arresto operativo sicuro (SBH) dopo il tempo impostato nel DM $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D.

Rimedi: Eliminare le cause che determinano gli allarmi "Superamento velocità di sicurezza" oppure "Superamento posizione finale di sicurezza" (vedere descrizione allarmi).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27022 Asse %1 stop C attivato

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Questo allarme interviene come conseguenza degli allarmi 27011 "Superamento velocità di sicurezza" oppure 27012 "Superamento posizione finale di sicurezza" (in base alla progettazione in DM: $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION oppure DM $MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di un "Arresto al limite di corrente" ed attivazione interna dell'arresto operativo sicuro (SBH) dopo il tempo impostato nel DM $MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C.

Rimedi: Eliminare le cause che determinano gli allarmi "Superamento velocità di sicurezza" oppure "Superamento posizione di sicurezza" (v. descrizione allarmi).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27023 Asse %1 stop B attivato

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Questo allarme interviene come conseguenza dell'allarme 27010 "Superamento tolleranza per arresto operativo sicuro 27001 " oppure dell'allarme "Stop F intervenuto".
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme tramite MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Esecuzione di un "Arresto al limite di corrente" ed attivazione del temporizzatore per la commutazione in STOP A (vedere DM $MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY).

Rimedi: Eliminare le cause che determinano l'allarme "Superamento tolleranza per arresto operativo sicuro" oppure "STOP F intervenuto" (vedere descrizione allarmi).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27024 Asse %1 stop A attivato

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Questo allarme interviene in seguito ad un
- allarme 27011 "Superamento velocità sicura" (con la relativa progettazione in $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION)
- Allarme 27013 "Superamento rampa di decelerazione sicura",
- Allarme 27023 "Stop B intervenuto"
- teststop fallito.

E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.
Esecuzione di una "Cancellazione impulsi".

Rimedi: Eliminare le cause di
- Allarme "Superamento velocità sicura",
- Allarme "Superamento rampa di decelerazione sicura",
- Allarme "Stop B intervenuto"
- teststop fallito

(vedere descrizione dell'allarme).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27030 Asse %1 funzione non possibile con questa scheda di regolazione per 611D

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Il funzionamento di SINUMERIK Safety Integrated è consentito solo con schede 611D - Performance, con due circuiti di misura per ogni asse e con il circuito di disinserzione. Si è cercato di attivare una funzione di sicurezza senza che sia inserita la necessaria scheda.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Cambiare la scheda oppure disattivare nuovamente le funzioni di sicurezza nel DM $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27031 Asse %1 valore limite per velocità sicura %2 con rapporto %3 troppo elevato (max. %4)

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Indice valore limite
%3 = Numero del rapporto di riduzione
%4 = Velocità massima

Commento: Tutti i valori limite nel DM $MA_SAFE_VELO_LIMIT devono essere definiti in modo che non venga superata la frequenza limite della sorveglianza ampiezza nell'hardware del circuito di misura. Il valore limite che, in questo caso, non rispetta questa condizione viene segnalato come secondo parametro (1 per SG1, 2 per SG2, etc.). Il terzo indica la gamma di velocità, es. 1 per gamma di velocità 1 e 2 per gamma di velocità 2. Il quarto parametro indica quale velocità massima può essere impostata senza superare la frequenza limite in funzionamento sicuro.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di una "Cancellazione impulsi".

Rimedi: Ridurre il valore limite nel DM $MA_SAFE_VELO_LIMIT(x), x= (2. parametro dell'allarme) -1, oppure correggere l'impostazione dei fattori del riduttore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27032 Asse %1 errore somma di controllo %2 per sorveglianze sicure. Necessita di conferma e del test di accettazione!

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Indice di $MA_SAFE_ACT_CHECKSUM

Commento: I dati macchina rilevanti DM $MN_SAFE_..., $MN_PROFISAFE_..., $MA_SAFE ... vengono protetti con una somma di controllo. Questo allarme indica che la somma di controllo attuale non coincide più con quella memorizzata in quanto è stato variato inavvertitamente un valore dei dati macchina oppure un dato è errato.
Il 2. parametro indica in quale campo di introduzione di $MA_SAFE_ACT_CHECKSUM è stato rilevato l'errore.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina. Fare ricalcolare il checksum (somma di controllo). Collaudare nuovamente le funzioni di sicurezza.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27033 Asse %1 Parametrizzazione del DM %2[%3] non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Identificatore dato macchina
%3 = Indice dato macchina

Commento: La parametrizzazione del dato macchina %2 è errata. Indicazioni supplementari vengono fornite nell'indice di campo del dato macchina. Se si tratta di un dato macchina singolo, nell'indice di campo viene riportato uno zero. Questo allarme interviene con le seguenti relazioni:
- 1. La conversione in formato di calcolo interno del DM indicato crea un'eccedenza.
- 2. I valori impostati nel DM $MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS e $MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS sono invertiti. Il limite superiore è inferiore o uguale al limite inferiore.
- 3. Per un asse con funzioni di sicurezza l'abbinamento del canale di riferimento/valore reale nel DM $MA_SAFE_ENC_SEGMENT_NR, $MA_CTRLOUT_SEGMENT_NR non è stato eseguito sul bus azionamento. Per un abbinamento canale di riferimento/valore reale nel DM $MA_CTRLOUT_MODULE_NR, DM $MA_SAFE_ENC_MODULE_NR non è stato impostato il numero del modulo.
- 4. Il numero di azionamenti è stato modificato. Nella rilettura della posizione di fermo e del relativo numero di azionamento è stata riscontrata una differenza della configurazione attuale dell'azionamento.
- 5. Nel DM $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE è stata abilitata una funzione di sicurezza senza aver prima abilitato le funzioni di sicurezza SBH/SG.
- 6. Errore nella parametrizzazione degli abbinamenti ingressi/uscite SGE/SGA.
- 7. Nel DM $MA_SAFE_ENC_GRID_POINT_DIST è stato impostato uno zero.
- 8. Nel DM $MA_SAFE_ENC_RESOL è stato impostato uno zero.
- 9. Nel DM $MA_IS_ROT_AX e DM $MA_SAFE_IS_ROT_AX sono state eseguite impostazioni diverse.
- 10. Nel DM $MA_SAFE_ENC_INPUT_NR è stato parametrizzato un circuito di misura non esistente.
- 11. Nel DM $MA_SAFE_ENC_MODULE_NR è stato impostato il numero di un azionamento che non esiste oppure che è stato riconosciuto come inattivo. Il DM $MA_SAFE_ENC_TYPE di un azionamento inattivo non è stato resettato a 0.
- 12. Nel DM $MA_SAFE_ENC_TYPE è stato parametrizzato un tipo di trasduttore che non corrisponde al tipo fisicamente presente.
- 13. Nel DM $MA_SAFE_ENC_TYPE è stato impostato un tipo di trasduttore errato per un azionamento attivo ($MA_SAFE_ENC_TYPE= 0, 2, 3 o 5).
- 14. Nella parametrizzazione del trasduttore del motore nel DM $MA_SAFE_ENC_INPUT_NR viene utilizzato anche il 2° circuito di misura per garantire la presenza di due canali. Il 2° circuito di misura di questo modulo di azionamento è stato anche parametrizzato nei dati di un altro asse ed è presente quindi una doppia occupazione. Il collegamento del 2° circuito di misura non è utilizzabile per il rilevamento del valore reale.
- 15. Nel DM $MA_SAFE_POS_TOL è stato impostato un valore maggiore di 10mm per un asse lineare.
- 16. Nel DM $MA_SAFE_REFP_POS_TOL è stato impostato un valore maggiore di 1mm per un asse lineare.
- 17. I valori limite per la sorveglianza "n<n_x" calcolati dai dati macchina DM $MA_SAFE_VELO_X e $MA_SAFE_POS_TOL hanno la stessa dimensione.
- 18. Una delle posizioni delle camme attivate si trova all'esterno del campo modulo dei valori reali.
- 19. Il campo modulo camme parametrizzato DM $MA_SAFE_MODULO_RANGE non è un multiplo (cifre intere) di 360 gradi.
- 20. Il campo modulo camme parametrizzato DM $MA_SAFE_MODULO_RANGE e il campo modulo nel DM $MA_MODULO_RANGE non sono reciprocamente divisibili restituendo un numero intero.
- 21. La funzione "Sincronizzazione valore reale sistema di 2 trasduttori" (scorrimento) è stata selezionata per un sistema a trasduttore unico o è stata selezionata contemporaneamente una funzione con riferimento assoluto (SE/SN).
- 22. Gli allarmi 27000/300950 devono essere soppressi in fase di parcheggio (DM $MA_SAFE_PARK_ALARM_SUPPRESS!=0). E' necessario parametrizzare l'SGA "Asse sincronizzato in sicurezza" attraverso il dato macchina $MA_SAFE_REFP_STATUS_OUTPUT.
- 23. Un SGE/SGA assiale è stato parametrizzato sull'interfaccia SPL (numero segmento = 4) e manca l'abilitazione della funzione per gli stop esterni (DM $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE, Bit 6).
- 24. Un SGE/SGA assiale è stato parametrizzato sull'interfaccia SPL (numero segmento = 4) e l'SGE "Disattivazione STOP ext. Stop A" (assegnazione mediante DM $MA_SAFE_EXT_STOP_INPUT[0]) è stata parametrizzata in modo inverso (Bit 31 = 1), oppure l'SGE "Disattivazione STOP ext. Stop A" non è stata parametrizzata sull'interfaccia $A_OUTSI.
- 25. Per il trasduttore incrementale parametrizzato è stata selezionata tramite DM

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

$MA_ENC_REFP_STATE la funzione "Memorizzazione valore reale con trasduttore incrementale" e mediante DM $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE è stata selezionata una funzione di sorveglianza con riferimento assoluto (SE/SN). Questa combinazione di funzioni non è ammessa.
- 26. Nel DM $MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL per un asse lineare è stato impostato un valore superiore a 1000 mm/min.
- 27. Nel DM $MA_SAFE_STOP_VELO_TOL per un asse lineare è stato impostato un valore superiore a 20000 mm/min.
- 28. Nel DM $MA_SAFE_VELO_X per un asse lineare è stato impostato un valore superiore a 1000 mm/min.
- 29. Nel DM $MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL per un asse lineare è stato impostato un valore superiore a 1000 mm/min.
- 30. Nel DM $MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT per il funzionamento sicuro del sistema di trasduttore singolo è stato impostato un valore superiore alla frequenza limite impostabile del trasduttore.
- 31. Nel DM $MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT è stato impostato un valore superiore a 300 kHz per un'unità di regolazione Performance 1 o Standard 2.
- 32. DM $MA_SAFE_EXT_PULSE_ENAB_OUTPUT non è stato parametrizzato oppure è stato parametrizzato in modo scorretto. Una parametrizzazione di questo DM è necessaria se nel DM $MA_SAFE_PULSE_ENABLE_OUTPUT il bit 30 è settato a 1, ovvero se viene utilizzata la cancellazione interna degli impulsi.
- 33. Il DM $MN_SAFE_SPL_STOP_MODE è stato parametrizzato con il valore 4 (Stop E), senza che lo stop E esterno fosse stato abilitato per tutti gli assi (DM $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE diverso da 0).
- 34. Nel DM $MA_FIXED_STOP_MODE è stato abilitato il test della meccanica dei freni (bit 1 = 1), senza che per questo asse fosse stato abilitato il funzionamento sicuro nel DM $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE. In questo asse, il test della meccanica dei freni è consentito solo nel funzionamento sicuro.
- 35. E' stato parametrizzato un valore non ammesso per il DM $MA_SAFE_VELO_STOP_MODE oppure il DM $MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION.
- 36. Nel DM $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE è stata attivata la sincronizzazione camme tramite il bit 7 senza che siano state abilitate le camme con i bit8...bit15 oppure tramite $MA_SAFE_CAM_ENABLE.
- 37. L'abilitazione delle camme è avvenuta sia tramite $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE sia $MA_SAFE_CAM_ENABLE
- 38. Nel DM $MA_SAFE_DRIVE_PS_ADDRESS è stato parametrizzato un valore errato oppure è stato assegnato lo stesso indirizzo per più assi.
- 39. Non è stato possibile rilevare l'occupazione interna del DM $MA_SAFE_ENC_PULSE_SHIFT dalla parametrizzazione dell'azionamento in quanto sono stati assegnati valori al di fuori dei settori consentiti. Adattare la parametrizzazione del trasduttore nell'azionamento
- 40. Il DM $MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR è stato parametrizzato con numeri decimali.
- 41. L'indirizzo logico di base progettato nella configurazione HW e tramite il DM $MA_SAFE_CTRLOUT_MODULE_NR, $MN_SAFE_DRIVE_LOGIC_ADDRESS non concordano oppure lo slot indirizzato ha la lunghezza errata.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare ed eventualmente modificare il dato DM. Calcolare di nuovo il checksum. Collaudare nuovamente le funzioni di sicurezza.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27034 Parametrizzazione del DM %1 non valida.

Parametro: %1 = Identificatore dato macchina

Commento: La parametrizzazione del dato macchina %1 è errata. Questo allarme subentra nei seguenti contesti:
- Per il DM $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL è stato impostato un valore non valido.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare ed eventualmente modificare il dato DM.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27035 Asse %1 nuovo componente HW, sono necessari conferma ed accettazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: I codici letti da memoria dall'azionamento per i relativi componenti HW (trasduttore, Motor Modul) non corrispondono alla parametrizzazione NCK.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Proseguire la messa in servizio, correggere il Checksum

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27036 Asse %1 Il DM per la parametrizzazione del trasduttore %2[%3] è stato adattato

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Identificatore dato macchina
%3 = Indice dato macchina

Commento: La parametrizzazione del trasduttore letta da memoria dall'azionamento per le funzioni di sorveglianza SI, nei DM
di visualizzazione non corrisponde alla parametrizzazione NCK. E' stato adattato il relativo DM NCK.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Inoltre viene eseguito uno Stop F che può provocare i seguenti allarmi: 27001 con il codice di errore 0, 27023 e 27024.
L'allarme 27001 con il codice di errore 0 può essere evitato tramite la riduzione degli allarmi ($MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL maggiore o uguale a 1).

Rimedi: Proseguire la messa in servizio, correggere il Checksum

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27037 Asse %1 e %2 con lo stesso indirizzo PROFIsafe %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'asse
%3 = Indirizzo PROFIsafe

Commento: L'indirizzo PROFIsafe letto da memoria dall'azionamento è identico per entrambi gli assi.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare correttamente gli indirizzi PROFIsafe degli azionamenti.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27038 Asse %1 Valore %2 nel parametro azionamento %3 supera i limiti del DM NCK %4 .

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Valore nel parametro azionamento
%3 = Numero del parametro azionamento, es. parametro 979.
%4 = Nome del dato macchina NCK.

Commento: Da un azionamento Sinamics vengono forniti valori in un parametro che superano i limiti min/max di un dato macchina NCK.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare perchè nel parametro 979 dell'azionamento vengono inseriti valori errati (es. errore interno nell'azionamento, vedere la relativa documentazione).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27040 Asse %1 Attesa del modulo motore

Parametro: %1 = Nome dell'asse, numero del mandrino

Commento: Allarme all'avvio finchè il modulo motore (Motor Modul) non è ancora pronto per la SI.
La comunicazione con il modulo motore all'avvio non è ancora avvenuta, le funzioni di sicurezza non sono ancora disponibili.

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

Rimedi: L'allarme resta presente all'avvio finche l'azionamento non comunica (es. connettore Profibus scollegato). Altrimenti l'allarme viene visualizzato solo per breve tempo e si cancella automaticamente.
Possibili cause per la permanenza costante dell'allarme:
Le sorveglianze di movimento sono state attivate solo in $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE ma non nel relativo parametro dell'azionamento (p9501). Verificare la correttezza del parametro p9501 oppure l'abbinamento dell'azionamento tramite il DM $MA_SAFE_CTRLOUT_MODULE_NR, $MN_SAFE_DRIVE_LOGIC_ADDRESS, p0978.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27050 Asse %1 Comunicazione SI caduta

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: La comunicazione con l'azionamento per le sorveglianze dei movimenti Safety Integrated viene sorvegliata in modo supplementare. Questa sorveglianza ha rilevato un errore.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllo dei collegamenti tra NCK e azionamento
Verifica del rispetto delle prescrizioni EMC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27090 Errore nel confronto. incrociato dei dati NCK-PLC, %1[%2], NCK: %3; %4<ALSI>

Parametro: %1 = Nome della variabile di sistema nella quale è stato riscontrato l'errore
%2 = Informazione supplementare indice di campo della variabile di sistema
%3 = Informazione supplementare valore di confronto NCK
%4 = Informazione supplementare indice di campo confronto incrociato

Commento: Nel confronto ciclico incrociato dei dati tra NCK e PLC sono state rilevate delle differenze. Il parametro %1 indica la variabile di sistema errata ($A_INSI, $A_OUTSI, $A_INSE, $A_OUTSE oppure $A_MARKERSI) con indice di campo %2.
Casi particolari:
- indicazione "Errore nel confronto dati incrociato NCK-PLC, , $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0], ..." significa che lo stato MIS-SPL è stato impostato in modo diverso nell'NCK e nel PLC.
- Indicazione "Errore nel confronto dati incrociato NCK-PLC, $MN_SPL_STOP_MODE[0], ..." significa che la reazione di Stop SPL (Stop D oppure E) è stata impostato in modo diverso nell'NCK e nel PLC.
- Indicazione "Errore nel confronto dati incrociato NCK-PLC, TIMEOUT[0], NCK: 0" significa che la comunicazione tra NCK e PLC è disturbata e non è possibile eseguire un confronto incrociato dei dati.

Nel caso di errori KDV sulle variabili di sistema $A_INSE, oltre all'indicazione della relativa variabile di sistema nel parametro di allarme %1, viene visualizzato anche l'abbinamento HW impostato nel DM $MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7] in modo che nella riga dell'allarme si possa già risalire al collegamento HW interessato.

Esempio: errore nel confronto dati incrociato NCK-PLC, DMP 04.03 Bit 01=$A_INSE[2], NCK: 1;
Le indicazioni nell'esempio (04.03) corrispondono alle impostazioni eseguite per le variabili di sistema nei dati macchina $MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7].
Impostare:
DMP 04.xx Il numero di azionamento del blocco terminale interessato (campo dei valori = 01...21)
DMP xx.03 Numero modulo della scheda di ingresso (campo dei valori = 01...08)
Le cifre indicate sono rappresentate in caratteri esadecimali come nel DM $MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN[0...7].
L'indicazione del numero di bit inizia come la numerazione degli ingressi sui moduli DMP con il valore 0 (campo dei valori = 00...15)
L'abbinamento degli ingressi SPL agli ingressi NC onboard presenta il seguente testo di allarme ampliato:
Errore nel confronto dati incrociato NCK-PLC, NC-Onboard-In 01=$A:INSE[1], NCK: 1; 2

Con il parametro %4, tramite HMI si può progettare una segnalazione di allarme specifica per ogni variabile di sistema elencata:
%4 = 0: errore stato MIS-SPL ($MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] - DB18.DBX36.0) oppure diversa reazione di stop ($MN_SAFE_SPL_STOP_MODE - DB18.DBX36.1).
%4 = 1.... 64: errore nella variabile di sistema $A_INSE[1...64]
%4 = 65...128: errore nella variabile di sistema $A_OUTSE[1...64]
%4 = 129...192: errore nella variabile di sistema $A_INSI[1...64]
%4 = 193...256: errore nella variabile di sistema $A_OUTSI[1...64]
%4 = 257...320: errore nella variabile di sistema $A_MARKERSI[1...64]

Per la parametrizzazione dell'allarme 27090 deve essere inserito nel mantenimento dati il file ALSI_xx.com e dichiarato in MBDDE.INI nella sezione [IndexTextFiles] ALSI=f:\dh\mb.dir\alsi_ dell'HMI. Questo file può essere ridefinito dal costruttore della macchina per inserire testi necessari per il suo impianto. Se il file dovesse essere ridefinito, è necessario dichiarare il nuovo file nel sistema tramite MBDDE.INI.

Con il DM $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL si può influenzare la visualizzazione dell'allarme 27090: DM $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL = 2: l'allarme 27090 viene ancora visualizzato solo per la prima differenza di dati trovata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety se la fase di messa in servizio della SPL (DM $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] diverso da 0) è conclusa.

Rimedi: Analizzare i valori visualizzati e valutazione del DB 18: SPL_DELTA sul lato PLC.
Ricercare la differenza tra i canali di sorveglianza. Le cause possibili sono:

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

- cablaggio errato
- SPL errata
- abbinamento errato degli SGE assiali all'interfaccia interna $A_OUTSI
- abbinamento errato degli SGA assiali all'interfaccia interna $A_INSI
- abbinamento errato degli SPL-SGE all'interfaccia esterna $A_INSE
- abbinamento errato degli SPL-SGA all'interfaccia esterna $A_OUTSE
- impostazione differente dello stato MIS-SPL nell'NCK e nel PLC
- impostazione differente della reazione di Stop SPL nell'NCK e nel PLC

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27091 Errore nel confronto Incrociato dei dati NCK-PLC, stop da %1

Parametro: %1 = Informazione supplementare sul canale di sorveglianza che ha provocato lo stop

Commento: Il canale di sorveglianza specificato in %1 (NCK o PLC) ha provocato uno Stop D o E (a seconda della parametrizzazione nel DM $MN_SAFE_SPL_STOP_MODE). Ulteriori informazioni sulla causa dello stop D/E sono riportate con l'allarme 27090.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety se la fase di messa in servizio della SPL (DM $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] diverso da 0) è conclusa.

Rimedi: Valutare il parametro di allarme riportato all'allarme 27090 e correggere l'SPL, oppure verificare le schede di periferia/cablaggio oppure le interfacce interne SPL verso i canali di sorveglianza safety nell'NCK e gli azionamenti 611D.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27092 Comunicazione interrotta nel controllo incrociato dei dati NCK-PLC, errore riconosciuto da %1

Parametro: %1 = Informazione supplementare sul canale di sorveglianza che ha riconosciuto l'errore

Commento: Nel canale di sorveglianza %1 (NCK oppure PLC) è stato superato il tempo di ritardo (1s) per la sorveglianza della comunicazione. L'altro canale di sorveglianza durante questo intervallo non ha inviato alcun pacchetto di dati nuovi.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Viene startato un tempo di 5 sec. ed al termine
- vengono cancellate le uscite SPL NCK esterne
- il PLC commuta in Stop

Rimedi: Non avviare più la SPL. Controllare i componenti di sistema (il PLC deve avere la giusta versione dell'FB15 e del DB18).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27093 Errore nel controllo di somma NCK-SPL, %1, %2, %3

Parametro: %1 = Informazione supplementare sul tipo di errore
%2 = Informazione supplementare sulla grandezza di riferimento
%3 = Informazione supplementare sulla grandezza attuale

Commento: Errore di checksum nell'NCK-SPL. Il file /_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF è stato successivamente modificato. La logica di programmazione sicura (SPL) nell'NCK può essere danneggiata. Il parametro %1 fornisce ulteriori informazioni sul tipo di modifica:
- %1 = FILE_LENGTH: è stata modificata la lunghezza del file.
- %1 = FILE_CONTENT: è stato modificato il contenuto del file.
%2 visualizza la grandezza di riferimento calcolata (lunghezza del file, checksum sul contenuto del file), %3 visualizza la grandezza attuale calcolata ciclicamente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il file e quando è stata apportata l'ultima modifica. Ricaricare il file originale e riavviare le sorveglianze con Power On.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27094 Accesso di scrittura alla variabile di sistema %1 consentito solo da NCK-SPL

Parametro: %1 = Nome della variabile di sistema safety interessata

Commento: Accessi di scrittura ad una delle variabili di sistema safety sono consentiti solo da programma pezzo /_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF. Se subentra questo allarme vuol dire che è stata riconosciuta una istruzione da un altro programma pezzo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i programmi pezzo utilizzati per quanto concerne gli accessi di scrittura alle variabili di sistema safety.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27095 %1 Protezione SPL non attiva

Parametro: %1 = Nome del componente sul quale non è attivata la protezione (NCK o PLC)

Commento: I meccanismi di protezione per l'SPL non sono attivi. La fase di messa in servizio dell'SPL non è ancora terminata. Un errore nel confronto incrociato dei dati tra NCK e PLC non determina alcuna azione di STOP (Stop D oppure E).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Rimedi NCK: inserzione dei meccanismi di protezione mediante descrizione del DM - - - $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1]. In questo DM è necessario indicare il campo di numeri utilizzato nell'SPL per gli ID dell'azione sincrona.
- Rimedio PLC: inserzione dei meccanismi di protezione settando il corrispondente bit nella DB 18.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27096 Start SPL non ammesso

Commento: Per avviare l'SPL in modalità protetta (DM $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] diverso da 0) deve prima essere stata attivata per almeno un asse la funzionalità Safety-Integrated (tramite il dato macchina $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE). Senza questa funzionalità l'SPL può essere utilizzato solo nello stato di messa in servizio.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Attivare la funzionalità Safety-Integrated o annullare la protezione SPL tramite il DM $MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1]

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27097 Lo Start SPL non è avvenuto

Commento: Lo Start SPL non è avvenuto dopo il tempo definito nel DM SAFE_SPL_START_TIMEOUT.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ricercare la causa del mancato Start della SPL. Le possibili cause possono essere le seguenti:

- E' presente un errore NC o azionamento (ad es. dopo sostituzione encoder, arresto d'emergenza, allarme PROFIsafe)
- E' presente un errore di sintassi nella stessa SPL
- E' presente un allarme Safety Integrated (ad es. "superamento finecorsa sicuro")
- In PROG_EVENT-Start il nome o il percorso della SPL sono stati scritti in modo errato; prestare attenzione alle lettere maiuscole/minuscole
- Start contemporaneo di un ASUP e PROG_EVENT, parametrizzazione DM 11602 (cause di stop es. blocco lettura)
- Problemi di richiamo degli FB4/FC9

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27100 Almeno un asse non è referenziato in sicurezza

Commento: Questo allarme ha due cause:
- la posizione della macchina di almeno uno degli assi sorvegliati con SI non è stata confermata dall'utente, oppure
- la posizione della macchina di almeno uno degli assi sorvegliati con SI non è stata verificata da una successiva ricerca del punto di riferimento.

Anche se l'asse è già referenziato, non vi è conferma che il processo di ricerca del punto di riferimento abbia fornito il risultato corretto. Risultati errati possono verificarsi ad esempio se l'asse è stato mosso dopo la disinserzione del controllore, per cui la posizione di arresto memorizzata prima dell'inserzione non coincide più. Per escludere questo, dopo la prima ricerca del punto di riferimento l'utente deve dare il suo consenso alla posizione reale visualizzata.
Dopo il primo consenso dell'utente, è necessario eseguire una successiva ricerca del punto di riferimento dopo ogni avvio (nei trasduttori assoluti questo avviene automaticamente). Questo serve da verifica della posizione di arresto memorizzata prima della disinserzione.
Tramite il dato macchina $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (DM<3) l'allarme può essere impostato in modo che per ogni asse venga segnalato separatamente che non è referenziato in modo sicuro.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Il segnale SGA "Asse referenziato in sicurezza" non viene settato. SE viene disattivato se la posizione attuale Safety finora non è stata confermata con un consenso utente. Se il consenso utente è stato settato SE resta attiva. Le camme sicure vengono calcolate ed emesse, la loro efficacia è tuttavia limitata in quanto non è stato confermato il punto di riferimento.

Rimedi: Portare tutti gli assi SI su posizioni note e passare al modo operativo "Ricerca punto di riferimento". Controllare sulla macchina le posizioni visualizzate nell'area consenso utente e impostare con il tasto di selezione/toggle "Consenso utente". Se il consenso utente per gli assi è già impostato, sincronizzare nuovamente gli assi.
La modifica del consenso utente è possibile solo con l'interruttore a chiave in posizione 3 oppure con l'introduzione della parola chiave

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

27101 Asse %1, differenza nella funzione arresto sicuro, NCK: %2 azionamento: %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Stato di sorveglianza arresto sicuro
%3 = Stato di sorveglianza arresto sicuro

Commento: Nel confronto incrociato della lista di risultati 1 tra i canali di sorveglianza NCK e azionamento è stata riscontrata una differenza nello stato di sorveglianza della Sorveglianza Arresto sicuro.
Arresto sicuro: bit 0,1 nella lista dei risultati 1
Stato di sorveglianza (%2 %3):
- OFF = sorveglianza non attiva in questo canale di sorveglianza
- OK = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valori dei limiti non superati
- L+ = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite superiore superato
- L- = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite inferiore superato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Se era attiva una sorveglianza sicura, è stato eseguito automaticamente uno STOP B. In questo caso è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

Rimedi: Controllare che gli ingressi sicuri nei due canali di sorveglianza siano commutati nello stesso stato senza superare la tolleranza di tempo ammessa.
Per una ulteriore diagnostica si possono utilizzare i dati macchina dell'azionamento 1391, 1392 e i segnali Servo-Trace "Lista risultati 1 NCK" e "Lista risultati 1 azionamento".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27102 Asse %1, differenza nella funzione Velocità sicura %2, NCK: %3 azionamento: %4

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Soglia di velocità sicura per il quale è stata riscontrata la differenza
%3 = Stato di sorveglianza Velocità sicura
%4 = Stato di sorveglianza Velocità sicura

Commento: Nel confronto incrociato della lista di risultati 1 tra i canali di sorveglianza NCK e azionamento è stata riscontrata una differenza nello stato di sorveglianza della Sorveglianza di Velocità sicura.
- Velocità sicura 1: bit 6, 7 nella lista dei risultati 1
- Velocità sicura 2: bit 8, 9 nella lista dei risultati 1
- Velocità sicura 3: bit 10, 11 nella lista dei risultati 1
- Velocità sicura 4: bit 12, 13 nella lista dei risultati 1

Stato di sorveglianza (%3, %4):
- OFF = sorveglianza non attiva in questo canale di sorveglianza
- OK = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valori limite non superati
- L+ = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite superiore superato
- L- = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite inferiore superato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Se era attiva una sorveglianza sicura, è stato eseguito automaticamente uno STOP B. In questo caso è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

Rimedi: Controllare che gli ingressi sicuri nei due canali di sorveglianza siano commutati nello stesso stato senza superare la tolleranza di tempo ammessa.
Per una ulteriore diagnostica si possono utilizzare i dati macchina dell'azionamento 1391, 1392 e i segnali Servo-Trace "Lista risultati 1 NCK" e "Lista risultati 1 azionamento".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27103 Asse %1, differenza nella funzione Posizione finecorsa sicura %2, NCK: %3 azionamento: %4

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero del limite SE
%3 = Stato di sorveglianza Posizione finecorsa sicura
%4 = Stato di sorveglianza Posizione finecorsa sicura

Commento: Nel confronto incrociato della lista di risultati 1 tra i canali di sorveglianza NCK e azionamento è stata riscontrata una differenza nello stato di sorveglianza della Sorveglianza di Posizione sicura.
- Posizione finale sicura 1: bit 2, 3 nella lista dei risultati 1
- Posizione finale sicura 2: bit 4, 5 nella lista dei risultati 1

Stato di sorveglianza:
- OFF = sorveglianza non attiva in questo canale di sorveglianza
- OK = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valori limite non superati
- L+ = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite superiore superato
- L- = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite inferiore superato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Se era attiva una sorveglianza sicura, è stato eseguito automaticamente uno STOP B. In questo caso è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

Rimedi: Controllare che gli ingressi sicuri nei due canali di sorveglianza siano commutati nello stesso stato senza superare la tolleranza di tempo ammessa.
Per una ulteriore diagnostica si possono utilizzare i dati macchina dell'azionamento 1391, 1392 e i segnali Servo-Trace "Lista risultati 1 NCK" e "Lista risultati 1 azionamento".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27104 Asse %1, differenza nella funzione Camma positiva sicura %2, NCK: %3 azionamento: %4

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero della camma
%3 = Stato di sorveglianza camma positiva sicura
%4 = Stato di sorveglianza camma positiva sicura

Commento: Nel confronto incrociato della lista di risultati 2 tra i canali di sorveglianza NCK e azionamento è stata riscontrata una differenza nello stato di sorveglianza della Sorveglianza Camma positiva sicura.
- Camma sicura 1+ bit 0, 1 nella lista dei risultati 2
- Camma sicura 2+: bit 4, 5 nella lista dei risultati 2
- Camma sicura 3+: bit 8, 9 nella lista dei risultati 2
- Camma sicura 4+: bit 12, 13 nella lista dei risultati 2

Stato di sorveglianza (%3, %4):
- OFF = sorveglianza non attiva in questo canale di sorveglianza
- OK = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valori limite non superati
- L+ = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite superiore superato
- L- = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite inferiore superato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Se era attiva una sorveglianza sicura, è stato eseguito automaticamente uno STOP B. In questo caso è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

Rimedi: Controllare che i valori reali sicuri nei due canali di sorveglianza siano corrispondenti.
Per una ulteriore diagnostica si possono utilizzare i dati macchina dell'azionamento 1393, 1394 e i segnali Servo-Trace "Lista risultati 2 NCK" e "Lista risultati 2 azionamento".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27105 Asse %1, differenza nella funzione Camma negativa sicura %2, NCK: %3 azionamento: %4

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero della camma
%3 = Stato di sorveglianza camma negativa sicura
%4 = Stato di sorveglianza camma negativa sicura

Commento: Nel confronto incrociato della lista di risultati 2 tra i canali di sorveglianza NCK e azionamento è stata riscontrata una differenza nello stato di sorveglianza della Sorveglianza Camma negativa sicura.
- Camma sicura 1-: bit 2, 3 nella lista dei risultati 2
- Camma sicura 2-: bit 6, 7 nella lista dei risultati 2
- Camma sicura 3-: bit 10, 11 nella lista dei risultati 2
- Camma sicura 4-: bit 14, 15 cm nella lista dei risultati 2

Stato di sorveglianza (%3 %4):
- OFF = sorveglianza non attiva in questo canale di sorveglianza
- OK = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valori limite non superati
- L+ = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite superiore superato
- L- = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite inferiore superato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Se era attiva una sorveglianza sicura, è stato eseguito automaticamente uno STOP B. In questo caso è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

Rimedi: Controllare che i valori reali sicuri nei due canali di sorveglianza siano corrispondenti.
Per una ulteriore diagnostica si possono utilizzare i dati macchina dell'azionamento 1393, 1394 e i segnali Servo-Trace "Lista risultati 2 NCK" e "Lista risultati 2 azionamento".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27106 Asse %1, differenza nella funzione Velocità sicura, NCK: %2 azionamento: %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Stato di sorveglianza Velocità sicura nx
%3 = Stato di sorveglianza Velocità sicura nx

Commento: Nel confronto incrociato della lista di risultati 2 tra i canali di sorveglianza NCK e azionamento è stata riscontrata una differenza nello stato di sorveglianza della Sorveglianza Velocità sicura nx.
- Velocità sicura nx+: bit 16, 17 nella lista dei risultati 2
- Velocità sicura nx-: bit 18, 19 nella lista dei risultati 2
Stato di sorveglianza (%2 %3):
- OFF = sorveglianza non attiva in questo canale di sorveglianza
- OK = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valori limite non superati
- L+ = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite superiore superato
- L- = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite inferiore superato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Se era attiva una sorveglianza sicura, è stato eseguito automaticamente uno STOP B. In questo caso è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

Rimedi: Controllare che i valori reali sicuri nei due canali di sorveglianza siano corrispondenti.
Per una ulteriore diagnostica si possono utilizzare i dati macchina dell'azionamento 1393, 1394 e i segnali Servo-Trace "Lista risultati 2 NCK" e "Lista risultati 2 azionamento".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27107 Asse %1, differenza nella funzione Sorveglianza modulo camma, NCK: %2 azionamento: %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Stato di sorveglianza Area modulo camma sicura
%3 = Stato di sorveglianza Area modulo camma sicura

Commento: Nel confronto incrociato della lista di risultati 2 tra i canali di sorveglianza NCK e azionamento è stata riscontrata una differenza nello stato di sorveglianza della Sorveglianza Area modulo camma.
Area del modulo camma sicura: bit 20, 21 nella lista dei risultati 2
Stato di sorveglianza (%2, %3):
- OFF = sorveglianza non attiva in questo canale di sorveglianza
- OK = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valori limite non superati
- L+ = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite superiore superato
- L- = sorveglianza attiva in questo canale di sorveglianza, valore limite inferiore superato

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Se era attiva una sorveglianza sicura, è stato eseguito automaticamente uno STOP B. In questo caso è necessario spegnere/riaccendere il controllore (Power On).

Rimedi: Controllare che i valori reali sicuri nei due canali di sorveglianza siano corrispondenti.
Per una ulteriore diagnostica si possono utilizzare i dati macchina dell'azionamento 1393, 1394 e i segnali Servo-Trace "Lista risultati 2 NCK" e "Lista risultati 2 azionamento".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27110 Asse %1 Errore nel trasferimento dei dati, indice %2

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Indice nel confronto incrociato dei dati

Commento: Gli errori di comunicazione tra NCK e azionamento hanno impedito l'esecuzione del confronto incrociato dei dati con il relativo indice per tre volte consecutive.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Inoltre viene eseguito uno Stop F che può provocare i seguenti allarmi: 27001 con il codice di errore 0, 27023 e 27024.
L'allarme 27001 con il codice di errore 0 può essere evitato tramite la riduzione degli allarmi ($MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL maggiore o uguale a 1).

Rimedi: Verifica del rispetto delle prescrizioni EMC
Sostituire l'HW

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27111 Asse %1 Errore del valore reale sicuro durante il rilevamento del trasduttore

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Il valore reale sicuro ridondante rilevato, non corrisponde con il valore reale fine dello stesso trasduttore.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Inoltre viene eseguito uno Stop F che può provocare i seguenti allarmi: 27001 con il codice di errore 0, 27023 e 27024.
L'allarme 27001 con il codice di errore 0 può essere evitato tramite la riduzione degli allarmi ($MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL maggiore o uguale a 1).

Rimedi: Verifica del rispetto delle prescrizioni EMC
Sostituire l'HW

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27112 Asse %1 Errore CRC del valore reale sicuro

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Durante la verifica della consistenza dei dati del valore reale sicuro (CRC) è stato rilevato un errore.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Inoltre viene eseguito uno Stop F che può provocare i seguenti allarmi: 27001 con il codice di errore 0, 27023 e 27024.
L'allarme 27001 con il codice di errore 0 può essere evitato tramite la riduzione degli allarmi ($MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL maggiore o uguale a 1).

Rimedi: Possibili cause per la permanenza costante dell'allarme:
- il canale di sorveglianza NCK per il controllo sicuro dei movimenti non comunica con il canale di sorveglianza del relativo azionamento ma con quello di un altro asse. Verificare la correttezza dell'abbinamento dell'azionamento tramite la configurazione HW, DM $MA_SAFE_CTRLOUT_MODULE_NR, $MN_SAFE_DRIVE_LOGIC_ADDRESS, p0978.
- Disturbi di comunicazione tra NCK e azionamento. Verificare il rispetto delle prescrizioni EMC.Sostituire l'HW

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27113 Asse %1 Errore HW trasduttore del valore reale sicuro

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: La rilevazione del trasduttore ha segnalato un errore HW. Le cause potrebbero essere dovute alla sporcizia nell'ottica del trasduttore oppure problemi nel trasferimento dei dati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Inoltre viene eseguito uno Stop F che può provocare i seguenti allarmi: 27001 con il codice di errore 0, 27023 e 27024.
L'allarme 27001 con il codice di errore 0 può essere evitato tramite la riduzione degli allarmi ($MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL maggiore o uguale a 1).

Rimedi: Verifica del rispetto delle prescrizioni EMC
Sostituire l'HW del trasduttore

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27124 E' stato attivato lo stop A per almeno 1 asse.

Commento: Questo allarme segnala solamente che in almeno 1 asse è stato attivato uno stop A e che quindi per tacitare l'allarme è necessario un Power On.
Questo allarme si verifica quando nel DM $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL è stata attivata la priorità allarmi.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
Esecuzione di una "Cancellazione impulsi" per l'asse interessato.

Rimedi: Ricercare la causa dell'errore in base agli altri allarmi presenti.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27140 Attesa del modulo motore di almeno un asse

Commento: Allarme all'avvio finchè il modulo motore (Motor Modul) non è ancora pronto per la SI.
La comunicazione con il modulo motore all'avvio non è ancora avvenuta, le funzioni di sicurezza di almeno un asse non sono ancora disponibili.
Con il DM $MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (DM<3) la visualizzazione degli allarmi può essere impostata in modo che per ogni asse venga indicato se la comunicazione è già in corso.

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

Rimedi: L'allarme resta presente all'avvio finche almeno un azionamento non comunica (es. connettore Profibus scollegato). Altrimenti l'allarme viene visualizzato solo per breve tempo e si cancella automaticamente
Possibili cause per la permanenza costante dell'allarme:
Le sorveglianze di movimento sono state attivate per almeno un asse solo in $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE ma non nel relativo parametro dell'azionamento (p9501).
Verificare la correttezza del parametro p9501 oppure l'abbinamento dell'azionamento tramite il DM $MA_SAFE_CTRLOUT_MODULE_NR, $MN_SAFE_DRIVE_LOGIC_ADDRESS, p0978.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27200 PROFIsafe: Tempo ciclo %1 [ms] troppo elevato

Parametro: %1 = tempo ciclo parametrizzato

Commento: Il tempo ciclo della comunicazione PROFIsafe derivante dai DM $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO e $MN_IPO_CYCLE_TIME supera il valore di soglia ammesso (25ms).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Tempo ciclo tramite DM $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO oppure correggere la riduzione del clock IPO.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27201 PROFIsafe: DM %1[%2]: segmento di bus %3 errato

Parametro: %1 = Nome DM
%2 = Indice array di DM
%3 = Segmento di bus parametrizzato

Commento: Nel DM indicato è stato inserito un indirizzo PROFIsafe errato. Il valore deve essere 5

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27202 PROFIsafe: DM %1[%2]: indirizzo %3 errato

Parametro: %1 = Nome DM
%2 = Indice array di DM
%3 = Indirizzo PROFIsafe parametrizzato

Commento: Nel DM indicato è stato inserito un indirizzo PROFIsafe errato. Il valore deve essere maggiore di 0

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27203 PROFIsafe: DM %1[%2]: abbinamento SPL errato

Parametro: %1 = Nome DM
%2 = Indice array di DM

Commento: La parametrizzazione eseguita nell'MD indicato per il collegamento tra l'interfaccia SPL e l'unità PROFIsafe è errata. Cause possibili:
- limiti dei bit scambiati (valore bit superiore < valore bit inferiore)
- i valori dei bit sono maggiori della definizione dell'interfaccia SPL (valore bit > 64)
- numero di bit eccessivo per questa unità PROFIsafe (valore bit superiore - valore bit inferiore > 8)
- non è stato parametrizzato alcun abbinamento SPL (entrambi i valori di bit uguali a zero)
- Abbinamento SPL errato (valore bit uguale a zero)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27204 PROFIsafe: doppia assegnazione DM %1[%2] DM %3[%4]

Parametro: %1 = Nome DM 1
%2 = Indice array-DM per nome DM 1
%3 = Nome DM 2
%4 = Indice array di DM per nome DM 2

Commento: Nel DM indicato è stata parametrizzata una doppia assegnazione non consentita:

$A_INSE parametrizzato sia nel DMP sia nelle unità PROFIsafe. DM interessati:
- MD $MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN
- MD $MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN

$A_INSE parametrizzato in più unità PROFIsafe. Dati macchina interessati:
- MD $MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27205 PROFIsafe: numero dei segnali nei DM %1[%2] <> DM %3[%4]

Parametro: %1 = Nome DM 1
%2 = Indice array-DM per nome DM 1
%3 = Nome DM 2
%4 = Indice array di DM per nome DM 2

Commento: Il numero parametrizzato dei segnali utilizzati deve essere identico in entrambi i dati macchina.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27206 PROFIsafe: DM %1[%2] numero max. dei dati utili F (%3 bit) superato

Parametro: %1 = Nome DM
%2 = Indice array di DM per nome DM
%3 = Max. bit dati utili F

Commento: I dati parametrizzati nel dato macchina indicato si trovano al di fuori del settore dati utile F del modulo F.

Nota:
Nella visualizzazione del dato macchina PROFISAFE_IN/OUT_ADDRESS,
l'indirizzo parametrizzato per il Sub-Slot supera il settore dei dati utili F del modulo F.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27207 PROFIsafe: DM %1[%2] numero max sub-slot: %3 superato

Parametro: %1 = Nome DM
%2 = Indice array di DM per nome DM
%3 = numero max. di sub-slot

Commento: Il sub-slot parametrizzato nel dato macchina indicato supera il numero massimo consentito di sub-slot per modulo PROFIsafe.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Limitare il numero dei sub-slot modificando la suddivisione dei dati utili F del modulo PROFIsafe.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27208 PROFIsafe: DM %1[%2]: l'indirizzo max. Sub-Slot %3 è stato superato

Parametro: %1 = Nome DM
%2 = Indice array di DM
%3 = Numero max. per l'indirizzo del Sub-Slot

Commento: Nel DM indicato è stato inserito un indirizzo troppo grande per il Sub-Slot. Il valore impostato non deve superare l'indirizzo max. per il Sub-Slot.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27220 PROFIsafe: Numero moduli-F NCK (%1) <> del numero moduli S7-F (%2)

Parametro: %1 = Numero moduli NCK-F parametrizzati
%2 = Numero moduli S7-F parametrizzati

Commento: Il numero delle unità F parametrizzate con i dati macchina NCK $MN_PROFISAFE_IN/OUT_ADDRESS è:
- maggiore del numero di slave PROFIBUS nella progettazione PROFIBUS S7
- minore del numero di unità F nella progettazione PROFIBUS S7
- maggiore del numero di unità F nella progettazione PROFIBUS S7

Se il parametro di allarme %2 è = 0, non è stata trovata nessuna delle unità F progettate nella configurazione PROFIBUS S7.
Nella maggior parte dei casi la causa di questo allarme è costituita da un errore nella parametrizzazione dell'indirizzo del master PROFIsafe

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare la parametrizzazione F nel DM $MN_PROFISAFE_IN/OUT_ADDRESS.
Controllare la configurazione F nella progettazione PROFIBUS-S7.
Controllare l'indirizzo parametrizzato per il master PROFIsafe nel DM $MN_PROFISAFE_MASTER_ADDRESS e nella progettazione PROFIBUS-S7.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27221 PROFIsafe: modulo NCK-F DM %1[%2] sconosciuto

Parametro: %1 = Nome DM
%2 = Indice array di DM

Commento: Il modulo F parametrizzato nel DM indicato è sconosciuto nella progettazione S7 PROFIBUS con questo indirizzo PROFIsafe:

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare gli indirizzi PROFIsafe nel DM NCK e la progettazione S7 PROFIBUS

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27222 PROFIsafe: indirizzo PROFISAFE modulo S7-F %1 sconosciuto

Parametro: %1 = Indirizzo PROFIsafe

Commento: Il modulo F con l'indirizzo PROFIsafe indicato non è parametrizzato come modulo F nel DM NCK

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare la progettazione S7 PROFIBUS. Inserire il modulo nel DM NCK

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27223 PROFIsafe: modulo NCK-F DM %1[%2] non è un modulo %3

Parametro: %1 = Nome DM
%2 = Indice array di DM
%3 = Tipo di modulo

Commento: Il modulo F parametrizzato nel DM NCK indicato non è contrassegnato come un modulo Input/Output corrispondente nella progettazione S7 PROFIBUS.
- %3 = INPUT: la parametrizzazione NCK-F si attende un modulo INPUT
- %3 = OUTPUT: la parametrizzazione NCK-F si attende un modulo OUTPUT
- %3 = IN/OUT: la parametrizzazione NCK-F si attende un modulo INPUT/OUTPUT

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare l'unità nella progettazione S7 PROFIBUS.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27224 PROFIsafe: modulo F DM %1[%2] MD%3[%4]: doppia assegnazione dell'indirizzo PROFIsafe

Parametro: %1 = Nome DM 1
%2 = Indice array di DM 1
%3 = Nome DM 2
%4 = Indice array di DM 2

Commento: Per i moduli F indicati e parametrizzati nel DM, è stato parametrizzato lo stesso indirizzo PROFIsafe negli MD NCK o nei parametri S7 F. Ciò non consente una comunicazione univoca tra il master F e lo slave F.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare e correggere la parametrizzazione S7-F e il DM NCK

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27225 PROFIsafe: slave %1, errore di configurazione %2

Parametro: %1 = Indrizzo slave PROFIBUS
%2 = Errore di configurazione

Commento: Durante l'elaborazione della parametrizzazione S7 PROFIBUS, per lo slave indicato si è verificato un errore. L'errore viene specificato ulteriormente nel parametro di allarme %2.
%2 = PRM Header: non è stato possibile interpretare in modo univoco il telegramma PRM per questo slave.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare e correggere la progettazione S7 PROFIBUS

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27240 PROFIsafe: DP-M non avviato, DP info: %1

Parametro: %1 = Informazioni aggiornate dall'interfaccia DP NCK PLC

Commento: Dopo l'intervallo assegnato tramite il dato macchina $MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT nell'NCK non è presente alcuna configurazione DP

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Aumentare il DM $MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT
- Controllare gli stati di esercizio del PLC
- Controllare la versione software del sistema operativo del PLC
- Cancellare la parametrizzazione F nel DM NCK

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27241 PROFIsafe: versioni DP-M differenti, NCK: %1, PLC: %2

Parametro: %1 = Versione dell'interfaccia DP lato NCK
%2 = Versione dell'interfaccia DP lato PLC

Commento: I componenti NCK e PLC presentano implementazioni diverse dell'interfaccia DP. Non è possibile inizializzare la comunicazione F.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Controllare le versioni software del sistema operativo del PLC e dell'NCK.
- Aggiornare il sistema operativo del PLC.
- Cancellare la parametrizzazione F NCK.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27242 PROFIsafe: modulo F %1,%2 errato

Parametro: %1 = Indirizzo PROFIsafe
%2 = Parametro F errato

Commento: Durante l'elaborazione dei parametri F è stato rilevato un errore.
%2 = CRC1: CRC tramite i parametri F errato
%2 = F_WD_Timeout: il tempo di sorveglianza parametrizzato nello Step 7 è troppo basso per il ciclo PROFIsafe impostato con il DM $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO.
%2 = CRC2_Len: lunghezza del CRC telegramma errata.
%2 = F_Data_Len: la lunghezza del telegramma definita per il modulo indicato è errata.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: %2 = CRC1: cancellazione originaria del PLC, nuovo caricamento della configurazione S7 F.
%2 = F_WD_Timeout: riparametrizzazione del ciclo PROFIsafe o del tempo di sorveglianza F.
%2 = CRC2_Len: cancellazione originaria del PLC, nuovo caricamento della configurazione S7 F.
%2 = F_Data_Len: cancellazione originaria del PLC, nuovo caricamento della configurazione S7 F.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27250 PROFIsafe: la progettazione nel DP M è stata modificata: codice errore %1 - %2

Parametro: %1 = Numero progetto NCK
%2 = Numero progetto PLC attuale

Commento: Sul master DP viene visualizzata una progettazione S7 PROFIBUS modificata. Non può più essere garantito un funzionamento senza errori.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
La comunicazione con gli slave F viene conclusa.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety.

Rimedi: Riavviare il PLC/NCK.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

27251 PROFIsafe: il modulo F %1, %2 segnala l'errore %3

Parametro: %1 = Indirizzo PROFIsafe
%2 = Componente di segnalazione (master/slave)
%3 = Codice dell'errore

Commento: Nella comunicazione PROFIsafe tra il master F e il modulo F indicato si è verificato un errore rilevato dal componente (master/slave) visualizzato nel parametro %2.
Il codice di errore indica il tipo dell'errore:
- %3 = TO: è stato superato il timeout di comunicazione parametrizzato
- %3 = CRC: è stato riconosciuto un errore CRC
- %3 = CN: è stato riconosciuto un errore nella sequenza temporale dei telegrammi F
- %3 = SF: errore master F, NCK/PLC non sono più sincroni
- %3 = EA: errore di comunicazione, lo slave trasmette telegrammi vuoti

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety.

Rimedi: Verificare il cablaggio DP. Riavviare le unità slave F. Riavviare NCK/PLC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27252 PROFIsafe: Slave %1, errore segni di vita

Parametro: %1 = indirizzo slave DP

Commento: Lo slave DP indicato non comunica più con il master.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety.

Rimedi: Verificare il cablaggio DP. Riavviare le unità slave F. Riavviare NCK/PLC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27253 PROFIsafe: errore di comunicazione componente master F %1, errore %2

Parametro: %1 = Componente guasto (NCK/PLC)
%2 = Codice dell'errore

Commento: Il master F segnala che la comunicazione tra l'NCK e il PLC non funziona più.
Il codice errore %1 fornisce ulteriori dettagli sulle possibili cause:
- %1 = NCK: la connessione tra PROFIsafe e il collegamento SPL è interrotta
- %1 = PLC: il PLC non elabora più la richiesta OB40.
- %1 = PLC-DPM: il master DP non si trova più nello stato di funzionamento OPERATE.
Il parametro %2 fornisce ulteriori informazioni sulla causa di guasto:
- %2 = 0: errore di elaborazione interna NCK (v.%1=NCK).
- %2 = 1,2,4: elaborazione PLC dell'OB40 non conclusa.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety.

Rimedi: Prolungare il ciclo PROFIsafe con il DM $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27254 PROFIsafe: Modulo F %1, errore sul canale %2; %3<ALSI>

Parametro: %1 = Indirizzo PROFIsafe
%2 = Tipo di canale, numero di canale
%3 = Informazione supplementare indice di campo della variabile di sistema

Commento: Il modulo F segnala che si è verificato un errore all'attivazione del canale indicato.
Questo allarme interviene solo per moduli ET200-F.
Il tipo di canale (canale di ingresso o uscita) è visualizzato mediante l'abbreviazione IN e OUT in %2 .
Con il parametro %3 sull'HMI è possibile progettare una segnalazione di allarme specifica per ognuna delle seguenti variabili di sistema:
- %3 = 1....64: errore nelle variabili di sistema $A_INSE[1...64]
- %3 = 65...128: errore nelle variabili di sistema $A_OUTSE[1...64]
- %3 = -1: errore nel canale di ingresso o uscita, per il quale non sussiste alcun abbinamento SPL

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety.

Rimedi: Verificare il cablaggio. Cablaggio OK: sostituire il modulo F.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27255 PROFIsafe: Modulo F %1, errore generico

Parametro: %1 = Indirizzo PROFIsafe

Commento: L'unità PROFIsafe indicata segnala un errore. Non è possibile una descrizione dettagliata della causa di errore senza elementi aggiuntivi.
Questo allarme interviene per tutti i tipi di slave PROFIsafe.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety.

Rimedi: Verificare il cablaggio.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27256 PROFIsafe: tempo di ciclo attuale %1 [ms]> tempo di ciclo parametrizzato

Parametro: %1 = tempo ciclo della comunicazione attuale PROFIsafe

Commento: Il tempo ciclo della comunicazione attuale PROFIsafe è maggiore del valore impostato con il DM $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO. Il tempo ciclo della comunicazione PROFIsafe parametrizzato viene superato continuamente da parte del PLC.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Esecuzione di uno STOP D/E (impostabile tramite DM $MN_SPL_STOP_MODE) su tutti gli assi con funzionalità Safety.

Rimedi: Adattare il tempo ciclo tramite DM $MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO.
Deve essere impostato almeno il valore visualizzato nel parametro %1.
Il tempo ciclo impostato si ripercuote sul carico del tempo di esecuzione dell'unità PLC. Questo deve essere tenuto in considerazione durante l'impostazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

27299 PROFIsafe: Diagnostica %1 %2 %3 %4

Parametro: %1 = Codice errore 1
%2 = Codice errore 2
%3 = Codice errore 3
%4 = Codice errore 4

Commento: Errore interno dell'implementazione PROFIsafe nell'NCK

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens A&D MC
- Tel 0180 / 5050 - 222 (Germania)
- Fax 0180 / 5050 - 223
- Tel +49-180 / 5050 - 222 (Estero)
- Fax +49-180 / 5050 - 223
- email techsupport@ad.siemens.de

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

27900 **Profibus DP: Errore SI asse %1, codice %2, valore %3, tempo %4**

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Codice di errore dell'azionamento (p9747)
%3 = Codice di errore dell'azionamento (p9749)
%4 = Tempo di guasto dell'azionamento (p9748)

Commento: Errore in un azionamento Sinamics.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per i codici di errore / valori di errore vedere la documentazione degli azionamenti.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

27901 **Profibus DP: Errore SI asse %1, codice %2, valore %3, tempo %4**

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Codice di errore dell'azionamento (p9747)
%3 = Codice di errore dell'azionamento (p9749)
%4 = Tempo di guasto dell'azionamento (p9748)

Commento: Errore in un azionamento Sinamics.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per i codici di errore / valori di errore vedere la documentazione degli azionamenti.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

28000 **Il collegamento NCU link con tutte le NCU del raggruppanmento link è interrotto**

Commento: Tutte le NCU di un raggruppamento link si scambiano reciprocamente dei dati (segno di vita). In questo caso non sono stati ricevuti i segni di vita delle altre NCU del raggruppamento. L'allarme del collegamento link può avere diverse cause:
- hardware difettoso.
- i dati macchina che progettano l'NCU link non sono uguali per tutte le NCU.
- il tempo dell'IPO clock di tutte le NCU non è identico.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare il clock IPO di tutte le NCU.
Se necessario controllare prima gli allarmi specifici dell'NCU link.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

28001 Il collegamento NCU link con l'NCU %1 del raggruppamento link è interrotto.

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Tutte le NCU di un raggruppamento link si scambiano reciprocamente dei dati (segno di vita). In questo caso non sono stati ricevuti i segni di vita delle altre NCU del raggruppamento (vedi parametro dell'allarme). L'allarme del collegamento link può avere diverse cause:
- hardware difettoso.
- i dati macchina che progettano l'NCU link non sono uguali per tutte le NCU.
- il tempo dell'IPO clock di tutte le NCU non è identico.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi:
- controllare il clock IPO di tutte le NCU.
- se necessario controllare prima gli allarmi specifici dell'NCU link.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

28002 Errore nell'attivazione dei dati macchina, i dati macchina del raggruppamento NCU sono stati variati dall'NCU %1

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Durante la attivazione dei dati macchina con NEWCONFIG o con RESET dal pannello operativo, sono stati modificati dei dati macchina su un'altra NCU del raggruppamento. L'allarme può subentrare solo con raggruppamento link attivo.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: La manovra operativa deve essere ripetuta oppure, se è stato attivato NEWCONFIG da un programma NC, il programma deve essere interrotto con Reset.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

28004 NCU-Link: l'NCU %1 del raggruppamento link non è sul bus

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Messaggio di errore del modulo NCU link. All'avviamento dell'NCU link, l'NCU locale (sulla quale viene segnalato l'allarme) ha riscontrato che l'NCU, il cui numero è riportato nel parametro dell'allarme, non è collegato al bus sebbene secondo il DM dovrebbe esserlo.
L'allarme del collegamento link può avere diverse cause:
- hardware difettoso.
- i dati macchina che progettano l'NCU link non sono uguali per tutte le NCU.
- il tempo dell'IPO clock di tutte le NCU non è identico.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina della progettazione e l'hardware link.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

28005 NCU-Link: l'NCU %1 del raggruppamento link non è sincrona

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Messaggio di errore del modulo NCU link. All'avviamento dell'NCU link, l'NCU locale (sulla quale viene segnalato l'allarme) ha riscontrato che l'NCU, il cui numero è riportato nel parametro dell'allarme, non funziona in modo sincrono.
L'allarme del collegamento link può avere diverse cause:
- i dati macchina che progettano l'NCU link non sono uguali per tutte le NCU.
- il tempo dell'IPO clock di tutte le NCU non è identico.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina della progettazione.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

28007 NCU-Link: i dati di progettazione dell'NCU %1 sono contraddittori

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Messaggio di errore del modulo NCU link. All'avviamento dell'NCU link, l'NCU locale (sulla quale viene segnalato l'allarme) ha riscontrato che tra la propria progettazione e quella dell'NCU, riportata nel parametro dell'allarme, vi sono delle contraddizioni.
Esempio: il dato macchina LINK_NUM_OF_MODULES definisce il numero dei partecipanti al raggruppamento NCU link. Se questo DM è diverso per le varie NCU, si ha l'intervento di questo allarme.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina della progettazione.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

28008 NCU-Link: l'impostazione del timer dell'NCU %1 è contraddittorio

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Messaggio di errore del modulo NCU link. All'avviamento dell'NCU link, l'NCU locale (sulla quale viene segnalato l'allarme) ha riscontrato che tra la progettazione del proprio timer e quella dell'NCU, riportata nel parametro dell'allarme, vi sono delle contraddizioni.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina della progettazione.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

28009 NCU-Link: parametri di bus dell'NCU %1 sono contraddittori

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Messaggio di errore del modulo NCU link. All'avviamento dell'NCU link, l'NCU locale (sulla quale viene segnalato l'allarme) ha riscontrato che tra la progettazione del proprio timer e quella dell'NCU, riportata nel parametro dell'allarme, vi sono delle contraddizioni.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina della progettazione.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

28010 NCU-Link: l'NCU %1 non ha ricevuto un telegramma

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Messaggio di errore del modulo NCU link. Durante il funzionamento dell'NCU link è andata persa una informazione (telegramma) dell'NCU locale per l'NCU riportata nel parametro dell'allarme. Potrebbe trattarsi di un problema di hardware (disturbi sporadici sul cavo).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Solo dopo alcune ripetizioni del telegramma viene segnalato l'inconveniente. Il numero delle ripetizioni può essere aumentato con il DM LINK_MAX_RETRY_CTR.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

28011 Il tempo IPO non è sufficiente per l'NCU link. Tempo ciclo del link: %1

Parametro: %1 = Microsecondi

Commento: Messaggio di errore del modulo NCU link. Tutti i telegrammi devono essere trasmessi nel tempo del clock IPO. Questo è necessario in particolare per le ripetizioni dei telegrammi. Il tempo non è stato sufficiente! Il parametro indica quanti microsecondi il modulo NCU link ha richiesto per trasmettere un telegramma.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Aumentare il ciclo IPO; uno dei DM va adattato a tutte le NCU.
IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO
SYSCLOCK_CYCLE_TIME

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

28012 NCU-Link: il clock di sincronizzazione è mancato %1 volte

Parametro: %1 = Numero di clock

Commento: Messaggio di errore del modulo NCU link che non si verifica nell'NCU 1. Le NCU vengono sincronizzate mediante un proprio canale di clock NCU link. Numerosi clock sono mancati. Il parametro indica quanti clock sono mancati in successione.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare l'hardware

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

28020 NCU-Link: sono stati progettati troppi assi link %1

Parametro: %1 = Numero dei collegamenti di assi link

Commento: Purtroppo la capacità di trasmissione del link-NCU non è sufficiente per questa configurazione degli assi link.
La configurazione degli assi link viene definita con i seguenti DM:
- $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB
- $MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1 ... e ulteriori container def.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: È necessario definire un numero inferiore di assi che devono essere connessi via link oppure raggruppare gli assi in un numero inferiore di container.
Dati macchina da modificare:
- $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB
- $MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1 ... e ulteriori container def.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

28030 Allarme grave sulla NCU%1, assi in funzionamento a seguire

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: A causa di un allarme grave su un'altra NCU gli assi si trovano in funzionamento a seguire.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Tacitare l'allarme sulla NCU.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

28031 Allarme grave sulla NCU%1 non ancora tacitato, assi in funzionamento a seguire

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Un allarme grave su un'altra NCU non è stato ancora tacitato. Di conseguenza tutti gli assi restano in funzionamento a seguire.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Tacitare l'allarme sulla NCU.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

28032 Emergenza attiva sulla NCU%1, assi in funzionamento a seguire

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Per una NCU del raggruppamento NCU è presente la richiesta di emergenza sulle interconnessioni PLC-NCK. Pertanto tutti gli assi si trovano in funzionamento a seguire.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Eliminare la causa dell'arresto di emergenza sulla NCU e tacitare l'emergenza tramite l'interconnessione PLC-NCK.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

28033 Emergenza sulla NCU%1, assi ancora in funzionamento a seguire

Parametro: %1 = Numero della NCU

Commento: Per una NCU del raggruppamento NCU è presente la richiesta di emergenza sulle interconnessioni PLC-NCK. Pertanto tutti gli assi si trovano in funzionamento a seguire.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Eliminare la causa dell'arresto di emergenza sulla NCU e tacitare l'emergenza tramite l'interconnessione PLC-NCK.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

29033 Canale %1 scambio asse %2 non possibile, movimento assi da PLC non ancora concluso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse

Commento: Un asse da PLC non è ancora arrivato al suo punto finale e perciò non può ancora essere restituito ad un canale, oppure essere settato come neutrale. Con l'utilizzo del blocco funzionale PLC FC18 l'allarme non dovrebbe intervenire.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Attendere la conclusione del posizionamento, oppure terminare il movimento con la cancellazione del percorso residuo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

60000 Canale %1 blocco %2:

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

Commento: --

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61000 Canale %1 blocco %2 nessuna correzione utensile attiva

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: LONGHOLE, SLOT1, SLOT2, POCKET1 ... POCKET4, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE90, CYCLE93 ... CYCLE96.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il correttore D deve essere programmato prima del richiamo del ciclo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61000 Canale %1 Blocco %2: Non è attiva nessuna correzione utensile

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

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: LONGHOLE, SLOT1, SLOT2, POCKET1 ... POCKET4, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE90, CYCLE93 ... CYCLE96

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Il correttore D deve essere programmato prima del richiamo del ciclo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61001 Canale %1 Blocco %2: Passo del filetto definito in modo errato

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE84, CYCLE840, CYCLE96, CYCLE97.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare la dimensione del filetto o l'impostazione del passo (si è verificata una incoerenza).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61002 Canale %1 Blocco %2: Il tipo di lavorazione è definito erroneamente

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

Commento: Il valore del parametro VARI per la lavorazione è stato definito in modo errato. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: SLOT1, SLOT2, POCKET1 ... POCKET4, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE93, CYCLE95, CYCLE97, CYCLE98.

Rimedi: Modificare il parametro VARI.

61003 Canale %1 Blocco %2: Non è stato programmato l'avanzamento nel ciclo

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

Commento: Il parametro per l'avanzamento è stato programmato in modo errato. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE71, CYCLE72.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Modificare il parametro dell'avanzamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61004 Canale %1 Blocco %2: Configurazione degli assi di geometria non corretta

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

Commento: La sequenza degli assi geometrici è errata. CYCLE328

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61005 Canale %1 Blocco %2: 3° asse di geometria non esistente

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

Commento: Durante l'utilizzo su un tornio senza asse Y nel piano G18. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE86.

Rimedi: Verificare i parametri durante il richiamo del ciclo

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61006 Canale %1 Blocco %2: Raggio utensile troppo grande

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

Commento: Il raggio utensile è troppo grande per la lavorazione. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE930, CYCLE951, E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR, F_PO_CIR, F_PO_REC.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un utensile più piccolo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61007 Canale %1 Blocco %2: Raggio utensile troppo piccolo

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

Commento: Il raggio utensile è troppo piccolo per la lavorazione. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE92, E_CP_CO, E_SL_CIR, F_CP_CO, F_PARTOF, F_SL_CIR.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un utensile più grande.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61008 Canale %1 Blocco %2: Nessun utensile attivo

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

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli:

Rimedi: Selezionare l'utensile

61009 Canale %1 Blocco %2: Numero utensile attivo = 0

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

Commento: Non è stato programmato nessun utensile (T) prima del richiamo del ciclo. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE71, CYCLE72.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Programmare l'utensile (T).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61010 Canale %1 Blocco %2: Sovrametallo di finitura troppo grande

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

Commento: Il sovrametallo di finitura è superiore alla profondità totale. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE72.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Ridurre il sovrametallo di finitura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61011 Canale %1 Blocco %2: Scala non ammessa

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

Commento: E' attivo un fattore di scala non consentito per questo ciclo. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE71, CYCLE72.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Modificare il fattore di scala.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61012 Canale %1 Blocco %2: Scale differenti nel piano

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE76, CYCLE77.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61013 Canale %1 Blocco %2: Sono state modificate le impostazioni di base, programma non eseguibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: Le impostazioni di base non sono adatte al programma generato. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare ed eventualmente modificare le impostazioni di base.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61014 Canale %1 Blocco %2: Superamento del piano di svincolo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE72.

Rimedi: Verificare il parametro RTP.

61015 Canale %1 Blocco %2: Profilo indeterminato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61016 Canale %1 Blocco %2: Manca frame di sistema per cicli

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: Tutti i cicli di misura possono emettere questo allarme.

Rimedi: Impostare il DM 28082: MM_SYSTEM_FRAME_MASK, Bit 5=1

61017 Canale %1 blocco %2: funzione %4 non presente nell'NCK

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61018 Canale %1 blocco %2: funzione non eseguibile con NCK %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61019 Canale %1 Blocco %2: Parametro %4 definito erroneamente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: CYCLE60, CYCLE83

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il valore del parametro.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61020 Canale %1 Blocco %2: lavorazione con TRANSMIT/TRACYL attivi non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61021 Canale %1 Blocco %2: parametro %4, valore troppo grande

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61022 Canale %1 Blocco %2: parametro %4, valore troppo piccolo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61023 Canale %1 Blocco %2: parametro %4, il valore deve essere diverso da zero

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61024 Canale %1 Blocco %2: parametro %4, verificare il valore

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61025 Canale %1 Blocco %2: verificare la posizione del portautensile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61026 Canale %1 Blocco %2: ciclo non eseguibile con la funzione NC %4!

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61099 Canale %1 Blocco %2: errore interno del ciclo (%4)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso da uno dei seguenti cicli: .

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61101 Canale %1 Blocco %2: Il piano di riferimento è definito in modo errato

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE71, CYCLE72, CYCLE81 ... CYCLE90, CYCLE840, SLOT1, SLOT2, POCKET1 ... POCKET4, LONGHOLE.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Con impostazione incrementale della profondità i valori per il piano di riferimento e di svincolo devono essere diversi oppure, in alternativa, impostare un valore assoluto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61102 Canale %1 Blocco %2: Non è programmata nessuna direzione mandrino

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE86, CYCLE87, CYCLE88, CYCLE840, POCKET3, POCKET4.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Deve essere programmato il parametro SDIR (oppure SDR nel CYCLE840).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61103 Canale %1 Blocco %2: Numero di fori uguale a zero

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

Commento: Non è stata programmata la quantità di fori. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: HOLES1, HOLES2.

Rimedi: Verificare il parametro NUM

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61104 Canale %1 Blocco %2: Daneggiamento del profilo delle cave

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

Commento: Parametrizzazione errata della dima di fresatura relativa ai parametri che definiscono la posizione della cava/asola e la relativa forma. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: SLOT1, SLOT2, LONGHOLE.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61105 Canale %1 blocco %2: Raggio fresa troppo grande

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

Commento: Il diametro della fresa utilizzata è troppo grande per la figura da eseguire. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: SLOT1, SLOT2, POCKET1 ... POCKET4, LONGHOLE, CYCLE90.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Utilizzare un utensile con raggio inferiore oppure modificare il profilo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61106 Canale %1 Blocco %2: Numero distanza degli elementi circolari

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

Commento: Parametrizzazione errata di NUM oppure INDA, la disposizione degli elementi del cerchio nell'ambito di un cerchio completo non è possibile. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: HOLES2, LONGHOLE, SLOT1, SLOT2.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Correggere la parametrizzazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61107 Canale %1 Blocco %2: La prima profondità di foratura è definita in modo errato

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

Commento: La prima profondità di foratura è opposta alla profondità totale di foratura. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE83.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Modificare la profondità di foratura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61108 Canale %1 Blocco %2: Valori non ammessi per parametro _RAD1 e _DP1

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

Commento: I parametri _RAD1 e _DP per la definizione del percorso della profondità di avanzamento sono stati impostati in modo errato L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: POCKET3, POCKET4.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Modificare i parametri.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61109 Canale %1 Blocco %2: Parametro _CDIR definito erroneamente

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

Commento: Il valore del parametro _CDIR per la direzione della fresa è stato impostato in modo errato. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: POCKET3, POCKET4.

Rimedi: Modificare il parametro _CDIR.

61110 Canale %1 Blocco %2: Sovrametallo di finitura sulla base > incremento in profondità

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

Commento: Il sovrametallo di finitura alla base è superiore della profondità massima di avanzamento. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: POCKET3, POCKET4.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Ridurre il sovrametallo di finitura oppure incrementare la profondità di avanzamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61111 Canale %1 Blocco %2: Larghezza di incremento > diametro utensile

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

Commento: La larghezza di penetrazione programmata è superiore al diametro dell'utensile attivo. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE71, POCKET3, POCKET4.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Ridurre la larghezza di penetrazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61112 Canale %1 Blocco %2: Raggio utensile negativo

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

Commento: Il raggio dell'utensile attivo è negativo e questo non è consentito. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE90.

Rimedi: Modificare il raggio utensile

61113 Canale %1 Blocco %2: Parametro _CRAD troppo grande per raggio angolare

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

Commento: Il parametro per il raccordo angolare _CRAD è troppo grande. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: POCKET3.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Il parametro deve essere ridotto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61114 Canale %1 Blocco %2: Direzione di lavorazione G41/G42 definita erroneamente

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

Commento: La direzione di lavorazione della correzione raggio fresa G41/G42 è stata selezionata in modo errato. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE72.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Modificare la direzione di lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61115 Canale %1 Blocco %2: Modo di acc./distacco (retta/cerchio/piano/spazio) definito erron.

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

Commento: Il modo di accostamento o distacco al/dal profilo è stato definito in modo errato. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE72.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare i parametri _AS1 o _AS2 .

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61116 Canale %1 Blocco %2: Percorso di accostamento o distacco = 0

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

Commento: Il percorso di accostamento o svincolo è stato impostato = 0. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE72.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare i parametri _LP1 o _LP2.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61117 Canale %1 Blocco %2: Raggio utensile attivo <= 0

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

Commento: Il raggio dell'utensile attivo è negativo oppure uguale a zero. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE71, POCKET3, POCKET4.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Modificare il raggio.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61118 Canale %1 Blocco %2: Lunghezza o larghezza = 0

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

Commento: La lunghezza o la larghezza della superficie della fresa sono errati. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE71.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare i parametri _LENG e _WID.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61119 Canale %1 Blocco %2: Errore nella programmazione del diametro nominale o del nocciolo

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

Commento: Il diametro nominale o del nocciolo è stato programmato erroneamente. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE70, E_MI_TR, F_MI_TR.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare la geometria del filetto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61120 Canale %1 Blocco %2: Tipo di filetto interno/esterno non definito

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

Commento: Il tipo di filetto (interno / esterno) non è stata definito. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE70.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il tipo di filetto interno, esterno deve essere impostato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61121 Canale %1 Blocco %2: Manca il numero di denti per inserto

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

Commento: Per il numero di denti per tagliente non è stato immesso nessun valore. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE70.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Immettere nella lista di utensili il numero di denti/taglienti per l'utensile attivo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61122 Canale %1 Blocco %2: Definizione errata della distanza di sicurezza nel piano

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

Commento: La distanza di sicurezza è negativa o zero. Questo non è consentito.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire la distanza di sicurezza.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61123 Canale %1 Blocco %2 Simulazione di CYCLE72 non possibile

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE72.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61124 Canale %1 Blocco %2: La larghezza di incremento non è stata programmata

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE71.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Con simulazione attiva senza utensile deve essere sempre programmato un valore per la larghezza di penetrazione _MIDA.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61125 Canale %1 Blocco %2: Selezione della tecnologia definita erroneamente nel parametro _TECHNO

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE84, CYCLE840.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare il parametro _TECHNO.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61126 Canale %1 Blocco %2: Lunghezza filetto troppo corta

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE840.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Programmare giri mandrino inferiori oppure alzare il piano di riferimento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61127 **Canale %1 Blocco %2: Rapporto di trasmissione dell'asse di maschiatura definito erron. (dati macchina)**

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE84, CYCLE840.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare i dati macchina 31050 e 31060 nella relativa gamma di giri dell'asse di foratura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61128 **Canale %1 Blocco %2: Angolo di tuffo = 0 durante tuffo con pendolamento o elicoide**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: SLOT1.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare il parametro _STA2.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61129 **Canale %1 Blocco %2: accostam.e svincolo perpend.durante fresatura profilo, consentiti solo con G40**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE72.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61130 **Canale %1 Blocco %2: non si possono compensare le posizioni di assi paralleli. Non è stato definito nessun punto di riferimento del pezzo**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61131 **Canale %1 Blocco %2: parametro _GEO errato, _GEO=%4**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61132 **Canale %1 Blocco %2: parametro asse parallelo errato, verificare i valori del parametro ASS/INC asse parallelo**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61133 **Canale %1 Blocco %2: parametro 3. asse parallelo errato, verificare il nome dell'asse oppure la GUD _SCW_N[]**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61134 **Canale %1 Blocco %2: parametro asse rotante errato, verificare i valori dei parametri ABS/INC per l'asse rotante**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61135 **Canale %1 Blocco %2: parametro errato per sequenza di raggiungimento della posizione finale: %4**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61136 **Canale %1 Blocco %2: 3.asse geometrico non dichiarato nella variabile GUD _SCW_N[]**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61137 **Canale %1 Blocco %2: orientamento e ciclo assi paralleli si escludono a vicenda a causa del riferimento pezzo $P_WPFRAME**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61138 **Canale %1 Blocco %2: Parametro %4 definito erroneamente nei cicli della sorveglianza utensili**

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

Commento:

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61139 Canale %1 Blocco %2: errore della funzione sorveglianza utensili nei cicli

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE69.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61150 Canale %1 Blocco %2: allineamento utensile non possibile --> codice di errore: %4

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Rimedi: %4 = A -> consentito solo nuovo piano di orientamento, vedere parametro _ST

61151 Canale %1 Blocco %2: accostamento utensile non possibile --> codice di errore: %4

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Rimedi: %4 = A -> consentito solo piano di orientamento additivo, vedere parametro _ST

61152 Canale %1 Blocco %2: cinematica asse B (tecnologia tornitura) non definita o errata nella MIS dell'orientamento --> codice di errore: %4

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Rimedi: 1. %4 = A123 -> asse B in ShopTurn non è un asse rotante automatico (123 corrisponde al parametro _TCBA)

2. %4 = B123 -> asse B non attivato nella MIS orientamento (cinematica)
(123 corrisponde a $TC_CARR37[n], n ... numero del blocco dati di orientamento)

61153 Canale %1 Blocco %2: modo orientamento 'Asse rotante diretto' non possibile --> codice di errore: %4

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Rimedi: %4 = A -> nessun utensile o tagliente attivo (D1..)

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61175 Canale %1 Blocco %2: angolo di apertura _DF programmato troppo piccolo

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

Commento: Nel ciclo di incisione l'angolo di apertura del testo è troppo piccolo. Il testo da incidere non è quindi adatto per l'angolo impostato.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare un angolo di apertura più grande.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61176 Canale %1 Blocco %2: lunghezza del testo _DF programmata troppo corta

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

Commento: Nel ciclo di incisione, la lunghezza del testo è troppo corta. Il testo da incidere è più lungo della lunghezza impostata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare una lunghezza del testo maggiore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61177 Canale %1 Blocco %2: lunghezza polare del testo maggiore di 360 gradi

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

Commento: Nel ciclo di incisione, la lunghezza del testo polare non può superare i 360 gradi.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare una lunghezza del testo inferiore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61178 Canale %1 Blocco %2: pagina codice non presente

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

Commento: Il codice della pagina indicato non viene supportato dal ciclo.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare il codice pagina 1252.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61179 **Canale %1 Blocco %2: il carattere non esiste, nr.: %4**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%4 = Numero del carattere

Commento: Il carattere impostato nel testo di incisione non può essere fresato.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Introdurre un altro carattere.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61180 **Canale %1 blocco %2: blocco dati orient.senza abbin.nome, anche se il DM $MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER > 1**

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

Commento: Nonostante esistano più blocchi dati di orientamento, non è stato specificato nessun nome univoco. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Rimedi: Specificare nomi univoci per il blocco dati di orientamento.

61181 **Canale %1 blocco %2: versione software NCK insufficiente (manca la funzionalità TOOLCARRIER)**

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

Commento: Con la versione di software NCK attuale non è possibile l'orientamento. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Rimedi: Aggiornare la versione software NCK, funzionalità TOOLCARRIER da NCU 6.3xx.

61182 **Canale %1 blocco %2: Nome del blocco dati di orientamento sconosciuto**

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

Commento: Il nome specificato del blocco dati di orientamento è sconosciuto. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Rimedi: Controllare il nome del blocco dati di orientamento.

61183 **Canale %1 Blocco %2: parametro modo di svincolo _FR al di fuori del campo di valori 0..2**

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

Commento: Il valore del modo di svincolo è fuori dal campo valido. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Rimedi: Messa in servizio ciclo di orientamento CYCLE800 --> verificare
il parametro di svincolo _FR

61184 **Canale %1 blocco %2: nessuna soluzione possibile con gli attuali valori angolari immessi**

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

Commento: La superficie definita con l'angolo introdotto non può essere elaborata con la macchina. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Rimedi: - Controllare gli angoli introdotti per l'orientamento del piano di lavorazione
- Codifica errata parametro _MODE, es. rotazione specifica per asse YXY

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61185 **Canale %1 blocco %2: campo angolare assi rotanti errato o mancante (min > max)**

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

Commento: Il campo dell'angolo degli assi rotanti non è valido. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il ciclo di orientamento CYCLE800.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61186 **Canale %1 Blocco %2: vettori asse rotante non validi --> verificare MIS del ciclo di orient.CYCLE800**

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

Commento: Introduzione per i vettori dell'asse rotante V1 o V2 mancante oppure errata. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Rimedi: Verificare la messa in servizio del ciclo di orientamento CYCLE800.
Verificare i vettori dell'asse rotante V1 o V2.

61187 **Canale %1 Blocco %2: tipo ricerca blocco non consentita -> selez. ricerca blocco con calcolo profilo**

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attivare la ricerca blocco con calcolo del profilo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61188 **Canale %1 Blocco %2: manca nome asse 1.asse rotante -> verificare messa in servizio CYCLE800**

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

Commento: Per il 1° asse rotante non è stato specificato nessun nome dell'asse. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE800.

Rimedi: Verificare la messa in servizio del ciclo di orientamento CYCLE800.
Nessuna registrazione per l'identificatore dell'asse rotante 1.

61189 **Canale %1 blocco %2: posizioni assi rotanti non valide**

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Rimedi: Orientamento in JOG, modo orientamento diretto, verificare la posizione dell'asse rotante oppure la messa in servizio del ciclo di orientamento CYCLE800 assi rotanti, campo angolare.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61190 Canale %1 Blocco %2: svincolo in direzione utensile non possibile --> codice di errore: %4

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Nota su 61190
61190 Svincolo in direzione utensile non possibile --> codice di errore: %4
Codice di errore %4 = abcd
a=0xxx -> Parametro CYCLE800 _FR errato oppure variante di svinvolo non definita nella MIS del CYCLE800
a=1xxx -> applicata non presente $P_AXN3
a=2xxx -> percorso max. di svincolo errato, vedere GUD _TC_P[8]
a=3xxx -> percorso di svincolo incrementale errato, vedere GUD _TC_P[8]
b= parametro di ingresso_FR*100
cd= parametro MIS $P_TCARR37[] (7.,8. cifra decimale)
vedere tabella di codifica delle modalità di svincolo

Rimedi: Codice di errore: %4

61191 Canale %1 blocco %2: trasformazione 5 assi non impostata

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE832.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61192 Canale %1 blocco %2: seconda trasformazione 5 assi non impostata

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE832.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61193 Canale %1 blocco %2: opzione compressore non impostata

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE832.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61194 Canale %1 blocco %2: opzione interpolazione Spline non impostata

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE832.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61196 Canale %1 Blocco %2: nessun orientamento in JOG --> trasformazione a 5 assi e TCARR attivati contemporaneamente

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

Commento: Trasformazione a 5 assi e TOOLCARRIER attivati contemporaneamente.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Rimedi: Trasformazione a 5 assi e TOOLCARRIER attivati contemporaneamente.

61197 Canale %1 Blocco %2: nessun orientamento in JOG --> SO attivo G%4 e frame base contengono rotazioni

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61198 Canale %1 Blocco %2: nessun orientamento in JOG --> più frame base attivi (G500) contengono rotazioni

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61199 Canale %1 Blocco %2: inclinazione dell'utensile e cambio blocco dati di orientamento (TOOLCARRIER) non consentiti

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

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61200 Canale %1 Blocco %2: Troppi elementi nel blocco da elaborare

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

Commento: Il blocco di elaborazione contiene troppi elementi.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE76, CYCLE77, E_CALL, E_DR, E_DR_BGF, E_DR_BOR, E_DR_O1, E_DR_PEC, E_DR_REA, E_DR_SIN, E_DR_TAP, E_MI_TR, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, E_PS_CIR, E_PS_FRA, E_PS_HIN, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_ROW, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, E_SL_LON, F_DR, F_DR_PEC, F_DR_REA, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_MI_TR, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_ROW, F_PS_SEQ, F_SL_LON

Rimedi: Verificare il blocco di elaborazione, eventualmente cancellare alcuni elementi.

61201 Canale %1 Blocco %2: Errore di successione della sequenza blocchi da elaborare

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

Commento: La sequenza degli elementi nel blocco di lavorazione è errata.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_CP_CE, E_CP_DR, E_MANAGE, F_CP_CE, F_CP_DR, F_MANAGE.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ordinare la sequenza nel blocco di lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61202 Canale %1 Blocco %2: Non è un ciclo di tecnologia

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

Commento: Nel blocco di lavorazione non è stato programmato nessun ciclo tecnologico. L'allarme viene emesso dai
seguenti cicli: E_MANAGE, F_MANAGE.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il blocco tecnologico.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61203 Canale %1 Blocco %2: Non è un ciclo di posizionamento

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

Commento: Nel blocco di lavorazione non è stato programmato nessun ciclo di posizione. L'allarme viene emesso dai
seguenti cicli: E_MANAGE, F_MANAGE.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il blocco di posizionamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61204 Canale %1 Blocco %2: Ciclo di tecnologia sconosciuto

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

Commento: Il ciclo tecnologico specificato nel blocco di lavorazione è sconosciuto. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_MANAGE, F_MANAGE.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare e riprogrammare il blocco tecnologico.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61205 Canale %1 Blocco %2: Ciclo di posizionamento sconosciuto

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

Commento: Il ciclo di posizione specificato nel blocco di lavorazione è sconosciuto. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_MANAGE, F_MANAGE.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare e riprogrammare il blocco di posizionamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61210 Canale %1 Blocco %2: Elemento ricerca blocco non trovato

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

Commento: L'elemento specificato nella ricerca blocco non esiste.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_MANAGE, E_PS_CIR, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, F_MANAGE, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ripetere la ricerca blocco.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61211 Canal %1 Blocco %2: Manca il riferimento assoluto

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

Commento: E' stata eseguita un'introduzione incrementale ma il riferimento assoluto non è noto.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_MI_CON, E_MI_PL, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, E_PS_CIR, E_PS_HIN, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Prima di utilizzare impostazioni incrementali è necessario programmare una posizione assoluta.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61212 Canale %1 Blocco %2: Tipo di utensile errato

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

Commento: Il tipo di utensile non è adatto alla lavorazione.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE92, CYCLE951, E_DR, E_DR_O1, E_DR_PEC, E_DR_SIN, E_MI_TXT, F_DR, F_DR_PEC, F_DR_SIN, F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MI_TXT, F_MT_LEN, F_PARTOF, F_ROU_Z, F_ROUGH, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un nuovo tipo di utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61213 Canale %1 Blocco %2: Raggio del cerchio troppo piccolo

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

Commento: Il raggio del cerchio programmato è troppo piccolo.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE77, E_CR_HEL, E_PI_CIR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PI_CIR, F_PO_CIR, F_PO_REC

Rimedi: Correggere il raggio del cerchio, il centro o il punto finale.

61214 Canale %1 Blocco %2: Passo del filetto non programmato

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

Commento: Non è stato impostato nessun passo del filetto/dell'elica.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_CR_HEL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il passo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61215 Canale %1 Blocco %2: Errore di programmazione della quota grezza

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

Commento: Verificare la dimensione del perno grezzo. Esso deve essere maggiore del perno finito.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE76, CYCLE77, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC

Rimedi: Verificare i parametri _AP1 e _AP2

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61216 Canale %1 Blocco %2: Avanzamento /dente solo possibile per utensili di fresatura

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

Commento: L'avanzamento per dente è possibile solo con utensili di fresatura.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_TFS, F_TFS.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare in alternativa un altro tipo di avanzamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61217 Canale %1 Blocco %2: E' stata programmata una velocità di taglio con raggio utensile 0

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

Commento: Per poter lavorare con la velocità di taglio è necessario specificare il raggio dell'utensile.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_DR_SIN, E_DR_TAP, E_TFS, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_DRILLC, F_DRM_TA, F_TAP, F_TFS

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare il valore per la velocità di taglio.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61218 Canale %1 Blocco %2: Avanzamento/dente programmato, ma il nr. di denti è zero

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

Commento: Per l'avanzamento al dente è necessario specificare il numero di denti.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_TFS, E_DR_BGF, F_TFS.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare il numero di denti dell'utensile di fresatura nel menu "lista utensili".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61219 Canale %1 Blocco %2: Raggio utensile troppo grande

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

Commento: Il raggio utensile è troppo grande per la lavorazione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un utensile adeguato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61220 Canale %1 Blocco %2: Raggio utensile troppo piccolo

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

Commento: Il raggio utensile è troppo piccolo per la lavorazione.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE78

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un utensile adeguato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61221 Canale %1 Blocco %2: Nessun utensile attivo

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

Commento: Non è attivo nessun utensile.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un utensile adeguato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61222 Canale %1 Blocco %2: Incremento piano maggiore del diametro utensile

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

Commento: L'incremento del piano non deve essere maggiore del diametro utensile.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE79, E_MI_PL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre l'incremento del piano.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61223 Canale %1 Blocco %2: Percorso di accostamento troppo breve

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

Commento: Il percorso di accostamento non deve essere inferiore a zero.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_MI_CON, F_MI_CON.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare un valore superiore per il percorso di accostamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61224 Canale %1 Blocco %2: Percorso di distacco troppo piccolo

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

Commento: Il percorso di svincolo non deve essere inferiore a zero.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_MI_CON, F_MI_CON.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare un valore superiore per il percorso di svincolo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61225 Canale %1 Blocco %2: Blocco dati di orientamento sconosciuto

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

Commento: Si è tentato di accedere ad un blocco dati di orientamento non definito.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_TCARR, F_TCARR

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un altro blocco dati di orientamento o definirne un altro.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61226 Canale %1 blocco %2: Testa orientabile non può essere sostituita

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

Commento: Il parametro "Cambio blocco dati orientamento" è impostato su "no". Si è tentato ugualmente di cambiare la testa di orientamento.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_TCARR, F_TCARR

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare il parametro "Cambio blocco dati di orientamento" nella finestra di messa in servizio "Assi rotanti" su "automatico" o "manuale".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61230 Canale %1 Blocco %2: Diametro del tastatore di misura utensile troppo piccolo

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

Commento: Il tastatore utensile non è calibrato correttamente.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_MT_CAL, E_MT_RAD, E_MT_LEN

Rimedi: Nel blocco dati GUD7 correggere la variabile E_MESS_MT_DR[n] oppure E_MESS_MT_DL[n] per il tastatore di misura n+1
(misure in JOG).

61231 Canale %1 blocco %2: programma ShopMill %4 non eseguibile perchè non testato dallo ShopMill

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%4 = Nome del programma

Commento: Prima che un programma ShopMill possa essere eseguito è necessario testarlo con ShopMill.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_HEAD.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il programma deve essere dapprima simulato con ShopMill o essere caricato nel modo operativo "Macchina automatica" da ShopMill.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61232 Canale %1 blocco %2: Cambio da magazzino utensili non ammesso

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

Commento: In una testa orientabile, nella quale gli utensili possono essere inseriti solo manualmente, possono essere inseriti solo utensili manuali.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_TD, E_TFS, F_TFS

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Inserire l'utensile manuale nella testa orientabile o impostare il parametro "Cambio utensile" nella finestra di messa in servizio "Assi rotanti" su "automatico".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61233 Canale %1 blocco %2: inclinazione filetto definita in modo errato

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

Commento: L'angolo dell'inclinazione del filetto è stato impostato troppo grande oppure troppo piccolo.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_TR_CON, F_TR_CON

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare la geometria del filetto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61234 Canale %1 blocco %2: sottoprogramma-ShopMill %4 non eseguibile, perchè non testato da ShopMill

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%4 = Nome del sottoprogramma

Commento: Prima che un sottoprogramma ShopMill possa essere utilizzato è necessario testarlo con ShopMill.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_HEAD.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il sottoprogramma deve essere dapprima simulato con ShopMill o essere caricato nel modo operativo "Macchina automatica" da ShopMill.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61235 Canale %1 blocco %2: programma-ShopTurn %4 non eseguibile, perchè non testato da ShopTurn.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%4 = Nome del programma

Commento: Prima che un programma ShopTurn possa essere eseguito è necessario testarlo con ShopTurn.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_HEAD

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Simulare dapprima il programma in ShopTurn o riprenderlo nel modo operativo "Macchina automatica" da ShopTurn.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61236 Canale %1 blocco %2: sottoprogramma-ShopTurn %4 non eseguibile, perchè non testato da ShopTurn.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%4 = Nome del sottoprogramma

Commento: Prima che un sottoprogramma ShopTurn possa essere eseguito è necessario testarlo con ShopTurn.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_HEAD

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Simulare dapprima il sottoprogramma con ShopTurn o riprenderlo nel modo operativo "Macchina automatica" da ShopTurn.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61237 Canale %1 blocco %2: Direzione di svincolo sconosciuta. Ritrarre manualmente l'utensile!

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

Commento: L'utensile si trova nel settore di svincolo e non è noto in quale direzione deve essere svincolato.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SP_RP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Estrarre l'utensile manualmente dal campo di svincolo definito nella testa del programma e riavviare il programma.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61238 Canale %1 blocco %2: direzione di lavoro sconosciuta!

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

Commento: Non è noto in quale direzione deve avvenire la prossima lavorazione.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SP_RP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Rivolgersi alla filiale Siemens responsabile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61239 Canale %1 blocco %2: Il punto di cambio utensile si trova nel settore di svincolo!

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

Commento: Il punto di cambio utensile deve trovarsi il può esternamente possibile dal settore di svincolo in modo che durante l'orientamento della torretta nessun utensile entri nel settore di svincolo.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SP_RP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Immettere un altro punto di cambio utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61240 Canale %1 blocco %2: tipo di avanzamento errato

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

Commento: Il tipo di avanzamento non è possibile per questa lavorazione.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MIM_TR, F_ROUGH, F_SP_EF, F_UCUT_T

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il tipo di avanzamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61241 **Canale %1 blocco %2: piano di svincolo per questa direzione di lavoro non definito.**

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

Commento: Per la direzione di lavorazione selezionata non è stato definito nessun piano di svincolo.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: F_SP_RP, F_SP_RPT

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire il piano di svincolo mancante.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61242 **Canale %1 blocco %2: Direzione di lavorazione errata**

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

Commento: E' stata impostata una direzione di lavorazione errata.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: F_DR, F_DR_PEC, F_DR_REA, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA, F_MI_CON, F_MI_EDG, F_MI_TR, F_MI_TXT, F_MIM_TR, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON, F_TAP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare la direzione di lavorazione programmata.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61243 **Canale %1 blocco %2: Correggere punto di cambio utensile, punta utensile nel settore di svincolo!**

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

Commento: Il punto di cambio utensile deve trovarsi il può esternamente possibile dal settore di svincolo in modo che durante l'orientamento della torretta nessun utensile entri nel settore di svincolo.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SP_RP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Immettere un altro punto di cambio utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61244 Canale %1 blocco %2: la modifica del passo porta ad un filetto indefinito

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

Commento: Con la modifica del passo del filetto impostata, avviene un'inversione della direzione di filettatura.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE99

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare la modifica del passo del filetto e la geometria del filetto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61245 Canale %1 blocco %2: il piano di lavoro non coincide con il livello di lavoro modale

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

Commento: Il piano di lavoro non corrisponde al piano di lavoro modale.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il piano di lavoro.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61246 Canale %1 blocco %2: distanza di sicurezza troppo pic.

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

Commento: La distanza di sicurezza è insufficiente per la lavorazione.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE79

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare la distanza di sicurezza.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61247 Canale %1 blocco %2: raggio pezzo grezzo troppo pic.

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

Commento: Il raggio del pezzo grezzo è troppo piccolo per la lavorazione.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE79

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare il raggio del grezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61248 Canale %1 blocco %2: incremento troppo piccolo

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

Commento: L'incremento è insufficiente per la lavorazione.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE79

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare l'incremento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61249 Canale %1 blocco %2: numero spigoli troppo piccolo

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

Commento: Il numero degli spigoli è troppo basso.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE79

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare il numero di spigoli.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61250 Canale %1 blocco %2: dim. chiave/lung. spig. troppo pic.

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

Commento: La dimensione o lunghezza dello spigolo sono insufficienti.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE79

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare l'apertura/la lunghezza dello spigolo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61251 Canale %1 blocco %2: dim. chiave/lung. spig. troppo grande

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

Commento: La dimensione o lunghezza dello spigolo sono troppo grandi.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE79

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre l'apertura/la lunghezza dello spigolo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61252 Canale %1 blocco %2: smusso/raccordo troppo grande

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

Commento: Smusso/raccordo troppo grandi.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE79

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre lo smusso/il raccordo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61253 Canale %1 Blocco %2: Non è stato programmato il sovrametallo di finitura

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

Commento: Non è stato immesso nessun sovrametallo di finitura.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_PO_CIR, E_PO_REC, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il sovrametallo di finitura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61254 Canale %1 Blocco %2: Errore nel posizionamento su riscontro fisso

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

Commento: Errore nel posizionamento su riscontro fisso.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SUB_SP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Specificare un'altra posizione Z1 durante la presa del contromandrino.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61255 Canale %1 blocco %2: Errore di troncatura: rottura utensile?

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

Commento: Non è stato possibile eseguire completamente la troncatura. Si potrebbe trattare di una rottura dell'utensile.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: F_PARTOF, F_SUB_SP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare l'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61256 Canale %1 Blocco %2: Specularità non consentita allo start del progr. Disattivare lo spost. origine!

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

Commento: Specularità non consentita all'avvio del programma.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_HEAD

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare lo spostamento origine!

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61257 Canale %1 blocco %2: messa in servizio del contromandrino incompleta

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

Commento: La messa in servizio del contromandrino non è stata completata.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SUB_SP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare i dati macchina di visualizzazione 9803, 9851, 9852, 9853 e 9854.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61258 Canale %1 blocco %2: impostare i parametri per le griffe del contromandrino nella pagina mandrino

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

Commento: I parametri per le griffe del contromandrino nella relativa pagina del mandrino non sono impostati.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SUB_SP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nelle maschera "SO utensili" > "Mandrino", impostare i parametri "ZL1", "ZL2" e "ZL3".

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61259 Canale %1 Blocco %2: il programma contiene nuovi passi di lavorazione da ShopMill %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%4 = Versione di ShopMill

Commento: Il programma pezzo è stato creato con una versione di ShopMill più recente di quella esistente.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare il passo di lavorazione ed eventualmente programmare diversamente la lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61260 Canale %1 Blocco %2: il programma contiene nuovi passi di lavorazione da ShopTurn %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label
%4 = Versione di ShopTurn

Commento: Il programma pezzo è stato creato con una versione di ShopMill più recente di quella esistente.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare il passo di lavorazione ed eventualmente programmare diversamente la lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61261 Canale %1 Blocco %2: offset del centro troppo grande

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

Commento: L'offset del centro nella foratura centrata è maggiore di quanto consentito.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: F_DRILL, F_DRILLD

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare un offset del centro inferiore (vedere dato macchina di visualizzazione 9862).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61262 Canale %1 Blocco %2: Passo del filetto non possibile con l'utensile selezionato

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

Commento: Il passo del maschio non corrisponde al passo del filetto programmato.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: F_DR_TAP, F_DRM_TA, F_TAP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare il maschio con il passo programmato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61263 Canale %1 Blocco %2: Blocchi di progr. concat. ShopMill in sottoprogr. su model. pos. non consentiti

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

Commento: Se il sottoprogramma viene richiamato da un modello di posizioni, non può contenere al suo interno un modello di posizioni.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: E_MANAGE

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare diversamente la lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61264 Canale %1 Blocco %2: Blocchi di progr. concat. ShopTurn in sottoprogr. su model. pos. non consentiti

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

Commento: Se il sottoprogramma viene richiamato da un modello di posizioni, non può contenere al suo interno un modello di posizioni.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_MANAGE

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare diversamente la lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61265 Canale %1 Blocco %2: troppe delimitazioni, utilizzare una tasca rettangolare

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

Commento: Nella fresatura a spianare si possono delimitare al max. 3 lati.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare il ciclo per tasche.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61266 Canale %1 Blocco %2: Direzione di lavorazione non consentita

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

Commento: Discordanza tra le delimitazioni e la direzione di lavorazione durante la fresatura a spianare.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare un'altra direzione di lavorazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61267 **Canale %1 Blocco %2: Incremento del piano troppo grande, restano creste residue**

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

Commento: Nella fresatura a spianare l'incremento del piano può essere al massimo 85%.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un incremento del piano più piccolo, altrimenti rimangono creste residue.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61268 **Canale %1 Blocco %2: direzione di lavorazione non consentita, le creste residue non vengono lavorate**

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

Commento: Nella fresatura a spianare la direzione di lavorazione non è adatta alle delimitazioni selezionate.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La direzione di lavorazione deve essere scelta in modo idoneo alle delimitazioni.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61269 **Canale %1 Blocco %2: Diametro esterno dell'utensile troppo piccolo**

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

Commento: L'utensile è definito in modo errato.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare l'angolo ed il diametro dell'utensile utilizzato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61270 Canale %1 Blocco %2: larghezza dello smusso troppo piccola

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

Commento: La larghezza dello smusso selezionata è troppo piccola.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare la larghezza dello smusso.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61271 Canale %1 Blocco %2: larghezza smusso > raggio utensile

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

Commento: La larghezza dello smusso è più grande del raggio dell'utensile.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare utensili più grandi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61272 Canale %1 Blocco %2: profondità di tuffo troppo piccola

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

Commento: La profondità di tuffo durante l'esecuzione dello smusso è troppo piccola.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare la profondità di tuffo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61273 Canale %1 Blocco %2: profondità di tuffo troppo grande

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

Commento: La profondità di tuffo durante l'esecuzione dello smusso è troppo grande.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre la profondità di tuffo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61274 Canale %1 Blocco %2: angolo utensile non valido

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

Commento: L'angolo dell'utensile non è valido.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_SP_CHA, F_SP_CHA

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare l'angolo dell'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61275 Canale %1 Blocco %2: il punto di destinazione supera il finecorsa software!

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

Commento: A causa dell'orientamento, il punto di destinazione si trova oltre il finecorsa software.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: E_SP_RP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un altro piano di svincolo oppure raggiungere un punto intermedio adeguato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61276 Canale %1 Blocco %2: per le delimitazioni è necessario il diametro esterno dell'utensile

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

Commento: Per le delimitazioni è necessario il diametro esterno dell'utensile.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare il diametro esterno dell'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61277 Canale %1 Blocco %2: diametro utensile più grande della delimitazione

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

Commento: Il diametro esterno dell'utensile è più grande della delimitazione.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare un utensile più piccolo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61278 Canale %1 Blocco %2: con angolo UT maggiore di 90° entrambi i diametri dell'UT devono essere uguali

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

Commento: Con angolo utensile superiore a 90°, i due diametri degli utensili devono essere uguali.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere l'angolo oppure il diametro dell'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61279 Canale %1 Blocco %2: con angolo UT = 90° entrambi i diametri dell'utensile devono essere uguali

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

Commento: Con angolo utensile uguale a 90°, i due diametri degli utensili devono essere uguali.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE61

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere l'angolo oppure il diametro dell'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61280 Canale %1 Blocco %2: Manca specularità in SO %4

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

Commento: Quando il programma inizia con una lavorazione sul contromandrino, deve essere selezionato uno spostamento origine con specularità.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SUB_SP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare la specularità dello spostamento origine utilizzato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61281 Canale %1 Blocco %2: il punto iniziale della lavorazione si trova al di fuori del piano di svincolo

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

Commento: Il punto iniziale della lavorazione si trova oltre il piano di svincolo.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SP_RP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare il piano di svincolo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61282 Canale %1 Blocco %2: il punto finale della lavorazione si trova al di fuori del piano di svincolo

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

Commento: Il punto finale della lavorazione si trova oltre il piano di svincolo.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SP_RP

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare il piano di svincolo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61283 Canale %1 Blocco %2: accostamento diretto non possibile, è necessario un cambio utensile

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

Commento: Dopo la ricerca blocco deve essere raggiunta una posizione con accostamento diretto, tuttavia prima è necessario un cambio utensile.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_TFS

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eseguire innanzitutto un cambio utensile manuale dopodichè riavviare la ricerca blocco.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61284 Canale %1 Blocco %2: il punto iniziale non può essere raggiunto senza collisioni. Preposizionare l'utensile manualmente

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

Commento: Non è possibile raggiungere il punto iniziale senza collisioni.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA, F_GROOV, F_MIM_TR, F_PARTOF, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Preposizionare manualmente l'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61285 Canale %1 Blocco %2: la posizione di parcheggio si trova al di sotto del piano di svincolo XRA

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

Commento: La posizione di parcheggio si trova oltre il piano di svincolo XRA.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SP_RP.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Spostare la posizione di parcheggio al di sopra del piano di svincolo XRA.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61286 Canale %1 Blocco %2: lavorazione non possibile, verificare l'angolo dell'utensile!

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

Commento: La lavorazione non è possibile con l'utensile indicato.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_UCUT_T

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare un utensile adeguato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61287 Canale %1 Blocco %2: non è attivo nessun mandrino master

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

Commento: Non è attivo nessun mandrino master.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_TFS.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attivare il mandrino master (dato macchina 20090).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61300 Canale %1 Blocco %2: Tastatore di misura difettoso

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

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61301 Canale %1 Blocco %2: Il tastatore di misura non reagisce

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

Commento: Il percorso di misura è stato eseguito completamente senza che sia pervenuto un segnale sull'ingresso di misura.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli

Rimedi: -Controllare l'ingresso di misura
-Controllare il percorso di misura
-Tastatore di misura difettoso

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61302 Canale %1 Blocco %2: Collisione tastatore di misura

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

Commento: Durante il posizionamento, il tastatore di misura ha incontrato un ostacolo.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli

Rimedi: ? Controllare il diametro del perno (event. troppo piccolo)
? Controllare il percorso di misura (event. troppo grande)

61303 Canale %1 Blocco %2: E' stato superato il settore di fiducia

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

Commento: Il risultato di misura si discosta di molto dal valore specificato.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli

Rimedi: -Controllare il riferimento.
-Aumentare il parametro _TSA.

61304 Canale %1 Blocco %2: Sovrametallo

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

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61305 Canale %1 Blocco %2: Sottoquota

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

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61306 Canale %1 Blocco %2: E' stata superata la differenza di quota consentita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE971, CYCLE972, CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE982, CYCLE994.

Rimedi: -Verificare il riferimento
-Aumentare il parametro _TDIF

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61307 Canale %1 Blocco %2: Variante di misura errata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Il parametro _MVAR contiene un valore errato.

61308 Canale %1 Blocco %2: Controllare la via di misura _FA

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

Commento: Per la misura viene generato un percorso la cui grandezza viene impostata tramite il parametro _FA che descrive il percorso massimo prima e dopo la posizione di commutazione prevista (spigolo pezzo) e che deve avere un valore superiore a 0.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Verificare il parametro _FA

61309 Canale %1 Blocco %2: Controllare il tipo di tastatore di misura

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

Commento: Tipo di tastatore di misura: tastatore 3D non attivo.
L'allarme viene emesso da tutti i cicli di misura eccetto CYCLE971, CYCLE972, CYCLE982.

Rimedi: Il tastatore di misura nella gestione utensili deve essere del tipo "tastatore 3D".
Il tipo di utensile del tastatore di misura nella memoria TO non è ammesso.
Nel CYCLE971: non è stato impostato un tipo di tastatore di misura corretto in _TP[x,8] oppure verificare i piani di lavoro G17 ... G19
consentiti per il tipo di utensile "mola"

61310 Canale %1 Blocco %2: E' attivo il fattore di scala

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

Commento: Fattore di scala = Fattore di scala attivo.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli

Rimedi: Disattivazione del fattore di scala attivo nel programma. Con il fattore di scala attivo non sono possibili misure.

61311 Canale %1 Blocco %2: Non è attivo nessun numero D

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

Commento: Non è attiva nessuna correzione utensile per il tastatore di misura (per la misura del pezzo) o nessuna correzione utensile per l'utensile attivo (per la misura utensile).
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli

Rimedi: Selezionare il numero di tagliente D dell'utensile.

61312 Canale %1 Blocco %2: Controllare il numero del ciclo di misura

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

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Ciclo di misura richiamato non consentito.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61313 Canale %1 Blocco %2: Controllare il numero del tastatore di misura

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

Commento: Il numero del tastatore di misura ha un valore errato (_PRNUM).
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Correggere _PRNUM oppure definire i campi dati _TP[] opp. _WP[] per ulteriori tastatori utensile o tastatori pezzo
ed adattare opportunamente _CVAL[0]/_CVAL[1].

61314 Canale %1 Blocco %2: controllare il tipo di utensile selezionato

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE971, CYCLE972, CYCLE982

Rimedi: Tipo di utensile non consentito durante la misura utensile/calibrazione del tastatore pezzo.

61315 Canale %1 Blocco %2: Controllare la posizione dell'inserto

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

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE972, CYCLE973, CYCLE974, CYCLE982, CYCLE994.

Rimedi: Verificare la posizione dei taglienti dell'utensile (tastatore di misura) nella memoria TO.

61316 Canale %1 Blocco %2: Non è possibile rilevare il centro e il raggio

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

Commento: Dai punti misurati non può essere calcolato il cerchio in quanto tutti i punti misurati sono su una retta.
L'allarme viene emesso da: CYCLE979

Rimedi: Modifica del programma

61317 Canale %1 Blocco %2: Controllare il parametro CYCLE116

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

Commento: Parametrizzazione errata: per calcolare il centro sono necessari 3 o 4 punti. L'allarme viene emesso dal ciclo: CYCLE979.

Rimedi: Modificare la parametrizzazione del CYCLE116

61318 Canale %1 Blocco %2: Controllare il fattore di ponderazione _K

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

Commento: Il parametro _K è = 0. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998.

Rimedi: Verificare il parametro _K

61319 Canale %1 Blocco %2: Controllare il parametro di richiamo CYCLE114

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

Commento: Errore interno dei cicli di misura. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998.

Rimedi: Verificare i parametri di richiamo del CYCLE114

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61320 Canale %1 Blocco %2: Controllare il numero utensile

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

Commento: Con gestione utensili attiva il parametro _TNUM=0 e il parametro _TNAME non è impostato oppure il nome utensile indicato non è noto nella gestione utensili.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Verificare i parametri _TNUM, _TNAME.

61321 Canale %1 Blocco %2: Controllare il nr. della memoria SO

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

Commento: Lo SO con il numero indicato in _KNUM non esiste. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il parametro _KNUM.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61322 Canale %1 Blocco %2: Controllare la 4a cifra di _KNUM

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

Commento: La cifra indicata di _KNUM contiene valori non validi. Verificare anche _MVAR!
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998, CYCLE114

Rimedi: Verificare i parametri _KNUM, _MVAR.

61323 Canale %1 Blocco %2: Controllare la 5a cifra di _KNUM

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

Commento: La cifra indicata di _KNUM contiene valori non validi. Verificare anche _MVAR!
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998, CYCLE114

Rimedi: Verificare i parametri _KNUM, _MVAR.

61324 Canale %1 Blocco %2: Controllare la 6a cifra di _KNUM

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

Commento: La cifra indicata di _KNUM contiene valori non validi. Verificare anche _MVAR!
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998, CYCLE114

Rimedi: Verificare i parametri _KNUM, _MVAR.

61325 Canale %1 Blocco %2: Controllare l'asse di misura/l'asse di traslazione

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

Commento: Il parametro per l'asse di misura _MA contiene un valore errato.
L'allarme viene emesso da: tutti i cicli di misura eccetto CYCLE979

Rimedi: Verificare il parametro _MA.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61326 Canale %1 Blocco %2: Controllare la direzione di misura

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

Commento: Il parametro per la direzione di misura _MD contiene un valore errato. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE973, CYCLE976.

Rimedi: Verificare il parametro _MD.

61327 Canale %1 Blocco %2: E' necessario un reset di programma

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

Commento: E' necessario un Reset NC.
L'allarme viene emesso da: tutti i cicli di misura eccetto CYCLE973, CYCLE976

Rimedi: Eseguire un Reset NC.

61328 Canale %1 Blocco %2: Controllare il numero D

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

Commento: Il numero D nel parametro _KNUM è = 0.
L'allarme può essere emesso da tutti i cicli di misura.

Rimedi: Verificare il parametro _KNUM.

61329 Canale %1 Blocco %2: Controllare l'asse rotante

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

Commento: Al numero di asse indicato nel parametro _RA non è associato nessun nome oppure l'asse non è configurato come asse rotante. L'allarme viene emesso dal ciclo: CYCLE998

Rimedi: Verificare i DM 20080 oppure DM 30300.

61330 Canale %1 Blocco %2: Rotazione delle coordinate attiva

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

Commento: Nel sistema di coordinate ruotato non sono possibili misure. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE972, CYCLE973, CYCLE974, CYCLE994.

Rimedi: Verificare le premesse per la misura.

61331 Canale %1 Blocco %2: Angolo troppo grande, cambiare l'asse di misura

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

Commento: Il parametro _STA è troppo grande per l'asse di misura indicato. L'allarme viene emesso dal ciclo: CYCLE998

Rimedi: Selezionare un altro asse di misura.

61332 Canale %1 Blocco %2: Modificare la posizione della punta utensile

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

Commento: La punta dell'utensile si trova sotto la superficie del tastatore di misura (ad es. per un anello di riscontro o cubo). L'allarme viene emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE971, CYLCE972, CYCLE982, E_MT_CAL, E_MT_LEN, E_MT_RAD.

Rimedi: Posizionare l'utensile sopra la superficie del tastatore di misura.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61333 Canale %1 Blocco %2: Controllare il numero dell'elemento di calibrazione

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

Commento: Il parametro _CALNUM è troppo grande. L'allarme viene emesso dal ciclo: CYCLE973

Rimedi: Ridurre _CALNUM ad un valore consentito oppure aumentare il valore massimo _CVAL[2] in GUD6.

61334 Canale %1 Blocco %2: Controllare il campo protetto

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

Commento: Parametri _SZA, _SZO troppo grandi o troppo piccoli. L'allarme viene emesso dal ciclo: CYCLE977

Rimedi: Verificare i parametri _SZA, _SZO.

61336 Canale %1 Blocco %2: Assi di geometria non esistenti

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: Non sono stati configurati assi geometrici. L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli

Rimedi: I dati del DM 20060 devono essere modificati.

61337 Canale %1 Blocco %2: Controllare l'ingresso di misura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61338 Canale %1 Blocco %2: La velocità di posizionamento è zero

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: In alcune varianti di misura, ad es. misura di perni, oltre ai percorsi di misura veri e propri vengono misurati percorsi intermedi che vengono eseguiti con un determinato avanzamento. I valori per l'avanzamento si trovano nei parametri _SPEED[1] e_SPEED[2] in GUD6.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli

Rimedi: Verificare i parametri _SPEED[1] e_SPEED[2] in GUD6.

61339 Canale %1 Blocco %2: Fattore di correzione velocità del rapido = 0

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Verificare il parametro _SPEED[0] nel GUD6.

61340 Canale %1 Blocco %2: Numero di allarme errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Errore interno dei cicli di misura.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61341 **Canale %1 Blocco %2: Tastatore di misura non calibrato nel piano attivo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979

Rimedi: Calibrare il tastatore di misura prima del richiamo del ciclo.

61342 **Canale %1 Blocco %2: Impostazione versione SW in GUD6 non completa o formato errato.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: fino alla versione software dei cicli di misura 6.2:_SI[1] nel GUD6 non contiene nessun valore oppure un valore < 3
dalla versione software dei cicli di misura 6.3: aggiornare la versione del SW NCK.

61343 **Canale %1 Blocco %2: Non esiste alcun utensile per l'identificatore UT indicato**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Verificare il nome dell'identificatore UT.

61344 **Canale %1 Blocco %2: Ci sono più utensili attivi**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Togliere l'utensile da un altro mandrino.

61345 **Canale %1 Blocco %2: Numero D parametrizzato (_KNUM) troppo grande**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Ridurre il numero D in _KNUM, verificare il SW oppure i DM del numero D piano.

61346 **Canale %1 Blocco %2: distanza tra punto iniziale e punto di misura _SETV[0] e _SETV[1] <=0**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE961

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: I parametri _SETV[0] oppure _SETV[1] non sono impostati oppure sono inferiori a zero.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61347 Canale %1 Blocco %2: L'angolo 1° spigolo - 2° spigolo è 0

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE961

Rimedi: Il parametro _INCA è 0.

61348 Canale %1 Blocco %2: L'angolo rispetto allo spigolo di riferimento è 0

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61349 Canale %1 Blocco %2: Distanza spigolo super. tastatore - Pos. di mis. per mis.raggio utens. è 0

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE971
Il parametro _TP[x,9] distanza tra lo spigolo superiore e lo spigolo inferiore del tastatore di misura è = 0; rilevante per la misura del raggio.

Rimedi: Verificare il parametro _TP[x,9]

61350 Canale %1 Blocco %2: avanzamento, numero giri per misura UT con mandrino in rotazione non programmati in _MFS

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE971
L'avanzamento di misura e/o i giri del mandrino durante la misura utensile con mandrino in rotazione non sono stati impostati nella variabile GUD _MFS[2].

Rimedi: Verificare il parametro _MFS[2]

61351 Canale %1 Blocco %2: La lunghezza o il raggio utensile è 0

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE971
La lunghezza o il raggio dell'utensile attivo sono = 0.

Rimedi: Controllare il raggio dell'utensile attivo nella memoria dei dati di correzione

61352 Canale %1 Blocco %2: Percorso directory non ammesso per file di protocollo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106
Indicazione del percorso errata per il file di protocollo.

Rimedi: Verificare il parametro _PROTNAME[1]

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61353 Canale %1 Blocco %2: Percorso directory per file di protocollo non trovato.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106
Directory indicata non esistente o percorso errato.

Rimedi: Verificare il parametro _PROTNAME[1]

61354 Canale %1 Blocco %2: File per il file di protocollo non trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106
Non è stato indicato nessun nome per il file di protocollo.

Rimedi: Verificare il parametro _PROTNAME[1]

61355 Canale %1 Blocco %2: Tipo di file errato per file di protocollo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106
Estensione errata per il file di protocollo.

Rimedi: Verificare il parametro _PROTNAME[1]

61356 Canale %1 Blocco %2: Il file per il file di protocollo è in uso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106
Il file di protocollo viene già utilizzato da un programma NC.

Rimedi: Verificare il parametro _PROTNAME[1]

61357 Canale %1 Blocco %2: Risorse insufficienti

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106
Memoria NC insufficiente.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare i file.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61358 Canale %1 Blocco %2: Errore di protocollo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106
Errore interno

Rimedi: Telefonare alla Hotline!

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61359 Canale %1 Blocco %2 - proseguire con RESET

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106
Errore interno

Rimedi: Telefonare alla Hotline!

61360 Canale %1 Blocco %2: Ordine di protocollo non definito - proseguire con RESET

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE106
Il ciclo CYCLE106 è stato richiamato con un parametro errato.

Rimedi: Controllare il richiamo del CYCLE106, in particolare i parametri di richiamo

61361 Canale %1 Blocco %2: Non è possibile protocollare la variabile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105
Il valore indicato in _PROTVAL[] non può essere protocollato.

Rimedi: Verificare il parametro _PROTVAL[]

61362 Canale %1 Blocco %2 CYCLE118: Numero di valori troppo elevato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE118
Il 4. parametro del CYCLE118 è maggiore di 10.

Rimedi: Ridurre il 4. parametro (PAR4) del CYCLE118

61363 Canale %1 Blocco %2: E' stato superato il nr. max. di righe valori per il protocollo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: E' stato superato il numero max. di righe dei valori
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105

Rimedi: Ridurre il numero di righe dei valori.
Verificare il parametro _PROTFORM[4]

61364 Canale %1 Blocco %2: Controllare distanza tra punto di misura 1 e punto di misura 2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE998
Il parametro _ID è <= 0.

Rimedi: Verificare il parametro _ID

61365 Canale %1 Blocco %2: Verificare avanzamento cerchio

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE979
Il parametro _RF è <= 0.

Rimedi: Verificare il parametro _RF

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61366 **Canale %1 Blocco %2: senso di rotazione non impostato durante la misura dell'utensile con mandrino in rotazione in _CM[5]**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE971
I valori consentiti per il campo dati _CM[5] nel blocco GUD6 sono 3 (corrisponde a M3) oppure 4 (corrisponde a M4).

Rimedi: Verificare il parametro _CM[5] in GUD6

61367 **Canale %1 blocco %2: i parametri _SETV[0...3] opp. _SETV[4...7] sono identici**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE961

Rimedi: Impostare posizioni diverse per i relativi punti di _SETV[0...7].

61368 **Canale %1 blocco %2: Le rette con i par. _SETV[0...3] opp. _SETV[4...7] non hanno un pto di inters.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE961

Rimedi: Impostare posizioni diverse per i relativi punti di _SETV[0...7].

61369 **Canale %1 Blocco %2: la posizione dello spigolo non è determinabile con precisione, verificare i parametri _SETV[0...7]**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE961

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire i punti P1 e P2 oppure P3 e P4 in modo che il punto di intersezione delle rette che passano attraverso questi punti, si trovi esternamente alle sezioni formate da P1 e P2 oppure P3 e P4.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61370 **Canale %1 Blocco %2: _PROTVAL[0]-_PROTVAL[5] non contengono alcuna introduzione**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105

Rimedi: Inserire i valori in _PROTVAL[0...5].

61371 **Canale %1 blocco %2: il prodotto larghez. colonna per n. colonne supera i 200 caratteri per riga**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105

Rimedi: Ridurre la larghezza (_PROTFORM[4]) o il numero delle colonne (_PROTVAL[2...5]).

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61372 Canale %1 blocco %2: la variante di misura selezionata richiede un mandrino SPOS

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Modificare la variante di misura oppure verificare la configurazione della macchina.

61373 Canale %1 blocco %2: il monotastatore richiede un mandrino SPOS

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Verificare la configurazione della macchina.

61401 Canale %1 blocco %2: il tastatore di mis. non funziona, limitaz. perc. attrav. l'inter. di finecors.

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE961, CYCLE971, CYCLE976, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE998
La posizione impostata non può essere raggiunta come riferimento in quanto vengono superati i finecorsa software.

Rimedi: Verificare il riferimento impostato

61402 Canale %1 Blocco %2: collisione tastatore di misura, limitazione percorso attraverso finecorsa SW

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE977
Nelle varianti di misura segmento/albero, il percorso di posizionamento nel piano è stato limitato dai finecorsa software. Con il successivo movimento nell'asse di incremento è avvenuta la commutazione del tastatore di misura.

Rimedi: Verificare la posizione programmata in funzione dei finecorsa software.

61403 Canale %1 Blocco %2: errore interno ciclo durante calcolo Frame

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Telefonare alla Hotline SIEMENS

61404 Canale %1 blocco %2: errore ciclo interno con correzione utensile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Verificare le relative impostazioni utensili.

61405 Canale %1 blocco %2: ambiente utensile non esistente in _TENV

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Correggere il nome oppure creare questo ambiente.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61406 **Canale %1 Blocco %2: verificare NUMERO-DL in _DLNUM**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Verificare la correzione cumulativa e di messa a punto.
Verificare il parametro _DLNUM.

61407 **Canale %1 blocco %2: verificare la 7. cifra e le successive in _KNUM**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: La 6. cifra di _KNUM contiene valori errati.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Verificare il numero della correzione cumulativa e di messa a punto.
Verificare il parametro _KNUM.

61408 **Canale %1 blocco %2: correzioni cumulative non esistenti**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Impostare il DM 18080, Bit 8=1

61409 **Canale %1 blocco %2: correzioni messa a punto non esistenti**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Impostare il DM 18112, Bit 4=1

61410 **Canale %1 blocco %2: opzione grandezza utensile non presente**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: La dimensione da correggere richiede un'opzione oppure un aumento dei valori dei DM.

61411 **Canale %1 blocco %2: calcolo Frame non possibile, verificare i valori**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE997, CYCLE119

Rimedi: Verificare il valore di riferimento e reale di posizione

61412 **Canale %1 blocco %2: Frame base canale non esistente**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE997, CYCLE119

Rimedi: Impostare il DM 28081>0, $P_CHBFRMASK>0

61413 **Canale %1 blocco %2: verificare il riferimento del diametro sfera, _SETVAL <=0**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE997

Rimedi: Verificare il riferimento del diametro della sfera.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61414 **Canale %1 blocco %2: deformazione del triangolo oltre al limite ammesso**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE997, CYCLE119

Rimedi: Verificare il valore di riferimento e reale di posizione

---

61415 **Canale %1 Blocco %2: verificare il tastatore di misura/piano di lavoro**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE971

Rimedi: Impiegare il tastatore di misura consentito per il piano di lavoro (_TP[x,8], _TPW[x,8]) oppure modificare il piano di lavoro.

61416 **Canale %1 Blocco %2: adattare la dimensione del campo %4 !**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: "Adattare la dimensione dell'array _TP[ ]/_CVAL[0] !" oppure "adattare la dimensione dell'array _WP[ ]/_CVAL[1] !" oppure "adattare la dimensione dell'array _KP[ ]/_CVAL[2] !" oppure "adattare la dimensione dell'array _TWP[ ]/_CVAL[3] !" Verificare il tastatore di misura/piano di lavoro.
L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: Compensare l'introduzione _CVAL con il numero dei campi di dati esistenti del tastatore di misura risp. del blocco di calibrazione.

61417 **Canale %1 Blocco %2: il sensore di misura entra in collisione con il supporto della cava di riferimento.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE973

Rimedi: Assumere una posizione di partenza senza rischio di collisione per l'asse interessato dal processo di misura.

61418 **Canale %1 Blocco %2: dimensione del file di protocollo troppo piccola: verificare il DM11420: LEN_PROTOCOL_FILE.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE106

Rimedi: Verificare il DM11420: LEN_PROTOCOL_FILE.

61419 **Canale %1 Blocco %2: verificare la calibrazione della sfera del tastatore di misura L1 riferita al centro/circonferenza della sfera**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE974, CYCLE994, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE997, CYCLE998

Rimedi: Il tastatore di misura del pezzo deve essere calibrato in base al suo utilizzo nei cicli di misura.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61420 **Canale %1 Blocco %2: verificare la calibrazione del tastatore di misura riferita al multi/mono tastatore**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE974, CYCLE994, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE997, CYCLE998

Rimedi: Il tastatore di misura del pezzo deve essere calibrato in base al tipo ed al suo utilizzo.

61421 **Canale %1 Blocco %2: versione SW dei cicli di misura o dell'NCK non sufficiente oppure impostata in modo errato --> codice di errore: %4**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
1. codice di errore = A -> _OVR[] - campo parametri troppo piccolo. Verificare le definizioni GUD. DEF CHAN REAL _OVR[72] (fino a MZ06.03.xx.xx =32)

61422 **Canale %1 Blocco %2: parametro _MVAR errato -> codice di errore: %4**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
1. codice di errore = A -> _MVAR = 9x codice CYCLE996 misure cinematica
2. codice di errore = B -> Parametro per la normalizzazione (_MVAR) errato
3. codice di errore = C -> Variante di misura "solo calcolo" attiva ma non misurare asse rotante 1 o 2 (vedere anche parametro _OVR[40])

61423 **Canale %1 Blocco %2: parametro _TNUM non definito o non creato**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
1. parametro CYCLE996 _TNUM errato o uguale a zero
2. blocco dati di orientamento non creato -> DM18088 = 0

61424 **Canale %1 Blocco %2: parametro _SETVAL errato per sfera di calibrazione del diametro**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Verificare il parametro _SETVAL!

61425 **Canale %1 Blocco %2: parametro per asse di misura asse rotante 1 o 2 errato -> codice di errore: %4**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
1. codice di errore = A -> numero asse rotante errato (1 o 2)
2. codice di errore = B -> nessun nome definito per l'asse rotante 1
3. codice di errore = C -> vettore asse rotante 1 uguale a zero
4. codice di errore = D -> nessun nome definito per l'asse rotante 2
5. codice di errore = E -> vettore asse rotante 2 uguale a zero

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61426 Canale %1 Blocco %2: somma delle traslazioni attive diversa da zero -> codice di errore: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
controllo della panoramica delle traslazioni attive ($P_ACTFRAME)
1. codice di errore = A -> somma degli spostamenti traslatori degli assi geometrici <> 0
2. codice di errore = B -> somma degli spostamenti fini degli assi geometrici <> 0
3. codice di errore = C -> somma delle componenti rotatoriche degli assi geometrici <> 0
4. codice di errore = D -> somma degli spostamenti traslatori dell'asse rotante 1 <> 0
5. codice di errore = E -> somma degli spostamenti traslatori dell'asse rotante 2 <> 0

61427 Canale %1 Blocco %2: dati utensili del tastatore di misura pezzo errati o non attivi --> codice di errore: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
1. codice di errore = A -> tastatore di misura pezzo (oppure tagliente utensile) non attivo
2. codice di errore = B -> lunghezza L1 del tastatore di misura pezzo = 0

61428 Canale %1 Blocco %2: errore nella creazione del file di protocollo -> codice di errore: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
1. codice di errore = A -> numero dei file di protocollo nella directory attuale > 99
2. codice di errore = B -> file di protocollo troppo lungo. Rinominare o cancellare il file di protocollo, Verificare il DM11420 $MN_LEN_PROTOCOL_FILE !

61429 Canale %1 Blocco %2: asse di misura (asse rotante 1 o 2) non nella posizione base o ruotato -> codice di errore: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
1. codice di errore = A -> asse rotante 1 nella 1.misura non in posizione base
2. codice di errore = B -> asse rotante 2 nella 1.misura non in posizione base
3. codice di errore = C -> asse rotante 2 nella 2. oppure 3. misura ruotato rispetto alla 1. misura, vedere parametro _OVR[63 ... 65]
4. codice di errore = D -> asse rotante 1 nella 2. oppure 3. misura ruotato rispetto alla 1. misura, vedere parametro _OVR[60 ... 62]

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61430 Canale %1 Blocco %2: il calcolo dei vettori della cinematica non avviene -> codice di errore: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: CYCLE996

Rimedi: Cause dell'errore:
1. codice di errore = A -> plausibilità dei punti di ingresso PM1, PM2, PM3 non soddisfatta, le lunghezze risultanti dei lati devono essere diverse da zero
(attenzione: anche con le lunghezze dei lati diverse da zero c'è il rischio di non poter costruire il triangolo => verificare PM1...3)
2. codice di errore = B -> l'angolo accluso a PM1 tra i vettori PM1PM2 e PM1PM2 è uguale a 0.
I punti iniziali non formano nessun triangolo.
3. codice di errore = C -> l'angolo accluso a PM2 tra i vettori PM2PM1 e PM2PM3 è uguale a 0.
I punti iniziali non formano nessun triangolo.
4. codice di errore = D -> l'angolo accluso a PM3 tra i vettori PM3PM1 e PM3PM2 è uguale a 0.
I punti iniziali non formano nessun triangolo.
5. codice di errore = E -> normalizzazione punto di supporto: nome dell'asse definito in modo errato per il calcolo
6. codice di errore = F -> normalizzazione punto di supporto: piano definito in modo errato per il calcolo

61440 Canale %1 Blocco %2: posizione del tagliente non rilevabile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di misura: CYCLE982

Rimedi: Come tipo di utensile si deve utilizzare un utensile da tornio con una posizione del tagliente tra 1 e 8.
Verificare la posizione del tagliente indicata, riferita al portautensile - posizione base.

61441 Canale %1 Blocco %2: posizione del tagliente non nel piano di lavorazione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di misura: CYCLE982

Rimedi: La posizione del tagliente dell'utensile da tornio (inserto) non si trova più nel piano di lavoro (piano di interpolazione), questo può essere dovuto per esempio ad un portautensile orientabile. Correggere la posizione del portautensile!

61442 Canale %1 Blocco %2: portautensile non parallelo agli assi geometrici

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di misura: CYCLE982

Rimedi: A causa del posizionamento errato del portautensile orientabile, le lunghezze utensile L1, L2, L3 non sono parallele agli assi geometrici.
Ottimizzare gli assi del portautensile!

61443 Canale %1 Blocco %2: angolo di incremento _INCA=0 oppure maggiore/minore +/-90° opp. +/-120°

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di misura: CYCLE979

Rimedi: Verificare il valore nel parametro dell'angolo di incremento _INCA !
Selezionando la misura su 3 punti _INCA non deve essere maggiore/minore +/-120° e con la misura su 4 punti _INCA non deve essere maggiore/minore di +/-90°!
L'angolo di incremento _INCA deve essere sempre parametrizzato diverso da "zero".

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61501 Canale %1 Blocco %2: simulazione attiva

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: tutti i cicli di rettifica

Rimedi: Resettare la simulazione

61502 Canale %1 Blocco %2: Non è attiva nessuna correzione utensile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: tutti i cicli di rettifica

Rimedi: E' necessario programmare un numero di utensile

61503 Canale %1 Blocco %2: correzione utensile a sinistra o a destra

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE414, CYCLE415, CYCLE416, CYCLE420

Rimedi: E' necessario programmare un valore di correzione utensile

---

61504 Canale %1 Blocco %2: _KNG errato per messa a punto

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: funzione di messa a punto

Rimedi:

61505 Canale %1 Blocco %2: percorso di svincolo < 1mm

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE420

Rimedi: Aumentare il percorso di svincolo

61506 Canale %1 Blocco %2: percorso di incremento < 1mm

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE420

Rimedi: Aumentare il percorso di incremento

61507 Canale %1 Blocco %2: distanza di sicurezza < 1mm

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: funzione di messa a punto

Rimedi:

61508 Canale %1 Blocco %2: preimpostazione errata della posizione dello spallamento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: funzione di messa a punto

Rimedi:

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61509 **Canale %1 Blocco %2: preimpostazione errata della posizione di diamantatura**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: funzione di messa a punto

Rimedi:

61510 **Canale %1 Blocco %2: avanzamento per ciclo di prova attivo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE413, CYCLE415, CYCLE420

Rimedi: Disattivare l'avanzamento per ciclo di prova

61511 **Canale %1 Blocco %2: posizione dello spallamento o taglienti utensile D1/D2 errati**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: funzione di messa a punto

Rimedi:

61512 **Canale %1 Blocco %2: posizione longitudinale errata**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: funzione di messa a punto

Rimedi:

61513 **Canale %1 Blocco %2: diamantatura a sinistra e mola inclinata**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: funzione di messa a punto

Rimedi:

61514 **Canale %1 Blocco %2: manca il tipo di mola**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: funzione di messa a punto

Rimedi:

61515 **Canale %1 Blocco %2: percorso di svincolo < valore di diamantatura**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE416

Rimedi: Modificare il percorso di svincolo

61517 **Canale %1 Blocco %2: manca l'angolo della mola inclinata**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE416

Rimedi: Impostare l'angolo in $TC_TPG8

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61518 Canale %1 Blocco %2: l'altezza dello spallamento della mola deve essere > raggio della mola

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE432

Rimedi: Modificare l'altezza dello spallamento o il raggio della mola

---

61519 Canale %1 Blocco %2: tipo di lavorazione errata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE415

Rimedi: Impostare il parametro B_ART con un valore compreso tra 1 ... 3

61520 Canale %1 Blocco %2: correzioni supplementari non impostate

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE413, CYCLE420, CYCLE433

Rimedi: Impostare il DM18094 MM_NUM_CC_TDA_PARAM=10

61521 Canale %1 Blocco %2: larghezza della mola attuale troppo grande

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE411, CYCLE415

Rimedi: Ridurre la larghezza della mola

61522 Canale %1 Blocco %2: sovrapposizione >= larghezza della mola attuale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE411

Rimedi: Ridurre la sovrapposizione

61523 Canale %1 Blocco %2: manca il segnale di zero della pinza di misura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE413

Rimedi: Verificare il segnale della pinza di misura

61524 Canale %1 Blocco %2: angolo inclinato errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE413

Rimedi: L'angolo di tuffo inclinato deve essere compreso tra >-90° e <90°

61525 Canale %1 Blocco %2: tipo di mola errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE413

Rimedi: Modificare il tipo di mola $TC_TPC1

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61526 **Canale %1 Blocco %2: raggio pezzo =0**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE414

Rimedi: Impostare il raggio pezzo >0

61527 **Canale %1 Blocco %2: raggio mola >= raggio pezzo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE414

Rimedi: Modificare il raggio mola o il raggio pezzo

61529 **Canale %1 Blocco %2: quota di misura programmata in INCH**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE414, CYCLE415, CYCLE420

Rimedi: Il sistema di base DM $MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC non corrisponde con l'istruzione G programmata (gruppo G 13).

61530 **Canale %1 Blocco %2: preimpostazione errata della posizione longitudinale**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE420

Rimedi: Verificare il parametro della posizione longitudinale

61531 **Canale %1 Blocco %2: posizione longitudinale in Z non rilevata**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE420

Rimedi: Aumentare il parametro del percorso di incremento.

61532 **Canale %1 Blocco %2: valore errato per _LAGE**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE414

Rimedi: Correggere il contenuto del parametro _LAGE.

61533 **Canale %1 Blocco %2: non è stata introdotta nessuna lunghezza L1 in D...**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE416, CYCLE420

Rimedi: Inserire la lunghezza L1 nella correzione utensile D della mola.

61540 **Canale %1 Blocco %2: numero D errato / campo D diamantatore attivo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE401, CYCLE402, CYCLE403, CYCLE443

Rimedi: E' necessario programmare un numero di utensile D < _GC_DNUM

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61541 Canale %1 Blocco %2: è stato introdotto un tipo di mola errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE432, CYCLE434, CYCLE435, CYCLE436, CYCLE438, CYCLE439, CYCLE444, CYCLE447

Rimedi: Selezionare un tipo di mola valido nella gestione utensili

---

61542 Canale %1 Blocco %2: è stato selezionato un punto di riferimento errato della mola durante la scelta del sistema di coordinate per la diamantatura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE435, CYCLE441, CYCLE447

Rimedi: E' necessario programmare un numero di utensile D < _GC_DNUM

61543 Canale %1 Blocco %2: è stato selezionato un diamantatore errato durante la scelta del sistema di coordinate per la diamantatura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE402, CYCLE435, CYCLE442, CYCLE447

Rimedi: Selezionare un numero di diamantatore >0 e <4

61544 Canale %1 Blocco %2: diametro mola esaurito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE438

Rimedi: E' necessaria una mola nuova oppure verificare i valori limite nei dati della mola

---

61545 Canale %1 Blocco %2: larghezza mola esaurita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE438

Rimedi: E' necessaria una mola nuova oppure verificare i valori limite nei dati della mola

---

61546 Canale %1 Blocco %2: diamantatore %4, limite di usura lunghezza 1 raggiunto

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE438

Rimedi: E' necessario un diamantatore nuovo oppure verificare i valori limite nei dati del diamantatore

---

61547 Canale %1 Blocco %2: diamantatore %4, limite di usura lunghezza 2 raggiunto

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE438

Rimedi: E' necessario un diamantatore nuovo oppure verificare i valori limite nei dati del diamantatore

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61548 **Canale %1 Blocco %2: diamantatore %4, limite di usura lunghezza 3 raggiunto**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE438

Rimedi: E' necessario un diamantatore nuovo oppure verificare i valori limite nei dati del diamantatore

---

61549 **Canale %1 Blocco %2: è stato selezionato un tipo di diamantatore errato**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di rettifica: CYCLE402, CYCLE421, CYCLE422, CYCLE423, CYCLE424

Rimedi: Verificare l'impostazione del tipo di diamantatore

61555 **Canale %1 Blocco %2: diametro della mola ==0, calcolo della VPM non possibile**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE446

Rimedi: Verificare il diametro

61556 **Canale %1 Blocco %2: smusso e raccordo non possibili su spigolo sinistro della mola**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE432

Rimedi: Verificare i valori nei dati della mola

61557 **Canale %1 Blocco %2: smusso e raccordo non possibili su spigolo destro della mola**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE432

Rimedi: Verificare i valori nei dati della mola

61558 **Canale %1 Blocco %2: smusso/raccordo+altezza spallamento sono inferiori all'altezza di spoglia sullo spigolo sinistro della mola**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE432

Rimedi: Verificare i valori nei dati della mola

61559 **Canale %1 Blocco %2: smusso/raccordo+altezza spallamento sono inferiori all'altezza di spoglia sullo spigolo destro della mola**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE432

Rimedi: Verificare i valori nei dati della mola

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61601 Canale %1 Blocco %2: diametro del pezzo finito troppo piccolo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Il diametro programmato del pezzo finito è troppo piccolo. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE94, CYCLE96.

Rimedi: Verificare i parametri SPD oppure DIATH

61602 Canale %1 Blocco %2: La larghezza dell'utensile è definita in modo errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'utensile per gole è più grande della larghezza della gola. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE93.

Rimedi: Verificare l'utensile o la modifica del programma

61603 Canale %1 Blocco %2: forma della gola definita in modo errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Smussi e raccordi sul fondo gola non sono conformi alla larghezza della gola stessa. Non è possibile eseguire una gola trasversale su di un elemento di profilo parallelo all'asse longitudinale. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE93.

Rimedi: Verificare il parametro VARI

61604 Canale %1 Blocco %2: l'utensile attivo lede il profilo programmato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Danneggiamento del profilo negli elementi in sottosquadro causato dall'angolo di incidenza dell'utensile utilizzato. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE95.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Utilizzare un altro utensile oppure verificare il programma del profilo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61605 Canale %1 Blocco %2: Il profilo è programmato in modo errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: E' stato rilevato un elemento in sottosquadro non consentito. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE76, CYCLE77, CYCLE95.

Rimedi: Verificare il programma del profilo

61606 Canale %1 Blocco %2: errore nella preparazione del profilo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Durante la preparazione del profilo è stato rilevato un errore; questo allarme è sempre collegato con un allarme NCK 10930...10934, 15800 oppure 15810. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE95.

Rimedi: Verificare il sottoprogramma del profilo

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61607 Canale %1 Blocco %2: Il punto iniziale è programmato in modo errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Il punto iniziale raggiunto prima del richiamo del ciclo non si trova all'esterno del rettangolo descritto dal sottoprogramma del profilo. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE95.

Rimedi: Verificare il punto iniziale prima del richiamo del ciclo

61608 Canale %1 Blocco %2 è programmata una posizione tagliente errata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE94, CYCLE96.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Deve essere programmata una posizione del tagliente 1...4 adeguata alla forma dello scarico.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61609 Canale %1 Blocco %2 Forma definita in modo errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE94, CYCLE96, LONGHOLE, POCKET3, SLOT1.

Rimedi: Verificare il parametro per la forma dello scarico oppure la forma della cava o della tasca.

61610 Canale %1 Blocco %2: Non è stata programmata la profondità di incremento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE76, CYCLE77, CYCLE96.

Rimedi: Verificare il parametro MID

61611 Canale %1 Blocco %2: Nessun punto di intersezione trovato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Non è stato possibile calcolare nessun punto di intersezione con il profilo. L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE95.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare la programmazione del profilo oppure modificare la profondità di avanzamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61612 Canale %1 Blocco %2: ripasso filetto non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE97, CYCLE98.

Rimedi: Verificare le premesse per ripasso filetto.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61613 Canale %1 Blocco %2: posizione dello scarico definita in modo errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE94, CYCLE96.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Blocco NC-Start in questo canale.
Stop dell'interprete.

Rimedi: Verificare il valore del parametro _VARI.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61701 Canale %1 blocco %2: Errore nella descrizione del profilo del pezzo finito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Parametri _NP1, _NP2 e _NP3 non forniti oppure errore nella programmazione del profilo del pezzo finito.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950.

Rimedi: - Verificare i parametri _NP1, _NP2 e _NP3
- Verificare la programmazione del profilo del pezzo finito

61702 Canale %1 blocco %2: Errore nella descrizione del profilo del pezzo grezzo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Parametri _NP5, _NP6 e _NP7 non forniti oppure errore nella programmazione del profilo del pezzo grezzo.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950.

Rimedi: - Verificare i parametri _NP5, _NP6 e _NP7
- Verificare la programmazione del profilo del pezzo grezzo

61703 Canale %1 blocco %2: Errore di ciclo interno nella cancellazione del file

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61704 Canale %1 blocco %2: errore di ciclo interno nella scrittura del file

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61705 Canale %1 blocco %2: Errore di ciclo interno nella lettura del file

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61706 Canale %1 blocco %2: Errore di ciclo interno nella creazione del checksum

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61707 Canale %1 Blocco %2: errore di ciclo interno durante ACTIVATE su HMI

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61708 Canale %1 Blocco %2: errore di ciclo interno durante READYPROG su HMI

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61709 Canale %1 blocco %2: Time-out nel calcolo del profilo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61710 Canale %1 blocco %2: programma di sgrossatura non presente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61711 Canale %1 blocco %2: manca nome del programma di sgrossatura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61712 Canale %1 blocco %2: parametri utensile per direzione lavorazione non definiti

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61720 Canale %1 Blocco %2: impostazione parametri errata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61721 Canale %1 blocco %2: Errore: non è possibile determinare la direzione del profilo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61722 Canale %1 blocco %2: Errore di sistema

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61723 **Canale %1 blocco %2: Lavorazione impossibile**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: Impiegare un utensile con angolo di svincolo maggiore.

61724 **Canale %1 blocco %2: Manca il materiale**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61725 **Canale %1 blocco %2: un problema di memoria ha causato un errore nella creazione del profilo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61726 **Canale %1 blocco %2: Errore interno: problema di spazio in memoria _FILECTRL_INTERNAL_ERROR**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61727 **Canale %1 blocco %2: Errore interno: problema di spazio in memoria _FILECTRL_EXTERNAL_ERROR**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61728 **Canale %1 blocco %2: Errore interno: problema di spazio in memoria _ALLOC_P_INTERNAL_ERROR**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61729 **Canale %1 blocco %2: Errore interno: problema di spazio in memoria _ALLOC_P_EXTERNAL_ERROR**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61730 **Canale %1 blocco %2: Errore interno: Invalid Memory**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61731 **Canale %1 blocco %2: Errore interno: Floating-Point exeption**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61732 **Canale %1 blocco %2: Errore interno: Invalid Instruction**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61733 **Canale %1 blocco %2: Errore interno: Floating_Point_Error**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61734 **Canale %1 blocco %2: la posizione dell'inserto e la direzione di taglio non sono compatibili**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61735 **Canale %1 blocco %2: Il pezzo finito si trova al di fuori del profilo del pezzo grezzo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: Verificare la definizione del profilo del pezzo grezzo

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61736 **Canale %1 blocco %2: Lunghezza utile dell'utensile < profondità di lavorazione**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61737 **Canale %1 blocco %2: Profondità di taglio > raggio inserto**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61738 **Canale %1 blocco %2: Profondità di taglio < raggio inserto**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61739 **Canale %1 blocco %2: La posizione di utilizzo dell'utensile non è corretta per questa lavorazione**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61740 **Canale %1 blocco %2: il pezzo grezzo deve essere un profilo chiuso**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: Verificare se il profilo del pezzo grezzo è chiuso, cioè punto iniziale=punto finale.

61741 **Canale %1 blocco %2: Interruzione per memoria insufficiente**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

61742 **Canale %1 Blocco %2: collisione in fase di accostamento, correzione non possibile**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE950

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61766 Canale %1 blocco %2: programma pezzo grezzo difettoso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61798 Canale %1 blocco %2; Errore di tacitazione ACTIVATE

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61799 Canale %1 blocco %2; Errore di tacitazione READYPROG

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61800 Canale %1 Blocco %2: manca il sistema CNC esterno

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Dato macchina per linguaggio esterno DM18800: $MN_MM_EXTERN_LANGUAGE o bit opzionale 19800 $ON_EXTERN_LANGUAGE non impostati.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61801 Canale %1 Blocco %2: selezione errata del codice G

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Nel richiamo del programma CYCLE300<Valore> è stato programmato un valore numerico non ammesso per il CNC_System indicato, oppure nel dato setting per cicli è stato indicato un valore errato per il G_Code_System.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61802 Canale %1 Blocco %2: tipo dell'asse errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'asse programmato è abbinato ad un mandrino

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61803 Canale %1 Blocco %2: l'asse programmato non esiste

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'asse programmato non esiste nel sistema.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE83, CYCLE84, CYCLE840.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il parametro _AXN.
Controllare DM20050-20080.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

61804 Canale %1 Blocco %2: la posizione programmata supera il punto di riferimento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: La posizione intermedia programmata o la posizione attuale si trovano oltre il punto di riferimento.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61805 Canale %1 Blocco %2: sono stati programmati un valore assoluto ed uno incrementale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: La posizione intermedia è stata programmata sia come assoluta che come incrementale.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61806 Canale %1 Blocco %2: assegnazione asse errata

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: La sequenza dell'abbinamento assi è errata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61807 Canale %1 Blocco %2: il senso di rotazione del mandrino è stato programmato erroneamente (attivo)

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE840.
La direzione del mandrino programmata è in contraposizione con la direzione mandrino prevista per il ciclo.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare i parametri SDR e SDAC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61808 Canale %1 Blocco %2: manca la profondità finale del foro oppure del foro singolo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Manca la profondità complessiva Z o la profondità di foratura singola Q nel blocco G8x (primo richiamo del ciclo).

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61809 Canale %1 blocco %2: posizione di foratura non ammessa

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61810 Canale %1 blocco %2: Codice ISO G non ammesso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Nel blocco di richiamo è stato programmato un nome asse ISO non ammesso.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61811 Canale %1 blocco %2: Nome asse ISO non ammesso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Nel blocco di richiamo è stato programmato un valore numerico non ammesso.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61812 Canale %1 blocco %2: Valore(i) definito(i) in modo errato nel richiamo ciclo esterno

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Nel blocco di richiamo è stato programmato un valore numerico non ammesso.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61813 Canale %1 blocco %2: Valore GUD definito in modo errato

Commento: Nei dati di setting cicli è stato immesso
un valore numerico non ammesso.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61814 Canale %1 Blocco %2: Coordinate polarinon possibili con ciclo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: --

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61815 Canale %1 Blocco %2: G40 non attivo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Prima del richiamo del ciclo G40 non era attivo.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61816 Canale %1 Blocco %2: Assi non sul punto di riferimento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61817 Canale %1 Blocco %2: Coordinate asse non nel settore protetto

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61818 Canale %1 Blocco %2: I limiti di campo dell'asse sono identici

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61900 Canale %1 Blocco %2: Nessun profilo esistente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61901 Canale %1 Blocco %2: Il profilo non è chiuso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61902 Canale %1 Blocco %2: Memoria insufficiente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61903 Canale %1 Blocco %2: Troppi elementi di profilo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61904 Canale %1 Blocco %2: Troppi punti di intersezione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61905 Canale %1 Blocco %2: Raggio fresa troppo piccolo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Il diametro della fresa utilizzata è troppo piccolo, è rimasto del materiale residuo nella cava. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: SLOT2, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: Utilizzare un utensile con un raggio maggiore.

61906 Canale %1 Blocco %2: Troppi profili

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61907 Canale %1 Blocco %2: Cerchio senza indicazione del centro

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61908 Canale %1 Blocco %2: Manca l'indicazione del punto iniziale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61909 Canale %1 Blocco %2: Raggio elicoide troppo piccolo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61910 Canale %1 Blocco %2: Elicoide danneggia il profilo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61911 **Canale %1 Blocco %2: Sono necessari più punti di tuffo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61912 **Canale %1 Blocco %2: Non c'è nessuna traiettoria da generare**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

61913 **Canale %1 Blocco %2: Non è stato generato alcun materiale residuo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61914 **Canale %1 Blocco %2: L'elicoide programmato danneggia il profilo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61915 **Canale %1 Blocco %2: Mov. accost./distac. provoca danneggeggiamento profilo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61916 **Canale %1 Blocco %2: Andamento rampa troppo breve**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61917 **Canale %1 Blocco %2: Con sovrapposizione inferiore a 50% possono restare spigoli residui**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61918 Canale %1 Blocco %2: Raggio fresa troppo grande per materiale residuo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61980 Canale %1 Blocco %2: errore nel profilo isola

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61981 Canale %1 Blocco %2: errore nel profilo del bordo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61982 Canale %1 Blocco %2: larghezza di incremento nel piano troppo grande

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61983 Canale %1 Blocco %2: manca il profilo del bordo tasca

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61984 Canale %1 Blocco %2: parametro utensile _TN non definito

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61985 Canale %1 Blocco %2; manca il nome del programma per le posizioni di foratura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61986 Canale %1 Blocco %2: manca il programma per la fresatura tasca

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

61987 **Canale %1 Blocco %2: manca il programma delle posizioni di foratura**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61988 **Canale %1 Blocco %2: manca il nome del programma per fresatura tasca**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

61989 **Canale %1 blocco %2: D1 non è stato programmato come tagliente attivo**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75

Rimedi: --

62000 **Canale %1 blocco %2:**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

62000 **Canale %1 Blocco %2: Inserire il nuovo utensile**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Inserire un nuovo utensile

Rimedi: --

62100 **Canale %1 Blocco %2: Non è attivo nessun ciclo di foratura**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Prima del richiamo del ciclo della dima di foratura non è stato richiamato nessun ciclo di foratura modale. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: HOLES1, HOLES2.

Rimedi: Verificare se prima del richiamo del ciclo della dima di foratura è stato richiamato un ciclo di foratura modale.

62101 **Canale %1 Blocco %2: Direzione di fresatura non corretta - viene generato G3**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: E' stato programmato un movimento concorde o discorde. Il mandrino non gira durante il richiamo del ciclo.

Rimedi: Verificare il valore del parametro CDIR.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62102 Canale %1 Blocco %2: La tasca non viene lavorata completamente con la finitura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

62103 Canale %1 Blocco %2: Non è stato programmato il sovrametallo di finitura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Non è stato programmano alcun sovrametallo di finitura nonostante durante questa lavorazione sia necessario.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Programmare il sovrametallo di finitura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

62104 Canale %1 Blocco %2: Numero del ciclo di foratura definito erroneamente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

62105 Canale %1 blocco %2: numero delle colonne o delle righe è zero

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE801.

Rimedi: Verificare i parametri _NUM1 e _NUM2.

62106 Canale %1 Blocco %2: valore errato per lo stato di sorveglianza utensili

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62107 Canale %1 Blocco %2: Parametro %4 definito erroneamente nei cicli della sorveglianza utensili

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

62108 Canale %1 Blocco %2: errore della funzione sorveglianza utensili nei cicli

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento:

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

62180 Canale %1 Blocco %2: impostare asse rotante %4 [grd]

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Indicazione su 62180 e 62181
Esempio di visualizzazione dell'angolo di orientamento da impostare con un asse rotante manuale nel CYCLE800:
62181 "Asse rotante B: impostare 32.5 [gradi]"

Rimedi: Angoli da impostare con assi rotanti manuali

62181 Canale %1 Blocco %2: impostare asse rotante %4 [grd]

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Indicazione su 62180 e 62181
Esempio di visualizzazione dell'angolo di orientamento da impostare con un asse rotante manuale nel CYCLE800:
62181 "Asse rotante B: impostare 32.5 [gradi]"

Rimedi: Angolo da impostare con asse rotante manuale

62182 Canale %1 blocco %2: sostituire la testa orientabile: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Non è attiva nessuna testa orientabile. L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: E_TCARR, F_TCARR.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Richiesta, sostituire la testa orientabile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62183 Canale %1 blocco %2: sostituire la testa orientabile: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

62184 Canale %1 blocco %2: cambiare la testa orientabile: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

62185 Canale %1 blocco %2: angolo adattato a reticolo angolare: %4

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: %4 angolo di differenza con dentatura Hirth
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Rimedi: Verificare il ciclo di orientamento CYCLE800.

62186 Canale %1 Blocco %2: orientamento in JOG --> SO attivo G%4 e Frame base contengono rotazioni

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Indicazione su 62186 e 62187
Impostazione dell'attivazione delle segnalazioni di errore 62186 e62187 con GUD7 parametro _TC_FR:
posizione delle centinaia 0xx -> nessuna interpretazione degli errori 62186 61287
1xx -> interpretazione dell'errore 62186 - SO attivo G%4 e frame base contengono rotazioni
2xx -> interpretazione dell'errore 62187 - più frame base attivi (G500) contengono rotazioni
3xx -> interpretazione degli errori 62186 e 62187

Rimedi: %4 Nr. degli SO attivi, vedere indicazioni su 62186 e 62187.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62187 Canale %1 Blocco %2: orientamento in JOG --> più Frame base attivi (G500) contengono rotazioni

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Più frame base attivi (G500) contengono rotazioni.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE800.

Indicazione su 62186 e 62187
Impostazione dell'attivazione delle segnalazioni di errore 62186 e62187 con GUD7 parametro _TC_FR:
posizione delle centinaia 0xx -> nessuna interpretazione degli errori 62186 61287
1xx -> interpretazione dell'errore 62186 - SO attivo SO G%4 e frame base contengono rotazioni
2xx -> interpretazione dell'errore 62187 - più frame base attivi (G500) contengono rotazioni
3xx -> interpretazione degli errori 62186 e 62187

Rimedi: Vedere indicazioni su 62186 e 62187.

62200 Canale %1 Blocco %2: Avviare mandrino

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Prima dell'esecuzione del filetto è avvenuto un arresto perchè il mandrino è fermo.
L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: ASUP, E_TR_CON, F_TR_CON

Rimedi: Prima della lavorazione della filettatura avviare il mandrino dell'utensile.

62201 Canale %1 Blocco %2: la traslazione in Z non agisce sui piani di svincolo!

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: I piani di svincolo si riferiscono al pezzo. Perciò le traslazioni programmabili non agiscono sui piani di svincolo.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_SP_RP

Rimedi: Verificare che la traslazione non provochi una collisione.
Successivamente premere NC Start.
L'allarme può essere escluso con il dato macchina di visualizzazione 9898.

62202 Canale %1 Blocco %2: ATTENZIONE: l'utensile muove direttamente verso la lavorazione!

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Dopo la ricerca blocco deve essere raggiunta una posizione con accostamento diretto.
L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: F_TFS

Rimedi: Verificare se la posizione desiderata può essere raggiunta senza collisioni.
Al termine premere NC Start

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62300 Canale %1 Blocco %2: Controllare il numero della memoria dei valori empirici

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: --

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il riferimento
Aumentare il parametro _TSA

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62303 Canale %1 Blocco %2: E' stato superato il settore di fiducia

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dai seguenti cicli di misura: tutti i cicli di misura

Rimedi: -Verificare il riferimento
-Aumentare il parametro _TSA

62304 Canale %1 Blocco %2: Sovrametallo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La differenza valore reale-riferimento supera il limite superiore di tolleranza (parametro _TUL).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62305 Canale %1 Blocco %2: Sottoquota

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994

Rimedi: La differenza valore reale-riferimento è minore del limite inferiore di tolleranza (parametro _TLL).

62306 Canale %1 Blocco %2: E' stata superata la differenza di quota consentita

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE971, CYCLE972, CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE982, CYCLE994

Rimedi: La differenza valore reale-riferimento supera il parametro di tolleranza _TDIF, i dati utensile non vengono corretti.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62307 Canale %1 Blocco %2: E' stato superato il nr. max. di caratteri per riga

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105
Il numero di caratteri per riga non è sufficiente.

Rimedi: Aumentare il valore in _PROTFORM[1]

62308 Canale %1 Blocco %2: Larghezza variabile colonna non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105
Non possono essere create larghezze di colonna variabili perchè non è presente un'intestazione.
Si opera con larghezza di colonna fissa di 12 caratteri.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Completare l'intestazione in _PROTVAL[0].

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62309 Canale %1 Blocco %2: Larghezza colonna non sufficiente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105
Il valore da protocollare supera la larghezza della colonna.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare _PROTFORM[5] oppure, con larghezza variabile della colonna, modificare l'intestazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62310 Canale %1 blocco %2: il numero max. di caratteri per riga è limitata a 200 caratteri per riga

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105
Il numero massimo di caratteri per riga viene limitato a 200.

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62311 **Canale %1 blocco %2: il n. massimo di caratteri per riga _PROTFORM[1] viene modificato**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE105
E' stato adattato il numero max. di caratteri per riga _PROTFORM[1].

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62312 **Canale %1 Blocco %2: il tastatore di misura non si trova perpendicolare al piano!**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62313 **Canale %1 Blocco %2: il numero di righe per pagina _PROTFORM[0] è errato e viene adattato automaticamente.**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dai seguenti cicli: CYCLE106

Rimedi: Verificare _PROTFORM[0] nel programma.

62314 **Canale %1 Blocco %2: attivata la limitaz.del movim. tramite finecorsa software, sorveglianza collisione, proseguire con NC START / interruz.con RESET**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE977

Rimedi: Posizionare il pezzo da misurare ad una grande distanza dai finecorsa software.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62315 **Canale %1 Blocco %2: sovrascrittura del blocco dati di orientamento TCARR = %4 si -> NC-Start, no -> Reset**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE996

Rimedi:

62316 **Canale %1 Blocco %2: sovrascrittura dei dati TRAORI = %4 si -> NC-Start, no -> Reset**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE996

Rimedi:

62317 **Canale %1 Blocco %2: superamento della tolleranza per il vettore lineare %4**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE996

Rimedi:

62318 **Canale %1 Blocco %2: superamento della tolleranza per il vettore dell'asse rotante %4**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme viene emesso dal seguente ciclo: CYCLE996

Rimedi:

62500 **Canale %1 Blocco %2: la VPM è stata limitata**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE446

Rimedi: Verificare il valore limite per la VPM ed eventualmente programmare un valore inferiore nel programma pezzo

---

62501 **Canale %1 Blocco %2: il numero di giri è stato limitato**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE446

Rimedi: Verificare il valore limite per il numero di giri ed eventualmente programmare un valore inferiore nel programma pezzo

---

62502 **Canale %1 Blocco %2: diamantatore %4, la VPM è stata limitata**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE421

Rimedi: Verificare il valore limite per la VPM ed eventualmente programmare un valore inferiore nel programma pezzo

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62503 Canale %1 Blocco %2: diamantatore %4, il numero di giri è stato limitato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento: L'allarme può essere emesso dal seguente ciclo di rettifica: CYCLE421

Rimedi: Verificare il valore limite per il numero di giri ed eventualmente programmare un valore inferiore nel programma pezzo

62900 Canale %1 blocco %2; File sorgente non corretto

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62901 Canale %1 blocco %2: Manca il file sorgente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62902 Canale %1 blocco %2: Non ancora implementato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62903 Canale %1 blocco %2: Profilo errato

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62904 Canale %1 blocco %2: Tree non coerente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62905 Canale %1 blocco %2:Directory non coerente

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62906 Canale %1 blocco %2: Errore nella lettura dal file di Input

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62907 Canale %1 blocco %2: Errore nella scrittura nel file NC

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62908 Canale %1 blocco %2: Profilo autointersecante

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62909 Canale %1 blocco %2: Errore interno: selfkont_teil

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62910 Canale %1 blocco %2: Errore nel calcolo dell'orientamento del profilo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62911 Canale %1 Blocco %2: Errore di sovrascrittura target

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62912 Canale %1 blocco %2: Qui non è consentita l'indicazione del piano

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62913 Canale %1 blocco %2: Non sono ammessi valori in Inch/metrici

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62914 Canale %1 blocco %2: Doppio richiamo del profilo della tasca

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62915 Canale %1 blocco %2: Manca il richiamo del profilo della tasca

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62916 Canale %1 blocco %2: Il profilo non è concluso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62917 Canale %1 blocco %2: Fine profilo senza dati per lo start

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62918 Canale %1 blocco %2: Rapido durante la definizione del profilo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62919 Canale %1 blocco %2: Manca il parametro nominale del raggio

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62920 Canale %1 Blocco %2: Mancano i dati per la superficie della tasca

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62921 Canale %1 blocco %2: Mancano i dati per la profondità della tasca

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62922 Canale %1 blocco %2: Mancano i dati per il programma di emissione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62923 Canale %1 blocco %2: Manca il punto iniziale

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62924 Canale %1 blocco %2: Troppi elementi nel profilo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62925 Canale %1 blocco %2: Indicazione raggio insieme al centro

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62926 Canale %1 blocco %2: Indicazione errata del raggio

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62927 Canale %1 blocco %2: Errore nell'arrotondamento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62928 Canale %1 blocco %2: Errore nello smusso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62929 Canale %1 blocco %2: Le tasche si sovrappongono

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62930 Canale %1 blocco %2: Profilo non chiuso

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

62931 Canale %1 blocco %2: Errore nel file del materiale residuo

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62932 Canale %1 blocco %2: Errore nella lettura del file RIF

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62933 Canale %1 blocco %2: Modo DEMO

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

62934 Canale %1 blocco %2: Calcolo errato del profilo di finitura

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label numero canale

Commento:

Rimedi: --

63000 Canale %1 blocco %2:

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

65000 Canale %1 blocco %2:

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Bibliografia: il testo dell'allarme attuale, la descrizione dell'errore e i rimedi per gli allarmi dei cicli utente sono riportati nelle istruzioni di programmazione del costruttore di macchina.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Vedi descrizione dei cicli utente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

66000 Canale %1 blocco %2:

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Bibliografia: il testo dell'allarme attuale, la descrizione dell'errore e i rimedi per gli allarmi dei cicli utente sono riportati nelle istruzioni di programmazione del costruttore di macchina.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Vedi descrizione dei cicli utente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

67000 Canale %1 blocco %2:

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Bibliografia: il testo dell'allarme attuale, la descrizione dell'errore e i rimedi per gli allarmi dei cicli utente sono riportati nelle istruzioni di programmazione del costruttore di macchina.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Vedi descrizione dei cicli utente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

68000 Canale %1 blocco %2:

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Bibliografia: il testo dell'allarme attuale, la descrizione dell'errore e i rimedi per gli allarmi dei cicli utente sono riportati nelle istruzioni di programmazione del costruttore di macchina.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Vedi descrizione dei cicli utente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

69000 Canale %1 blocco %2:

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: Bibliografia: il testo dell'allarme attuale, la descrizione dell'errore e i rimedi per gli allarmi dei cicli utente sono riportati nelle istruzioni di programmazione del costruttore di macchina.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme a fine blocco.

Rimedi: Vedi descrizione dei cicli utente

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70001 Canale %1 Yf è maggiore della distanza C1-Cy

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: L'asse Yf viene posizionato nel modo operativo JOG. Il valore dell'asse Yf è maggiore della distanza C1 - Cy

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Posizionare in JOG l'asse Yf in direzione contraria di posizionamento

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70002 Canale %1, Blocco %2 Yf programmato più grande della distanza C1-Cy

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Nel programma pezzo è stata programmata una posizione nell'asse Yf maggiore della distanza C1 - Cy

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

70003 Canale %1 Yf è maggiore della lunghezza effettiva del braccio

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: L'asse Yf viene posizionato nel modo operativo JOG. Il valore dell'asse Yf è maggiore della somma delle lunghezze del braccio e della lunghezza attuale dell'utensile in direzione Z.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Posizionare in JOG l'asse Yf in direzione contraria di posizionamento

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70004 Canale %1 Blocco %2 Yf programmato più grande della lunghezza effettiva del braccio

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Nel programma pezzo è stata programmata una posizione nell'asse Yf maggiore dell'effettiva lunghezza del braccio

Effetto: Riorganizzare il blocco di correzione.
Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70010 Canale %1 Blocco %2 punto non raggiungibile con selezione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Gli assi macchina durante la selezione della trasformazione sono posizionati in modo che le aste articolate non arrivino fino alla piattaforma.
Questo non può accadere con macchine messe regolarmente in funzione.
Se durante la messa in servizio gli snodi non sono ancora stati collegati alle piattaforme, questo allarme segnala una posizione non consentita degli assi macchina.

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i dati macchina oppure raggiungere un'altra posizione selezionata

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70011 Canale %1 Blocco %2 punto non raggiungibile

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Il blocco indicato contiene una posizione al di fuori del campo di lavoro possibile della macchina utensile.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

70012 Canale %1 punto non raggiungibile

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La trasformazione inversa ciclica nell'interpolatore oppure la trasformazione in avanti, es. dopo RESET ha generato un errore.
La causa potrebbe essere la tensione eccessiva della meccanica nel punto attuale.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Deselezionare la trasformazione e allentare le tensioni meccaniche

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70013 Canale %1 Blocco %2 Asse %3 raggiunge l'angolo %4 sulla piattaforma

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Asse canale
%4 = Angolo limite "+" oppure "-"

Commento: Il blocco indicato contiene una posizione in cui viene superato l'angolo limite della piattaforma, vedere i DM 62126 e 62127.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il blocco del programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70014 Canale %1 Blocco %2 Asse %3 raggiunge l'angolo %4 sull'azionamento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = Asse canale
%4 = Angolo limite "+" oppure "-"

Commento: Il blocco indicato contiene una posizione in cui viene superato l'angolo limite delle guide lineari, vedere il DM 62128 e 62129.

Effetto: Reazione locale su allarme.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il blocco del programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

70015 Canale %1 Asse %2 raggiunge l'angolo %3 sulla piattaforma

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse canale
%3 = Angolo limite "+" oppure "-"

Commento: La sorveglianza ciclica dell'angolo cardanico sulla piattaforma ha rilevato un danneggiamento. Gli assi macchina vengono frenati con l'accelerazione massima. Il profilo impostato viene quindi abbandonato. %3 indica il corrispondente valore limite.
- : DM 62126 superato in negativo
+ : DM 62127 superato in positivo

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Scegliere un'altra direzione di movimento

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70016 Canale %1 Asse %2 raggiunge l'angolo %3 sull'azionamento

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Asse canale
%3 = Angolo limite "+" oppure "-"

Commento: La sorveglianza ciclica dell'angolo tra un'asta e la relativa guida lineare ha rilevato un danneggiamento. Gli assi macchina vengono frenati con l'accelerazione massima. Il profilo impostato viene quindi abbandonato. %3 indica il corrispondente valore limite.
- : DM 62128 superato in negativo
+ : DM 62129 superato in positivo

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Scegliere un'altra direzione di movimento

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

70017 Canale %1 Trasformazione OEM: configurazione errata dei DM, nr. errore: %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero errore

Commento: Nei dati macchina della regolazione della trasformazione OEM è stato rilevato il seguente errore all'avviamento:
Nr.errore = 3
Nessun asse canale definito. Nel DM 20070 deve essere impostato almeno 1 asse canale.
Nr.errore = 6
Problema di memoria durante la creazione dei dati macchina per i cicli compilati, è necessario correggere il DM 18238 (dal SW 6)
Nr.errore = 10
Uno dei vettori direzionali nei DM 62113-5 è troppo corto.
Nr.errore = 12
Una lunghezza dell'asta Li nei DM 62120-2 è uguale a zero.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i dati macchina

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

70018 Canale %1 La trasformazione è stata attivata con assi non referenziati

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Per garantire un corretto funzionamento della trasformazione, prima dell'attivazione della trasformazione stessa, entrambi gli assi lineari coinvolti devono essere referenziati. Questo allarme viene emesso al primo movimento dopo l'attivazione della trasformazione.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ricercare il punto di riferimento degli assi macchina, disattivare e riattivare la trasformazione

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75000 CLC: configurazione errata dei DM, canale %1, errore nr. %2

Commento: Nei dati macchina della regolazione della distanza, all'avviamento è stato rilevato il seguente errore:
Nr.errore = -1:i punti di supporto di una delle curve caratteristiche dei due sensori non procedono rigorosamente in modo crescente o decrescente.
Nr.errore = -2:una delle due curve caratteristiche dei sensori contiene meno di 2 punti di supporto validi.
Nr.errore = -3:una delle due curve caratteristiche dei sensori contiene più di 5 punti di supporto con velocità negativa oppure più di 5 punti di supporto con velocità positiva.
Nr.errore = -4:l'ingresso digitale impostato nel DM $MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT per la sorveglianza del sensore di collisione non è attivo nel controllo (10350 $MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS)
Nr.errore = -5: la funzione speciale "Svincolo rapido nel regolatore di posizione" non è stata abbinata a nessun ingresso rapido con il DM $MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT.
Nr.errore = -6: l'asse selezionato per la regolazione della distanza nel DM $MC_CLC_AXNO non è attivo nel canale.
Nr.errore = -7: la trasformazione 5 assi selezionata per la regolazione della distanza nel DM $MC_CLC_AXNO (24100 $MC_TRAFO_TYPE_x) non è configurata nel canale.
Nr.errore = -8: più di un asse coinvolto nella regolazione della distanza è un asse master di un accoppiamento Gantry 37100 $MA_GANTRY_AXIS_TYPE
Nr.errore = -9: un asse coinvolto nella regolazione della distanza è un asse slave di un accoppiamento Gantry 37100 $MA_GANTRY_AXIS_TYPE
Nr.errore = -10: le versioni Export consentono l'attivazione della regolazione della distanza assiale solo se sono stati configurati meno di quattro assi interpolanti contemporaneamente.
Nr.errore = -11:nel DM $MC_CLC_PROG_ORI_AX_MASK per CLC(3) possono essere configurati esattamente 3 assi oppure nessun asse. Se vengono configurati 3 assi, gli stessi devono essere abbinati al canale con $MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i dati macchina interessati

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75005 Canale %1 Blocco %2 CLC: errore generico di programmazione

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Il comando di attivazione/disattivazione della regolazione della distanza "CLC(..)" accetta solo i valori 3, 2, 1, 0 e 1 come parametri di richiamo. Questo allarme segnala parametri errati o mancanti. Il comando di inserzione CLC(2) con sorveglianza del segnale di collisione del sensore viene accettato solo se nel dato macchina $MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INPUT è configurato un ingresso digitale valido per il segnale di sorveglianza.

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo. Eventualmente configurare tramite DM l'ingresso digitale per la rilevazione della collisione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75010 Canale %1 Blocco %2 valore CLC_LIM superiore al limite dei DM

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Una delle limitazioni programmate con CLC_LIM(...,...) per la traslazione di posizione della regolazione della distanza è superiore al valore ammesso nel relativo DM $MC_CLC_SENSOR_LOWER_LIMIT[1] o$MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT[1].

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo. Ampliare il limite nel relativo dato macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75015 Canale %1 Blocco %2 CLC(0) con CRU attiva

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: La regolazione della distanza 3D è stata disattivata con CLC(0) mentre la correzione raggio utensile era attiva (G41/G42). Siccome CLC(0) cancella il buffer interno del blocco ed assume la posizione attualmente eseguita della regolazione della distanza come "Salto di profilo" nell'interprete, in questo istante la CRU deve essere disattivata.

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo: disattivare G41/G42 attivi prima di CLC(0) o non disattivare la regolazione della distanza ma congelarla momentaneamente (CLC_GAIN=0.0) oppure eseguire meccanicamente l'offset di posizione con CLC(-1).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75016 Canale %1 Blocco %2 CLC: orientamento modificato con TRAFOOF

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: 1. La regolazione della distanza 2D/3D è stata attivata prima della trasformazione. Come regola è stata utilizzata la direzione utensile G17/G18/G19. Un'attivazione della trasformazione con posizioni dell'asse rotante che definiscono un orientamento dell'utensile diverso, determina un salto di orientamento e viene quindi rifiutato.
2. La trasformazione è stata disattivata temporaneamente con regolazione della distanza attiva (TRAFOOF). L'orientamento dell'utensile alla riattivazione non può essere diverso da quello al momento della disattivazione, gli assi rotanti non possono essere mossi quindi con la trasformazione disattivata.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo: attivare la regolazione della distanza solo quando la trasformazione è già attiva oppure rispettare i requisiti per l'orientamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75018 Canale %1, Blocco %2 CLC nella direzione programmabile, ID errore: %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco
%3 = ID dell'errore

Commento: La sotto-funzione della regolazione della distanza 3D programmata con CLC(3) "Regolazione nella direzione programmabile" ha segnalato un errore:

ID dell'errore:
0:è stato programmato CLC(3) senza che sia stato settato il relativo bit opzionale oppure senza che sia stata inserita una pagina assi con tre assi configurati e simulati correttamente nel DM $MC_CLC_PROG_ORI_AX_MASK.

1:il piano nel quale deve avvenire il nuovo orientamento della direzione di regolazione, non è definito. Probabilmente si tratta di due direzioni antiparallele programmate in successione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i DM oppure il programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75019 Canale %1, ID errore: %2, angolo %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = ID dell'errore
%3 = Angolo

Commento: La sotto-funzione della regolazione della distanza 3D programmata con CLC(3) "Regolazione nella direzione programmabile" ha segnalato un errore:

ID dell'errore:
1:la direzione della regolazione della distanza non è definita. Probabilmente è stata programmata per i 3 assi simulati che determinano le componenti di orientamento [0,0,0]. Nel parametro "Angolo" viene emesso uno zero.

2:è stato superato il max. angolo consentito tra l'orientamento dell'utensile a raggiera e la direzione di regolazione programmata.
L'angolo consentito viene impostato nel dato macchina $MC_CLC_PROG_ORI_MAX_ANGLE.

L'angolo che provoca l'allarme viene emesso nel 3. parametro di allarme.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Aumentare l'angolo di sorveglianza oppure modificare la programmazione del programma pezzo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75020 Canale %1 Offset di posizione CLC al limite inferiore %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Valore limite

Commento: A causa del movimento sovrapposto, l'offset di posizione ha raggiunto il limite programmato con il DM $MC_CLC_SENSOR_LOWER_LIMIT o con CLC_LIM(...,...).
In funzione delle impostazione del bit 0 del DM $MC_CLC_SPECIAL_FEATURE_MASK vale il seguente criterio di cancellazione:
Bit 0 = 0: tasto Cancel
Bit 0 = 1: tasto Reset

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare la posizione e la forma del pezzo. Eventualmente programmare limitazioni ampliate.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75021 Canale %1 Offset di posizione CLC al limite superiore %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Valore limite

Commento: A causa del movimento sovrapposto, l'offset di posizione ha raggiunto il limite programmato con il DM $MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT o con CLC_LIM(...,...).
In funzione dell'impostazione del bit 1 del DM $MC_CLC_SPECIAL_FEATURE_MASK vale il seguente criterio di cancellazione:
Bit 1 = 0: tasto Cancel
Bit 1 = 1: tasto Reset

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare la posizione e la forma del pezzo. Eventualmente programmare limitazioni ampliate.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

75025 Canale %1 CLC interrotto perché testina del sensore toccata

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La sorveglianza della collisione della testina del sensore ha segnalato un "contatto del sensore". Viene avviato un movimento di svincolo verso il limite superiore dell'offset di posizione ($MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT). Per questo scopo vengono utilizzate le riserve massime disponibili di velocità e accelerazione. L'impostazione dell'override di avanzamento per questo movimento di svincolo non ha alcun effetto. Contemporaneamente viene arrestato il movimento vettoriale.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Con NC start si può proseguire il programma pezzo. Il movimento sovrapposto ritorna alla distanza di regolazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

75050 Canale %1 configurazione DM errata. Errore n. %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero errore

Commento: Configurazione errata nel DM $MA_CC_MASTER_AXIS
Errore nr. = 2: l'asse indicato nel messaggio di errore o l'asse CC_Master è un mandrino.
Errore nr. = 4: accoppiamento non consentito tra asse rotante e asse lineare.
Errore nr. = 8: gli assi accoppiati non possono essere scambiati tra i canali.

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75051 Canale %1 CC_COPON CC_COPOFF errore nr. %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero errore

Commento: Nr.errore = 1: è stato programmato un argomento errato
Nr.errore = 10: in CC_COPON (<identificatore asse>) è stato programmato un asse per il quale non è definito nessun accoppiamento.
Nr.errore = 20: sono stati programmati troppi argomenti.
Nr.errore = 100: errore interno
Nr.errore = 200: errore interno

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75060 Canale %1 finestra di tolleranza superata, asse %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse

Commento: La differenza dei valori reali di posizione tra l'asse CC_Slave indicato nel messaggio di errore e l'asse CC_Master supera la finestra di tolleranza progettata.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare la finestra di tolleranza progettata.
Confrontare le impostazioni di dinamica degli assi interessati.
Verificare la meccanica degli assi.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75061 Canale %1 modifica dei DM con accoppiamento attivo asse %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse

Commento: Il dato macchina DM 63000 CC_MASTER_AXIS è stato modificato ad accoppiamento attivo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ripristinare il valore originale del dato macchina, disattivare l'accoppiamento e quindi immettere il nuovo valore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75062 Canale %1 gli assi da accoppiare non sono assi in stato di fermo %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse

Commento: All'attivazione dell'accoppiamento gli assi CC_Master o CC_Slave non erano fermi.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Per assi di interpolazione impostare G601 oppure programmare uno stop preelaborazione (STOPRE) prima dell'accoppiamento con CC_COPON.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75070 Canale %1 dati macchina errati per la protezione anticollisione asse %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse

Commento: Dati macchina errati per la protezione anticollisione.

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il dato macchina. Entrambi gli assi devono essere rotanti o lineari!

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75071 Canale %1 sorveglianza anticollisione, asse %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome dell'asse

Commento: È intervenuta la sorveglianza anticolisione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Portare l'asse fuori dalla zona di pericolo nel modo operativo manuale.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75090 Asse %1 arrestato da un sistema esterno di sorveglianza del processo

Parametro: %1 = Numero dell'asse

Commento: Un sistema esterno di sorveglianza del processo ha arrestato l'asse perchè è probabile, oppure è già avvenuta, una rottura dell'utensile.

Effetto: Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Eventualmente sostituire l'utensile attuale.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75200 RCTR: configurazione errata dei DM, Canale: %1, errore nel DM: %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome DM

Commento: Nei dati macchina della trasformazione Handling è stato rilevato il seguente errore:
TRAFO6_IRORO: l'orientamento impostato nel DM TRAFO6_TIRORO_RPY non è consentito.
TRAFO6_TFLWP: l'orientamento impostato nel DM TRAFO6_TFLWP_RPY non è consentito.
TRAFO6_TX3P3: l'orientamento impostato nel DM TRAFO6_TX3P3_RPY non è consentito.
TRAFO6_MAIN_LENGTH_AB: il valore impostato nel DM TRAFO6_MAIN_LENGTH_AB è errato.)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i dati macchina

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75210 RCTR: Canale: %1, numero degli assi/abbinamento assi inconsistenti

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Alla selezione della trasformazione è stato rilevato un abbinamento degli assi errato:
gli assi impostati nel DM TRAFO_AXES_IN_1 non corrispondono con il DM TRAFO6_NUM_AXES.

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75212 RCTR: Canale %1 , TRAFO_TYPE_ errata : utilizzare 4100

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il tipo di trasformazione impostata nel DM TRAFO_TYPE_x è errata

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Si deve utilizzare TRAFO_TYPE 4100

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75250 RCTR: Canale %1, parametro dell'utensile errato, interprete

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Durante l'interpretazione del blocco sono stati rilevati parametri degli utensili errati:

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i parametri dell'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75255 RCTR: Canale %1, posizione non raggiungibile, interprete

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Durante l'interpretazione del blocco è stata rilevata una posizione non accostabile:

Effetto: Stop dell'interprete.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75260 RCTR: Canale %1, Blocco %2 parametro dell'utensile errato durante la preparazione del blocco

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Durante la preparazione del blocco sono stati rilevati parametri degli utensili errati:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i parametri dell'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75265 **RCTR: Canale %1, Blocco %2, posizione non raggiungibile durante la preparazione del blocco**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Durante la preparazione del blocco è stata rilevata una posizione non raggiungibile:

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75270 **RCTR: Canale %1, parametro dell'utensile errato durante l'interpolazione**

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Durante l'interpolazione sono stati rilevati parametri degli utensili errati:

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere i parametri dell'utensile.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75275 **RCTR: Canale %1, Blocco %2 posizione non raggiungibile durante l'interpolazione**

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco

Commento: Durante l'interpolazione del blocco è stata rilevata una posizione non accostabile:

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75500 **Canale %1 HSLC: configurazione errata**

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La funzione tecnologica "commutazione rapida indipendente dal clock con riferimento vettoriale 2D" non è stata parametrizzata correttamente. Per questo allarme sono possibili due cause:
- non è stato definito nessun asse geometrico
- è settata l'opzione "Camme software".

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare la configurazione dei DM.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75600 Canale %1 RESU: configurazione errata dei DM. Nr.errore %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero errore

Commento: Nei dati macchina della funzione riaccostamento al profilo, durante il riavviamento sono stati rilevati i seguenti errori:
Nr.errore = 4 : i dati macchina $MC_MM_NUM_CC_BLOCK_ELEMENTS oppure $MC_MM_NUM_CC_BLOCK_USER_MEM devono essere aumentati.
Nr.errore = 5 : memoria Heap troppo scarsa per i cicli compilati. Adattare i dati macchina $MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE, $MC_RESU_SHARE_OF_CC_HEAP_MEM e $MC_MM_NUM_CC_HEAP_MEM.
Nr.errore = 6 : i dati macchina $MN_ASUP_START_MASK e $MN_ASUP_START_PRIO_LEVEL non sono stati impostati correttamente.
Nr.errore = 11 : i dati macchina $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[n], $MN_INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB[n] e$MN_IPO_PARAM_NAME_TAB[n] non sono stati impostati correttamente per RESU.
Nr.errore = 13 : Con il bit 2 = 0 del DM $MC_RESU_SPECIAL_FEATURE_MASK è stato specificato che il programma di ritorno cc_resu.mpf deve essere depositato nella memoria DRAM. Non è stata tuttavia richiesta nessuna memoria dei programmi DRAM con il DM $MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE. Rimedio: impostare il DM $MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE su un valore diverso da zero oppure settare il bit 2 del DM $MC_RESU_SPECIAL_FEATURE_MASK uguale ad 1.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Correggere i dati macchina.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

75601 Canale %1 Blocco %2 Parametro errato per CC_PREPRE()

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero del blocco, label

Commento: I parametri validi per CC_STOPRE() sono esclusivamente i valori -1, 0, 1.

Effetto: Stop dell'interprete.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere il programma pezzo

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75604 Canale %1 RESU: movimento di ritorno non possibile, nr.errore %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero errore

Commento: Il movimento di ritorno non è possibile perchè è stato rilevato il seguente errore:
Nr.errore = 1 : il blocco attuale di inversione per il movimento di ritorno è probabilmente un blocco di cc_resu_ini.spf oppure cc_resu_end.spf, che è stato programmato con un numero di blocco. Nei sottoprogrammi cc_resu_ini.spf e cc_resu_end.spf non si devono programmare numeri di blocco perchè essi hanno un significato interno.
Nr.errore = 2 : creazione di cc_resu.mpf non possibile perchè non è presente sufficiente memoria DRAM.
Nr.errore = 4 : il blocco di accostamento selezionato è probabilmente un blocco di cc_resu_ini.spf oppure cc_resu_end.spf, che è stato programmato con un numero di blocco. Nei sottoprogrammi cc_resu_ini.spf e cc_resu_end.spf non si devono programmare numeri di blocco perchè essi hanno un significato interno.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Nr.errore = 1 oppure 4 : cancellare tutti i numeri di blocco da cc_resu_ini.spf e cc_resu_end.spf e dai loro sottoprogrammi.
Nr.errore = 2 : assegnare un valore maggiore al dato macchina $MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75605 Canale %1 RESU: errore interno, nr.errore %2

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Numero errore

Commento: Con questo allarme vengono visualizzati gli stati di errore interni RESU che con il numero di errore indicato forniscono un'informazione sulla causa e sulla localizzazione dell'errore.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se si verifica questo errore, rivolgersi all'Hotline SINUMERIK della SIEMENS AG con l'indicazione del numero di errore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

75606 Canale %1 RESU: il profilo con possibilità di retrace è stato accorciato.

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: Il buffer di ricerca blocco è pieno. Per questo motivo si è dovuto accorciare il profilo con possibilità di retrace.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per la lavorazione temporanea questo allarme non ha nessun significato. Se si verifica più spesso, deve essere eliminata la causa che lo ha generato: adattare i dati macchina $MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE, $MC_RESU_SHARE_OF_CC_HEAP_MEM e $MC_MM_NUM_CC_HEAP_MEM.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75607 Canale %1 RESU: riaccostamento non possibile

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La ricerca blocco avviata dal ciclo compilato è stata conclusa con un errore. La possibile causa è la seguente: il controllo non si trova nel modo operativo corretto, es. in JOG-AUTO anzichè in AUTO.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Mettere il controllo nel modo operativo AUTO ed eseguire nuovamente il riaccostamento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

75608 Canale %1 RESU: è stato raggiunto il limite della memoria NC, RAM tipo %2

Commento: Durante la descrizione del file cc_resu.mpf è stato raggiunto il limite di memoria. Il campo possibile per il movimento di ritorno è stato conseguentemente ridotto.
RAM tipo = 1: il file cc_resu.mpf viene creato nella memoria tamponata (SRAM). Di conseguenza, la memoria tamponata è piena. Se viene utilizzata la memoria tamponata ed interviene l'allarme 75608 con RAM tipo 1, viene segnalato contemporaneamente anche l'allarme di sistema 6500.
RAM tipo = 2: durante la creazione del file cc_resu.mpf nella memoria dinamica (memoria programmi pezzo DRAM) è stato raggiunto il limite massimo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: RAM tipo = 1: aumentare la dimensione oppure lo spazio disponibile della memoria tamponata ($MN_MM_USER_MEM_BUFFERED), es. scaricando i programmi pezzo non utilizzati. In alternativa può essere ridotto il buffer circolare tramite il DM $MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

75609 Canale %1 RESU: asse POS non consentito, tipo di asse %2, nr. blocco %3

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Tipo di asse
%3 = Numero del blocco

Commento: Un asse geometrico viene comandato come asse di posizionamento con CC_RREPRE attivo.

Effetto: Stop dell'interprete.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Per comandare un asse geometrico come asse di posizionamento è necessario disattivare RESU temporaneamente (con CC_PREPRE(0)) o completamente. Affinchè lo stato interno dell'asse dopo il comportamento come asse di posizionamento possa commutare nuovamente in asse geometrico, deve essere eventualmente programmato un blocco senza movimento: es. X=IC(0)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

75610 Canale %1 RESU: NC Start attualmente non possibile

Commento: Mentre RESU è attivo, in determinate situazioni non è consentito eseguire uno START-NC. Se lo stesso viene comunque eseguito, l'esecuzione viene bloccata ed emesso l'allarme 75610. Questo può accadere nelle seguenti situazioni:
con una richiesta di movimento di ritorno: durante la creazione e la selezione di cc_resu.mpf, lo START-NC è inibito.
Dopo l'avvio del riaccostamento nello stato di NC STOP: finchè sono in corso la ricerca blocco startata internamente oppure l'Asup cc_resu_bs_asup.spf startato al termine.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere la conclusione del relativo processo interno. Dopodichè cancellare l'allarme con NC Start e proseguire la lavorazione.

Proseguimento del programma: Tacitare l'allarme con NC-Start o RESET e proseguire con il programma.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2.2 Allarmi HMI

100001 **Questa funzione %1 non è ancora stata implementata!**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100002 **Variante di test MS-DOS!**
Commento: --
Rimedi: --

100003 **Solo versione per test!**
Commento: --
Rimedi: --

100004 **L'implementazione di questa funzione %1 non è conclusa!**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100006 **Blocco in memoria**
Commento: --
Rimedi: --

100007 **Programma in memoria**
Commento: --
Rimedi: --

100008 **Memorizzazione non possibile**
Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

100009 **Errore nella tk_getHandle**
Commento: --
Rimedi: --

100010 **Errore nella comunicazione tra i task**
Commento: --
Rimedi: --

100011 **Versione NCK errata**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100012 **Errore prog.: %1, %2**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

100013 **Il programma selezionato è già aperto da un'altra applicazione**
Commento: --
Rimedi: --

100014 **Nessun settore oper. configurato per questo livello di accesso**
Commento: --
Rimedi: --

100015 **Errore in '%1' :%nFile di log : %2**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

100099 **Valore suppl.**
Commento: --
Rimedi: --

100100 **Lunghezza record %1 raggiunta**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100101 **Memoria dinamica non disponibile**
Commento: --
Rimedi: --

100102 **Limite buffer per selezione raggiunto**
Commento: --
Rimedi: --

100103 **Questo settore è chiuso all'impostazione**
Commento: --
Rimedi: --

100104 **La memoria intermedia è vuota**
Commento: --
Rimedi: --

100105 **Stringa '%1' non trovata**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100106 Errore nella memorizzazione

Commento: Durante l'editazione di un file (programma pezzo) viene emessa questa segnalazione quando non è stato possibile eseguire correttamente un processo di memoria.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se non è più disponibile memoria nell'NCK, la memorizzazione non può più avvenire. Si deve cancellare il contenuto (file, programmi).
Se l'errore interviene quando si avvia il programma subito dopo una modifica, quest'ultima non è attiva. Il programma dovrebbe essere immediatamente arrestato. La modifica deve essere ripetuta ed il programma deve essere riavviato con un piccolo ritardo (ca. 1 sec.).
Se l'errore interviene quando si modifica un programma in elaborazione, è possibile solo eseguire un reset del programma.

100107 Errore in apertura di %1

Parametro: %1 = --

Commento: --

Rimedi: --

100108 Accesso scrittura non ammesso in questo stato

Commento: --

Rimedi: --

100109 Nessun blocco selezionato

Commento: --

Rimedi: --

100110 Accesso alla lettura non ammesso per questo stato

Commento: --

Rimedi: --

100111 Modifiche attuali non ancora attive

Commento: --

Rimedi: --

100112 Stringa ricerca '%1' trovata

Parametro: %1 = --

Commento: --

Rimedi: --

100113 Stringa di ricerca '%1' sostituita da '%2'

Parametro: %1 = --
%2 = --

Commento: --

Rimedi: --

100114 Attendere..., salvataggio programma in corso (%1)!

Parametro: %1 = --

Commento: --

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100115 **Attendere, flashing del file in corso %1 !!!**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100116 **Attendere prego, il settore selezionato viene copiato!**
Commento: --
Rimedi: --

100117 **Attendere prego, il settore selezionato viene cancellato!**
Commento: --
Rimedi: --

100118 **L'esclusione blocchi viene ignorata per questo file!**
Commento: --
Rimedi: --

100119 **Attendere prego, i dati copiati vengono inseriti!**
Commento: --
Rimedi: --

100120 **Il valore è troppo grande per%nil campo %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100121 **Il valore è troppo piccolo per%nil campo %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100122 **Nessun diritto di impostaz.**
Commento: --
Rimedi: --

100123 **Carattere %1 non valido**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100124 **E' stato superato il campo%ncifre %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100125 **Campo cifre %n%1 non raggiunto**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100126 **Diviso 0**
Commento: --
Rimedi: --

100130 **Elaborazione maschera soppressa**
Commento: --
Rimedi: --

100131 **Annidamento MACRO > 10 ! MACRO (%1) viene ignorata.**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100132 **Modo calcolatrice attivo - ved. Info**
Commento: --
Rimedi: --

100133 **Lunghezza max impost. raggiunta**
Commento: --
Rimedi: --

100134 **Cambio segno - Posizione cursore modificata!**
Commento: --
Rimedi: --

100135 **Valore campo di visualizz. troppo grande->impostaz. ignorata**
Commento: --
Rimedi: --

100136 **Valore campo di visualizz. troppo piccolo->impostaz. ignorata**
Commento: --
Rimedi: --

100137 **Quota tolleranza non implementata: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100140 **Attendere, lettura file in corso (%1).**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100141 **Attendere, memorizzazione file in corso (%1).**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100142 Errore apertura file!
Commento: --
Rimedi: --

100143 Errore di lettura del file!
Commento: --
Rimedi: --

100144 Errore di memorizzazione del file!
Commento: --
Rimedi: --

100145 Memorizzazione file conclusa!
Commento: --
Rimedi: --

100146 E' attiva l'opzione Selezione blocco, non sono possibili delle modifiche!
Commento: --
Rimedi: --

100150 Impossibile leggere la directory
Commento: --
Rimedi: --

100151 Attendere, copiatura del file %1 in corso
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100152 Errore durante l'elaborazione esterna
Commento: --
Rimedi: --

100153 Dispositivo USB non più disponibile,%nElaborazione dall'esterno non più possibile
Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

100154 Dispositivo USB non più disponibile,%nElaborazione di Extcall non più possibile
Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100155 **Dispositivo USB non più disponibile, l'editazione%nviene interrotta. Le ultime modifiche sono state perse.**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

100156 **Dispositivo USB non più disponibile, %nl'operazione di copiatura è stata interrotta!**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

100157 **Dispositivo USB non più disponibile!**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

100160 **Verifica del blocco, attendere prego !**

Commento: --
Rimedi: --

100161 **Viene calcolato il numero di blocchi, attendere prego !**

Commento: --
Rimedi: --

100162 **Attenzione, la riga evidenziata è protetta in scrittura!**

Commento: --
Rimedi: --

100170 **Il file è binario, non è possibile editarlo e scorrerlo!**

Commento: --
Rimedi: --

100200 **Errore nella lettura del dato NCK: %1**

Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100201 **Errore nella scrittura del dato NCK: %1**

Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100202 **Gruppo canali fuori settore (%1): %2**

Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100203 Pulsante di commutazione canale non attivo
Commento: --
Rimedi: --

100204 Canale non esistente su NCU oppure non attivo
Commento: --
Rimedi: --

100300 %1 non trovato, continua ricerca senza filtro
Parametro: %1 = --
Commento: Il criterio di ricerca di una pagina di liste (ad es. dati macchina generici) non è stato trovato.
Rimedi: --

100301 La tabella non può essere generata completam.!
Commento: Non è stato possibile generare la pagina delle liste, perché la memoria non è sufficiente
Rimedi: Errore di sistema, eventualmente è necessario un reboot

100302 Dati non esistenti - oppure accesso dati inibito !
Commento: Non è stato possibile generare la pagina delle liste, perché i dati non sono attualmente disponibili.
Esempio: i dati utente locali non sono definiti.
Rimedi: --

100303 Cambio pagina non possibile
Commento: Non è possibile cambiare pagina in una videata di liste per far visualizzare ulteriori dati perché non sono stati più progettati assi, azionamenti o canali.
Rimedi: --

100304 '%1' non trovato !
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100350 Visualizzazione DM salvata
Commento: - I DM di visualizzazione sono stati salvati tramite il
softkey "Salvare" nel settore operativo di messa in servizio,
pagina dati macchina di visualizzazione.
- Dopo l'azionamento del softkey "LCD più chiaro" o "LCD più scuro" sono
stati salvati i DM di visualizzazione nella maschera base di messa in servizio (dopo l'avviamento successivo l'impostazione sarà attiva).
- A partire dalla versione SW 4.1: se le opzioni di visualizzazione vengono modificate nelle maschere dei dati macchina, ciò viene memorizzato nei dati macchina di visualizzazione,
ma in modo non visibile per l'utente.
Rimedi: --

100351 Non è possibile accettare la visualizzazione DM
Commento: NCK ha rifiutato la memorizzazione dei dati macchina di visualizzazione.
Rimedi: --

100360 Dati delle unità logiche salvati
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100361 **Errore nel salvataggio dei dati delle unità logiche**
Commento: --
Rimedi: --

100362 **Attendere, i dati vengono salvati**
Commento: --
Rimedi: --

100363 **La password è stata modificata, occorre prima confermare**
Commento: --
Rimedi: --

100402 **Accesso %1 inibito temporaneamente**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100403 **Nessun diritto di accesso %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100405 **Errore accesso var.: indirizzo variabile errato %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100406 **Errore accesso var.: formato sconosciuto %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100407 **Errore accesso var.: formato errato %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100410 **Errore accesso var.: variabile non presente %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100411 **Errore accesso var.: valore < valore minimo %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100412 Errore accesso var.: valore > valore massimo %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100413 Errore accesso var.: valore non ammesso %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100414 Errore nel caricamento dei blocchi note del settore operativo
Commento: --
Rimedi: --

100415 Errore nel salvataggio dei blocchi note del settore operativo
Commento: --
Rimedi: --

100500 COMIC: Errore di sintassi in HMI()
Commento: --
Rimedi: --

100501 COMIC: Funzione non disponibile HMI (.. %1 ..)
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100511 Attendere..., il programma di sgrossatura viene calcolato %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100512 Attendere.., il programma di sgrossatura viene copiato %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100513 Sgrossatura-DLL non disponibile
Commento: --
Rimedi: --

100514 Sgrossatura_DLL avviata
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100550 **Errore TA: Errore di sintassi in %1 riga %2**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

100555 **Errore TA: Punto di destinazione non trovato in %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100560 **Test automatico avviato**
Commento: --
Rimedi: --

100565 **Test automatico terminato**
Commento: --
Rimedi: --

100570 **Errore TA: %1 non trovato**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100600 **Errore in lettura del file di testo %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100620 **Errore durante l'apertura del file di Font %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100648 **La lingua selezionata non è stata installata correttamente**
Commento: --
Rimedi: --

100649 **File MMC0_TXV.INI non trovato**
Commento: --
Rimedi: --

100650 **Nessun NC/PLC trovato! NC/PLC viene simulato!**
Commento: --
Rimedi: --

100651 **Driver di rete fallito!**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100652 **Driver di rete fallito (collegamento di rete corretto?)!**
Commento: --
Rimedi: --

100653 **Driver di rete fallito (indirizzo DHCP/IP corretto?)!**
Commento: --
Rimedi: --

100850 **Nota: limite di memoria PCU 20 superato**
Commento: --
Rimedi: --

100851 **Errore del kernel: nessuna memoria disponibile**
Commento: --
Rimedi: --

100852 **Attenzione: riduz.performance per statistica memoria attiva**
Commento: --
Rimedi: --

100860 **Per il nome sono consentiti al max. 8 caratteri !**
Commento: --
Rimedi: --

100900 **Per selezionare premere il tasto Input**
Commento: --
Rimedi: --

100901 **Nessun dato modificato**
Commento: --
Rimedi: --

100910 **Telediagnostica: errore 00 -int4f_func(CREATE_SRV)-**
Commento: --
Rimedi: --

100911 **Telediagnostica: errore 01 -int4f_func(ACCEPT)-**
Commento: --
Rimedi: --

100912 **Telediagnostica: errore 02 -initTeleService()-**
Commento: --
Rimedi: --

100913 **Telediagnostica: errore 03 -initTeleService()-**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100914 **Telediagnostica: errore 04 -nessuna memoria libera-**
Commento: --
Rimedi: --

100915 **Telediagnostica: errore 05 -get_gosal_struk-**
Commento: --
Rimedi: --

100916 **Telediagnostica: errore 06 -synchronizeRemote()-**
Commento: --
Rimedi: --

100917 **Telediagnostica: errore 07 -socket(device/function %2):# %1**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

100918 **Telediagnostica: errore 08 -socket(device %2)-timeout**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100921 **Telediagnostica: Attendere il collegamento con la porta:%1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100922 **Telediagnostica: nessun collegamento con PC remoto, Timeout**
Commento: --
Rimedi: --

100923 **Telediagnostica: collegamento interrotto dal PC remoto**
Commento: --
Rimedi: --

100924 **Telediagnostica: opzione SW non settata**
Commento: --
Rimedi: --

100925 **Telediagnostica: collegamento terminato con PC remoto**
Commento: --
Rimedi: --

100930 **Nessun'altra impostazione rilevante se il server ping manca**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

100931 Le impostazioni sono state salvate
Commento: --
Rimedi: --

100932 !Errore(accesso al file): salvataggio non possibile
Commento: --
Rimedi: --

100933 Timeout: il semaforo non è stato abilitato
Commento: --
Rimedi: --

100934 Telediagnostica: errore 10 -SendFileToRemote()- %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100935 Telediagnostica: nessuna risposta dal PC remoto (Timeout)
Commento: --
Rimedi: --

100936 Telediagn.: ! Porta per telediagnostica su impost. default (5800)!
Commento: --
Rimedi: --

100937 Telediagnostica: stabilita la connessione con %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

100938 Cancellare una connessione nel menu MIS>>Unità log>>conness.
Commento: --
Rimedi: --

101000 Nessun collegamento al PLC!
Commento: All'avviamento non è stato possibile realizzare il collegamento con il PLC, per esempio a causa del programma base PLC errato.
Rimedi: --

101001 La lista dello stato di sistema PLC non può essere letta!
Commento: Dopo la realizzazione del collegamento non è possibile leggere la lista degli stati di sistema.
Rimedi: Spegnere e riaccendere il controllo.

101002 Parola chiave non valida!
Commento: La parola chiave impostata non è corretta.
Rimedi: Impostare la parola chiave valida.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101003 La parola chiave per %1 è settata!

Parametro: %1 = Livello di accesso: sistema, costruttore, service o utente.

Commento: La parola chiave per sistema, costruttore, service o utente è stata impostata correttamente.

Rimedi: --

101004 Parola chiave per %1 modificata!

Parametro: %1 = Livello di accesso: sistema, costruttore, service o utente.

Commento: La parola chiave per sistema, costruttore, service o utente è stata modificata.

Rimedi: --

101005 Le parole chiave non coincidono!

Commento: Durante la modifica della parola chiave, la prima parola chiave impostata non corrisponde alla seconda.

Rimedi: Impostare correttamente le parole chiave.

101006 La parola chiave è stata cancellata!

Commento: La parola chiave è stata cancellata tramite il softkey 'cancellare parola chiave.'

Rimedi: Impostare la parola chiave.

101007 Parola chiave non settata!

Commento: Per poter cancellare la parola chiave è necessario un livello di accesso superiore (almeno il livello 'utente').

Rimedi: Impostare la parola chiave con un livello di accesso superiore.

101008 Liv. di accesso attuale: %1

Parametro: %1 = Livello di accesso sistema, costruttore, service o utente

Commento: Durante la selezione della maschera d'allarme viene visualizzato il livello di accesso attuale: sistema, costruttore, service o utente oppure la posizione dell'interruttore a chiave 3/2/1/0.

Rimedi: --

101013 Errore d'impostazione: vedi testo help/tasto(i)

Commento: Stato PLC: durante l'introduzione di un valore nello stato PLC è stato registrato un errore di sintassi. Nella maschera di help sono riportati dei chiarimenti sulla sintassi di impostazione.

Rimedi: --

101014 Errore nella lettura dei dati PLC

Commento: --

Rimedi: --

101015 Errore nella scrittura dei dati PLC

Commento: --

Rimedi: --

101016 Errori: indirizzo operando superiore a 65535 !!

Commento: E' stato superato il campo di valori dell'indirizzo dell'operando.

Rimedi: Utilizzare un campo dei valori inferiore per l'indirizzo degli operandi.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101017 Nessuna maschera d'impostazione per PLC trovata!
Commento: Nel sistema di destinazione non esistono delle maschere d'impostazione *.plc
Rimedi: --

101018 Lettura in memoria possibile solo nello stato di PLC attivo !
Commento: Il modo attuale dello stato PLC non è attivo, ad es. quando è stato azionato il softkey 'Modifica'.
Rimedi: Commutare lo stato PLC a "attivo"

101019 Inizializzazione dello stato PLC interno HMI impossibile!
Commento: --
Rimedi: --

101020 Impossibile salvare lo stato del PLC interno HMI!
Commento: --
Rimedi: --

101100 Nessun diritto di accesso !
Commento: Il livello di accesso impostato non è sufficiente per la visualizzazione delle finestre selezionate.
Rimedi: Impostare la parola chiave di un livello superiore.

101110 Errore di cancellazione originaria!
Commento: --
Rimedi: --

101111 Non è configurato nessun asse!
Commento: Non è possibile richiamare la maschera "service asse" o "dati macchina assi", perché la messa in servizio è incompleta.
Rimedi: Completare la messa in servizio.

101112 Non è configurato nessun azionamento!
Commento: Non è possibile richiamare la maschera "service azionamento" perché la messa in servizio è incompleta.
Rimedi: Completare la messa in servizio

101113 Non è configurato nessun canale!
Commento: Non è possibile richiamare la maschera "dati macchina canale" perché la messa in servizio è incompleta.
Rimedi: Completare la messa in servizio.

101114 Non è configurato nessun HSA (AM)!
Commento: Non è possibile richiamare la maschera "dati macchina HSA" perché la messa in servizio è incompleta o perché non sono presenti degli azionamenti HSA.
Rimedi: --

101115 Non è configurato nessun VSA (AA)!
Commento: Non è possibile richiamare la maschera "dati macchina VSA" perché la messa in servizio è incompleta o perché non sono presenti degli azionamenti VSA/SLM.
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101130 **Valore di ritorno errore non definito: %1 %2**

Parametro: %1 = --
%2 = --

Commento: Nel settore della messa in servizio è stata richiamata una funzione che, per motivi sconosciuti, non ha potuto essere eseguita.

Rimedi: Con le cifre emesse il service può fornire un aiuto.

101131 **Nessun blocco reg. con PI-Start**

Commento: --

Rimedi: --

101132 **Valore non ammesso per argomento di esecuzione**

Commento: --

Rimedi: --

101133 **MDx120 CURRCTRL_GAIN non ha potuto essere calcolato**

Commento: --

Rimedi: --

101134 **MDx407 SPEEDCTRL_GAIN_1 non ha potuto essere calcolato**

Commento: --

Rimedi: --

101135 **MDx409 SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME_1 non ha potuto essere calc.**

Commento: --

Rimedi: --

101136 **MDx150 FIELDCTRL_GAIN non ha potuto essere calcolato**

Commento: --

Rimedi: --

101137 **MDx141 MAGNETIZING_REACTANCE = 0**

Commento: --

Rimedi: --

101138 **MDx139/MDx140 MD_STATOR-/ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE = 0**

Commento: --

Rimedi: --

101139 **MDx134 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY = 0**

Commento: --

Rimedi: --

101140 **MDx138 ROTOR_COLD_RESISTANCE = 0**

Commento: --

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101141 **MDx117 MOTOR_INERTIA = 0**
Commento: --
Rimedi: --

101142 **DMx146< DMx142 MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED<FIELD_WEAKENING_SPEED**
Commento: --
Rimedi: --

101143 **MDx142 FIELD_WEAKENING_SPEED = 0**
Commento: --
Rimedi: --

101144 **MDx118 MOTOR_STANDSTILL_CURRENT = 0**
Commento: --
Rimedi: --

101145 **MD1104/1118 MOTOR_MAX_CURRENT/MOTOR_STANDSTILL_CURRENT > 900.0**
Commento: --
Rimedi: --

101146 **File di boot salvato/i**
Commento: Il salvataggio dei bootfiles nel settore di messa in servizio, maschera dei dati macchina azionamento, è stato concluso regolarmente.
Rimedi: --

101147 **File di boot cancellato/i**
Commento: La cancellazione dei bootfiles nel settore di messa in servizio, maschera dei dati macchina azionamento, è stato concluso regolarmente.
Rimedi: --

101148 **Sono stati calcolati i DM regolatore**
Commento: Il calcolo dei dati regolatore nel settore di messa in servizio, maschera dei dati macchina azionamento, è stato concluso regolarmente.
Rimedi: --

101149 **I DM di visualizzazione sono stati accettati**
Commento: --
Rimedi: --

101150 **DM attivo**
Commento: Il setting e l'attivazione dei dati macchina nel settore di messa in servizio, maschera dei dati macchina, sono stati conclusi regolarmente.
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101151 MIS riuscita

Commento: Nel settore di messa in servizio, pagina MIS-NC è stata avviata regolarmente una delle tre funzioni seguenti:
- Avviamento normale
- Avviamento con i valori default
- Start dell'aggiornamento software.

Rimedi: --

101152 Errore nella comunicazione con l'NCK

Commento: --

Rimedi: --

101153 Errore di comunicazione HMI-NCK %1 %2

Parametro: %1 = Classe di errore
%2 = Codice di errore

Commento: Nel settore di messa in servizio è stato azionato ad es. il softkey "Calcolare i dati di regolazione".
Il messaggio interattivo per la conferma del richiamo della funzione è in questo caso un messaggio di allarme non specificato.
E' però possibile fare una diagnostica dell'errore da parte del tecnico della messa in servizio utilizzando i due valori esadecimali (classe e codice di errore).

Rimedi: --

101154 Il servizio PI è stato respinto

Commento: Lo stato attuale di NCK/azionamenti non consente la funzione selezionata.

Rimedi: Vedere le istruzione di messa in servizio.

101155 Percorso %1 non esistente

Parametro: %1 = Percorso

Commento: Durante una funzione file, ad es. salvataggio di bootfiles, si è cercato di accedere a un percorso non esistente.

Rimedi: Spegnere e riaccendere l'NC oppure vedere le istruzioni di messa in servizio.

101156 Funzione non consentita

Commento: La funzione selezionata non è consentita.

Rimedi: Vedere le istruzione di messa in servizio.

101157 File %1 non presente

Parametro: %1 = Nome del file

Commento: Nel settore di messa in servizio è stato azionato ad es. il softkey "Cancellare bootfiles", ma gli stessi non esistono ancora.

Rimedi: --

101158 Funz. non ammessa nel modo operativo attuale

Commento: Lo stato attuale dell'azionamento non consente questa funzione.

Rimedi: --

101159 Blocco Remote in stato errato

Commento: Lo stato attuale dell'azionamento non consente questa funzione.

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101160 Impostazione data e ora PLC avvenuta
Commento: Nello stato PLC è stata modificata l'ora o la data.
Rimedi: --

101161 L'azionamento non si trova in servizio ciclico!
Commento: La messa in servizio non è stata eseguita completamente, perciò non è possibile selezionare la funzione 'calcolo dei dati motore'.
Rimedi: --

101162 DMx134/MDx400 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY/MOTOR_RATED_SPEED errato
Commento: --
Rimedi: --

101163 DMx130 MOTOR_NOMINAL_POWER <= 0
Commento: --
Rimedi: --

101164 DMx132 MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE <= 0
Commento: --
Rimedi: --

101165 MDx103 MOTOR_NOMINAL_CURRENT <= 0
Commento: --
Rimedi: --

101166 DMx129 POWER_FACTOR_COS_PHI non ammesso
Commento: --
Rimedi: --

101167 DMx134/MDx400 MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY/MOTOR_RATED_SPEED errato
Commento: --
Rimedi: --

101168 Attenz.DMx142 FIELD_WEAKENING_SPEED<DMx400 MOTOR_RATED_SPEED
Commento: --
Rimedi: --

101169 Non è stato possibile impostare data e ora !
Commento: --
Rimedi: --

101200 Dati Safety-Integrated copiati
Commento: La funzione 'Copiatura dati SI' è stata conclusa regolarmente.
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101201 Confermare i dati per Safety-Integrated

Commento: La funzione 'Conferma dati SI' è stata conclusa regolarmente.

Rimedi: --

101202 I dati Safety Int. vengono copiati dall'asse %1 all'azion. %2

Parametro: %1 = Nome dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il messaggio viene emesso durante la funzione 'copiatura dati SI'.

Rimedi: --

101203 Dati SI non copiati interamente

Commento: I dati SI non sono stati copiati o non sono stati copiati completamente, perché durante la funzione 'copiatura dati SI' è subentrato un errore.

Rimedi: --

101204 Dati SI non confermati

Commento: La funzione 'conferma dati SI' non è stata eseguita, perché è subentrato un errore durante l'elaborazione.

Rimedi: --

101205 Dati azionamento modificati? -> Salvare i bootfiles!

Commento: Questo messaggio viene segnalato all'operatore all'uscita dalle maschere dei dati macchina azionamento, perché non dimentichi di memorizzare i bootfiles e affinché non si perdano le eventuali modifiche eseguite.

Rimedi: --

101206 Ricerca in corso, attendere ....

Commento: Nelle maschere dei dati macchina è stata avviata una funzione di ricerca.

Rimedi: --

101207 Posizionamento su %1...

Parametro: %1 = --

Commento: E' stata attivata una lista, ad es. dati macchina generici.
L'MMC100 cerca di posizionarsi sull'ultimo dato della lista selezionata.

Rimedi: --

101208 Conferma dati SI: asse %1

Parametro: %1 = --

Commento: Nel settore messa in servizio è stata avviata la funzione "Conferma dati Safety Integrated".
Il messaggio viene emesso durante questa funzione per fornire all'utente una segnalazione sullo svolgimento della funzione.

Rimedi: --

101209 Conferma dati SI: azionamento %1

Parametro: %1 = --

Commento: Nel settore messa in servizio è stata avviata la funzione "Conferma dati Safety Integrated".
Il messaggio viene emesso durante questa funzione per fornire all'utente una segnalazione sullo svolgimento della funzione.

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101210 **I dati di macchina vengono elaborati per la visualizzazione...**

Commento: E' stata selezionata una lista di dati macchina per la quale è attiva l'opzione di visualizzazione.
Per i singoli dati macchina di questa lista viene verificato se è possibile visualizzarli.

Rimedi: --

101211 **Indirizzo NCK non modificato !**

Commento: Nel settore messa in servizio si è cercato di modificare l'indirizzo di bus dell'NCK.
La modifica è stata rifiutata dall'NCK. Il motivo non è noto.

Rimedi: --

101212 **Indirizzo NCK modificato**

Commento: L'indirizzo di bus NCK è stato settato con il valore impostato.

Rimedi: --

101213 **Indirizzo NCK non valido!**

Commento: Il valore impostato per il nuovo indirizzo di bus dell'NCK è troppo grande.

Rimedi: --

101214 **Inizializzazione della finestra fallita!**

Commento: Nel settore messa in servizio si è cercato di aprire la videata degli indirizzi NCK.
Nella determinazione del partecipante al bus è subentrato un errore.
A causa della inconsistenza dei dati questa videata non può essere visualizzata.

Rimedi: --

101300 **Attendere - Commutazione della lingua in corso**

Commento: Nel settore messa in servizio è stato attivato il softkey commutazione della lingua.

Il contenuto del video viene attualizzato.

Rimedi: --

101301 **Versioni salvate -> emissione tramite %1**

Parametro: %1 = --

Commento: --

Rimedi: --

101310 **Errore in %1: riga %2: errore nella struttura XML**

Commento: --

Rimedi: Correggere l'errore nella riga indicata.

101311 **Errore in %1: riga %2: percorso non trovato !**

Commento: --

Rimedi: Correggere l'indicazione del percorso nella riga indicata.

101312 **Errore in %1: riga %2: percorso errato !**

Commento: --

Rimedi: Correggere l'indicazione del percorso nella riga indicata.

101400 **License Key settato!**

Commento: --

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101401 **License Key NON sufficiente!**
Commento: --
Rimedi: --

101402 **Errore nel ripristino delle opzioni!**
Commento: --
Rimedi: --

101403 **Attendere prego - viene elaborata la pagina delle licenze (%1)**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

101500 **Non sono possibili ulteriori drive, l'opzione non è settata !**
Commento: --
Rimedi: --

101600 **Codice di errore sconosciuto: %1**
Commento: --
Rimedi: --

101601 **Numero di parametro non consentito.**
Commento: --
Rimedi: --

101602 **Il valore del parametro non può essere modificato.**
Commento: --
Rimedi: --

101603 **Limite superiore/inferiore superato.**
Commento: --
Rimedi: --

101604 **Indice errato.**
Commento: --
Rimedi: --

101605 **Nessun array.**
Commento: --
Rimedi: --

101606 **Tipo di dati errato.**
Commento: --
Rimedi: --

101607 **Valore non consentito.**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101608 **La descrizione non può essere modificata.**
Commento: --
Rimedi: --

101609 **Non sono disponibili dati della descrizione.**
Commento: --
Rimedi: --

101610 **Nessuna priorità di comando**
Commento: --
Rimedi: --

101611 **Nessun campo di testo disponibile.**
Commento: --
Rimedi: --

101612 **Non è stato possibile eseguire la richiesta a causa dello stato operativo attuale.**
Commento: --
Rimedi: --

101613 **Valore non consentito.**
Commento: --
Rimedi: --

101614 **Risposta troppo lunga.**
Commento: --
Rimedi: --

101615 **Indirizzo del parametro non consentito.**
Commento: --
Rimedi: --

101616 **Formato errato.**
Commento: --
Rimedi: --

101617 **Il numero dei valori non corrisponde.**
Commento: --
Rimedi: --

101618 **L'oggetto di azionamento non esiste.**
Commento: --
Rimedi: --

101619 **Parametro momentaneamente disattivato.**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101620 **Buffer troppo piccolo nell'apparecchio per poter rispondere all'ordine.**
Commento: --
Rimedi: --

101621 **libero**
Commento: --
Rimedi: --

101622 **Valore non consentito.**
Commento: --
Rimedi: --

101623 **Il parametro è indicizzato.**
Commento: --
Rimedi: --

101624 **Richiesta non supportata.**
Commento: --
Rimedi: --

101625 **Manca l'accesso in scrittura con regolatore abilitato.**
Commento: --
Rimedi: --

101626 **Unità sconosciuta.**
Commento: --
Rimedi: --

101627 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio del trasduttore (p10=4).**
Commento: --
Rimedi: --

101628 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio del motore (p10=3).**
Commento: --
Rimedi: --

101629 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio della parte di potenza (p10=2).**
Commento: --
Rimedi: --

101630 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio rapida (p10=1).**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101631 **Accesso in scrittura possibile solo in fase di messa in servizio (p10=0).**
Commento: --
Rimedi: --

101632 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Reset-Parametri (p10=30).**
Commento: --
Rimedi: --

101633 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Safety (p10=95).**
Commento: --
Rimedi: --

101634 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Applicazione tecnica/Unità (p10=5).**
Commento: --
Rimedi: --

101635 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio (p10 diverso da 0).**
Commento: --
Rimedi: --

101636 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Download (p10=29).**
Commento: --
Rimedi: --

101637 **Il parametro non può essere scritto in Download.**
Commento: --
Rimedi: --

101638 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Configurazione azionamento (apparecchio: p9=3).**
Commento: --
Rimedi: --

101639 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Definizione tipo azionamento (apparecchio: p9=2).**
Commento: --
Rimedi: --

101640 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Configurazione blocco dati base (apparecchio: p9=4).**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101641 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Configurazione apparecchio (apparecchio: p9=1).**

Commento: --

Rimedi: --

101642 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Download apparecchio (apparecchio: p9=29).**

Commento: --

Rimedi: --

101643 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Reset parametri apparecchio (apparecchio: p9=30).**

Commento: --

Rimedi: --

101644 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Apparecchio pronto (apparecchio: p9=0).**

Commento: --

Rimedi: --

101645 **Accesso in scrittura solo in stato di messa in servizio Apparecchio (apparecchio: p9 diverso da 0).**

Commento: --

Rimedi: --

101646 **manca il consenso per la parametrizzazione**

Commento: --

Rimedi: --

101647 **Il parametro non può essere scritto in Download.**

Commento: --

Rimedi: --

101648 **Accettazione della priorità di comando inibita per BI p806.**

Commento: --

Rimedi: --

101649 **Collegamento BICO desiderato non possibile poichè l'uscita BICO non fornisce valori in virgola mobile**

Commento: --

Rimedi: --

101650 **Il collegamento BICO libero è inibito da p300,p400 oppure p922.**

Commento: --

Rimedi: --

101651 **Nessun metodo di accesso definito.**

Commento: --

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

101652 **al di sotto del limite attuale valido**
Commento: --
Rimedi: --

101653 **al di sopra del limite attuale valido**
Commento: --
Rimedi: --

101654 **Parametro non accessibile dal BOP.**
Commento: --
Rimedi: --

101655 **Il parametro non può essere letto dal BOP.**
Commento: --
Rimedi: --

101656 **Scrittura non consentita.**
Commento: --
Rimedi: --

102000 **Errore %1 %2**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

102001 **Nessun dato selezionato!**
Commento: --
Rimedi: --

102002 **Errore di scrittura sul disco**
Commento: --
Rimedi: --

102003 **Non sono stati trovati dati per l'archiviazione**
Commento: --
Rimedi: --

102004 **Non è impostato nessun nome**
Commento: --
Rimedi: --

102005 **Qui non può essere generato alcun dato**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

102006 **Errore di copiatura %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

102007 **Errore di cancellazione %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

102008 **Nome file non valido**
Commento: --
Rimedi: --

102009 **Stop RS232C accettato - Attendere... !**
Commento: --
Rimedi: --

102010 **Errore di transmissione RS232C -> Protocollo errori**
Commento: --
Rimedi: --

102011 **L'inserimento dei file in questa directory non è ammesso**
Commento: --
Rimedi: --

102012 **Trasmissione RS232C fermata**
Commento: --
Rimedi: --

102013 **Errore: RS232C in funzione**
Commento: --
Rimedi: --

102014 **Non è possibile caricare V24.DLL**
Commento: --
Rimedi: --

102015 **RS232C pronto %1 %2**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

102016 **Cambio del settore operativo inibito**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

102017 Selezionare il drive/percorso per l'archivio

Commento: --

Rimedi: --

103000 Non c'è alcun blocco di correz. in NCK

Commento: Fino alla versione SW 3.x vale:
non si può aprire la finestra del blocco di correzione. Non è possibile correggere il programma nel modo operativo 'Macchina'.
A partire dalla versione SW 4.1 vale:
si può aprire la finestra del blocco di correzione nello stato 'Stop programma'.
Per l'editing viene sempre aperto il programma che si trova in elaborazione in quel momento ed è ancora possibile modificare definitivamente la parte ancora in attesa nell'NCK.

Rimedi: --

103001 Selezione possibile solo dopo abilitazione o in stato di RESET

Commento: Per poter eseguire la funzione richiesta, il canale attuale deve essere nello stato di reset, ad es. selezione programma.

Rimedi: Eseguire Reset.

103002 Non è possibile copiare alla memoria intermedia

Commento: L'NCK non esegue la copiatura nella memoria intermedia, ad es. per mancanza di capacità di memoria oppure perché è stato superato il numero max. di programmi gestibili.

Rimedi: Cancellare i programmi non necessari attualmente.

103003 Non è possibile cancellare la memoria intermedia MDA

Commento: L'NCK non cancella la memoria, perché il buffer sta per essere elaborato.

Rimedi: Attendere la fine dell'elaborazione del programma MDA oppure eseguire NC-Reset

103004 Ricerca blocco non possibile

Commento: Non è possibile avviare la ricerca blocco, perché il canale è attivo.

Rimedi: Attendere la fine dell'elaborazione programma oppure eseguire NC-Reset.

103005 La ricerca blocco all'indietro è possibile solo senza calcolo

Commento: --

Rimedi: --

103006 La ricerca blocco senza calcolo è possibile solo sul piano HP

Commento: Durante la ricerca blocco senza calcolo non è possibile elaborare il richiamo di un sottoprogramma.

Rimedi: Per poter elaborare i richiami di sottoprogrammi è necessario eseguire una ricerca blocco con calcolo.

103007 Non è poss.termin. la sovramemorizz. in questo stato di canale

Commento: Non è possibile terminare l'operazione di sovramemorizzazione, perché il canale è ancora attivo.

Rimedi: Attendere la fine dell'operazione di sovramemorizzazione oppure eseguire NC-Reset.

103008 Ricerca blocco iniziata nel blocco %1 - Attendere!

Parametro: %1 = Numero del canale

Commento: La ricerca blocco avviata non è ancora terminata.

Rimedi: Il testo viene cancellato automaticamente alla fine della ricerca.
Attendere la fine della ricerca blocco oppure eseguire NC-Reset.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

103009 Conflitto fra tipo e destinazione di ricerca!

Commento: La destinazione di ricerca è in contraddizione con il tipo di ricerca.
Manca il carattere d'inizio blocco 'N' oppure "':"
Sono consentite solo cifre da 0 a 9.

Rimedi: Correggere i dati impostati in funzione del tipo di ricerca.
A partire dalla versione SW 3.x: l'immissione errata viene cancellata e il cursore passa alla casella successiva.
A partire dalla versione SW 4.1: l'impostazione errata rimane ed il cursore si ferma sul relativo campo.

103010 Nome file non valido

Commento: Il nome di file impostato:
può contenere al massimo 32 caratteri (lettere, cifre, sottolineature, incl. il codice di blocco/programma: _N_ e _MPF), corrisponde a 25 caratteri utili,
non può contenere caratteri di separazione (p.es. /)
deve contenere lettere alla prima e alla seconda posizione.

Rimedi: --

103011 Nessun programma selez. - ricerca blocco term.

Commento: Attualmente non è stato selezionato alcun programma perciò non è possibile eseguire la ricerca blocco.

Rimedi: Selezionare un programma.

103012 Funzione di sicurezza non attiva

Commento: --

Rimedi: --

103013 Non è stato possibile dare il consenso

Commento: --

Rimedi: --

103014 Eseguire prima la ricerca pto.rif. asse

Commento: La ricerca del punto di riferimento non è ancora stata effettuata oppure non terminata.

Rimedi: Eseguire la ricerca del punto di riferimento.

103015 Attenzione! Il sist. di misura viene commut. da inch a metrico

Commento: --

Rimedi: --

103016 Attenzione! Il sist. di misura viene commut. da metrico a inch

Commento: --

Rimedi: --

103017 Sfioro non possibile per rotazione in %1

Parametro: %1 = --

Commento: --

Rimedi: --

103018 Orientamento: compensazione terminata

Commento: --

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

103019 Orientamento: compensazione non possibile

Commento: --

Rimedi: --

104000 L'utensile attuale non è stato trovato

Commento: Questo messaggio viene segnalato, quando il cursore è posizionato su una riga vuota dopo l'azionamento del softkey "Dati utensile".

Rimedi: Posizionare il cursore sull'utensile.

104001 Non ci sono altri utensili

Commento: Dopo l'azionamento del softkey 'Nr.T+' o 'Nr.T-' viene cercato il numero seguente o precedente l'utensile attuale.
Nel caso non siano disponibili, viene emesso il messaggio.

Rimedi: --

104002 Non ci sono altri taglienti

Commento: Dopo l'azionamento del softkey 'Nr.T+' o 'Nr.T-' viene cercato il numero seguente o precedente l'utensile attuale.
Nel caso non siano disponibili,
viene emesso il messaggio soprastante.

Rimedi: --

104003 Utensili non esistenti

Commento: Non sono stati definiti degli utensili.

Rimedi: Definire degli utensili.

104004 Nessun utensile attivo presente

Commento: Dopo l'azionamento del softkey 'Nr.T+D attuale' nella maschera 'elenco degli utensili' non si trova nessun utensile perché non è attivo alcun programma pezzo oppure non è stato selezionato alcun utensile nel programma pezzo in corso.

Rimedi: Selezionare un utensile.

104005 Nessun tagliente attivo presente

Commento: Esiste un utensile ma non un inserto attuale

Rimedi: Selezionare l'inserto attuale.

104006 Nel canale attuale non esiste un campo TO

Commento: Non è stato assegnato alcun settore TO al canale attuale.

Rimedi: Assegnare un settore TO al canale attuale tramite dato macchina oppure commutare il canale.

104007 Errore di creazione utensile

Commento: Non è stato possibile creare l'utensile, perché ad es. è già stato raggiunto il numero max. di utensili.

Rimedi: Aumentare il numero max. di utensili tramite dato macchina oppure cancellare gli utensili non utilizzati.

104008 Errore di creazione tagliente

Commento: Non è stato possibile creare l'inserto, perché ad es. è già stato raggiunto il numero max. di inserti.

Rimedi: Cancellare gli inserti non utilizzati.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104009 Errore nella scrittura del tipo di utensile
Commento: --
Rimedi: --

104010 Errore scrittura posiz. utensile
Commento: --
Rimedi: --

104011 Errore nella cancellazione utensile
Commento: Non è stato possibile cancellare l'utensile, probabilmente perché è attivo.
Rimedi: --

104012 Non esiste alcun mand.master
Commento: Non è stato configurato alcun mandrino master.
Rimedi: Configurare un mandrino master tramite i dati macchina.

104013 Errore nella cancellazione settore
Commento: --
Rimedi: --

104014 Impostaz. errata
Commento: Il valore impostato non è ammesso, ad es. non si trova nei limiti di impostazione.
Rimedi: Osservare il campo di impostazione valori.

104015 Il numero di parametri per ogni tagliente è zero
Commento: Non è stato configurato il numero di parametri per inserto.
Rimedi: Configurare il numero di parametri per inserto tramite dato macchina.

104016 Non esiste alcun mandrino
Commento: Non è stato configurato alcun mandrino.
Rimedi: Configurare un mandrino tramite dati macchina.

104017 non è attivo alcun frame attuale impostabile
Commento: --
Rimedi: --

104018 Utensile non esistente
Commento: L'utensile indicato non esiste.
Rimedi: --

104019 Tipo di ut. non esistente
Commento: Il tipo di utensile indicato non esiste.
Rimedi: Indicare un tipo di utensile valido.

104020 Non è stato trovato alcun posto vuoto
Commento: Non esiste alcun posto vuoto con i parametri di ricerca indicati.
Rimedi: Correggere i parametri di ricerca.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104021 Errore nella ricerca del posto vuoto
Commento: --
Rimedi: --

104022 Errore nella ricerca attuale del posto
Commento: --
Rimedi: --

104023 Errore nel caricamento utensile
Commento: Durante il caricamento dell'utensile è subentrato un errore e l'operazione è stata interrotta.
Rimedi: Controllare il caricatore.

104024 Errore di scaricamento utensile
Commento: Durante lo scaricamento dell'utensile è subentrato un errore e l'operazione è stata interrotta.
Rimedi: Controllare lo scaricatore.

104025 Nessun magazzino configurato
Commento: Non è stato configurato alcun magazzino.
Rimedi: Configurare un magazzino tramite dati macchina.

104026 Attenzione: caricamento utensile in corso!
Commento: Segnalazione sull'operazione di caricamento.
Rimedi: Attendere fino ad ultimazione della lettura.

104027 Attenzione: Scaricamento utensile in corso!
Commento: Segnalazione sull'operazione di scaricamento.
Rimedi: Attendere fino ad ultimazione della lettura.

104028 Errore nell'accesso ai dati utensili generici
Commento: --
Rimedi: --

104029 Non è possibile il caricamento su questo posto
Commento: Questo posto è probabilmente già occupato.
Rimedi: Scegliere un altro posto di caricamento.

104030 Non sono presenti ulteriori dati
Commento: Tutti i dati sono già stati visualizzati.
Rimedi: --

104031 Nessun utensile preselezionato esistente
Commento: --
Rimedi: --

104032 Nessun tagliente preselezionato esistente
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104033 **Errore nella cancellazione tagliente**
Commento: --
Rimedi: --

104034 **Non esiste alcun spostamento origine selezionato**
Commento: --
Rimedi: --

104035 **E' stata accettata la posizione meno lo spostamento grossolano**
Commento: --
Rimedi: --

104100 **PA: errore apertura menu**
Commento: --
Rimedi: --

104101 **PA: errore apertura finestra**
Commento: --
Rimedi: --

104102 **PA: errore di lettura quantità di numeri T**
Commento: --
Rimedi: --

104103 **PA: errore di lettura numero di parametri/taglienti**
Commento: --
Rimedi: --

104104 **PA: errore di lettura dell'utensile attuale**
Commento: --
Rimedi: --

104105 **PA: errore di lettura numero D attuale**
Commento: --
Rimedi: --

104106 **PA: spazio insuffic.mem.glob**
Commento: --
Rimedi: --

104107 **PA: errore di lettura del blocco nota**
Commento: --
Rimedi: --

104108 **PA: errore di lettura dei parametri di taglio**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104109 PA: errore di lettura numero di taglienti
Commento: --
Rimedi: --

104110 PA: errore di lettura dell'utensile
Commento: --
Rimedi: --

104111 PA: errore di lettura numero di utensili
Commento: --
Rimedi: --

104112 PA: errore di lettura del campo TO
Commento: --
Rimedi: --

104113 PA: errore di lettura del Nr. utensile
Commento: --
Rimedi: --

104114 PA: err.scritt. del blocco nota
Commento: --
Rimedi: --

104115 PA: errore di lettura dell'unità di avanz. JOG
Commento: --
Rimedi: --

104116 PA:l'uni.avan.JOG non G94/95
Commento: --
Rimedi: --

104117 PA: err.scritt.unit.di avanz.
Commento: --
Rimedi: --

104118 PA: errore di lettura avanzam. JOG
Commento: --
Rimedi: --

104119 PA:val.avanz.fuori del campo
Commento: --
Rimedi: --

104120 PA: err.scritt.val.di avanz.
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104121 **PA: errore di lettura numero di mandrini**
Commento: --
Rimedi: --

104122 **PA: errore di lettura stato del mandrino**
Commento: --
Rimedi: --

104123 **PA: errore di lettura nome del mandrino**
Commento: --
Rimedi: --

104124 **PA: errore di lettura tipo di utensile**
Commento: --
Rimedi: --

104125 **PA: l'UT success.non ha tagl**
Commento: --
Rimedi: --

104126 **PA: errore di lettura unità base globale**
Commento: --
Rimedi: --

104127 **PA: errore di lettura numero di assi geometrici**
Commento: --
Rimedi: --

104128 **PA: errore di lettura numero di assi supplementari**
Commento: --
Rimedi: --

104129 **PA: errore di lettura numero di assi macchina**
Commento: --
Rimedi: --

104130 **PA: errore di lettura numero di mandrini**
Commento: --
Rimedi: --

104131 **PA: errore di lettura numero di parametri R**
Commento: --
Rimedi: --

104132 **PA: errore di lettura numero di User frame**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104133 **PA: errore di lettura funz. continuo/ad impulsi**
Commento: --
Rimedi: --

104134 **PA:err.scritt.funz.con/ad im**
Commento: --
Rimedi: --

104135 **PA: Errore di attivazione del frame utente**
Commento: --
Rimedi: --

104136 **PA: Recuperare errore par. in S0 blocco %1 indice %2**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

104137 **PA: Scrivere errore par. in S0 blocco %1 indice %2**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

104201 **Errore di setting/reset di semafori**
Commento: --
Rimedi: --

104202 **Identificatore utensile non definito**
Commento: --
Rimedi: --

104203 **Spazi non ammessi nell'identificatore utensile**
Commento: --
Rimedi: --

104204 **Non è stato creato alcun utensile nuovo**
Commento: --
Rimedi: --

104205 **L'utensile esiste già**
Commento: --
Rimedi: --

104206 **Nessun magazzino esistente**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104207 **Il magazzino non è stato definito**
Commento: --
Rimedi: --

104208 **La grandezza UT (L, R, O, U) deve essere tra 1 e 7**
Commento: --
Rimedi: --

104209 **Non è possibile generare l'utensile DUMMY**
Commento: --
Rimedi: --

104210 **Utensile non esistente**
Commento: --
Rimedi: --

104211 **Numero utensile uguale a 0**
Commento: --
Rimedi: --

104212 **Utensile già caricato**
Commento: --
Rimedi: --

104213 **Posto già caricato**
Commento: --
Rimedi: --

104214 **Errore di posizionamento magazzino**
Commento: --
Rimedi: --

104215 **Errore di scaricamento utensili**
Commento: --
Rimedi: --

104216 **Errore di trasferimento utensili**
Commento: --
Rimedi: --

104217 **Errore di caricamento utensili**
Commento: --
Rimedi: --

104218 **Attenzione: Scaricamento utensile in corso!**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104219 Attenzione: caricamento utensile in corso!
Commento: --
Rimedi: --

104220 Attenzione: Trasferimento utensile in corso !
Commento: --
Rimedi: --

104221 Errore di creazione utensile
Commento: --
Rimedi: --

104222 Parametro non consentito
Commento: --
Rimedi: --

104223 Errore di lettura blocco TD
Commento: --
Rimedi: --

104224 Tipo di utensile non consentito
Commento: --
Rimedi: --

104225 Nessuna memoria TO presente nel canale
Commento: --
Rimedi: --

104226 Errore di lettura blocco nota
Commento: --
Rimedi: --

104227 Errore di scrittura blocco nota
Commento: --
Rimedi: --

104228 Errore di ricerca del posto vuoto
Commento: --
Rimedi: --

104229 Posto vuoto non trovato
Commento: --
Rimedi: --

104230 Attenzione: non è possibile cancellare l'utensile caricato !
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104231 **Errore di lettura del numero di taglienti**
Commento: --
Rimedi: --

104232 **Errore di lettura del numero di taglienti utente**
Commento: --
Rimedi: --

104233 **Posto di caricamento non trovato**
Commento: --
Rimedi: --

104234 **Solo possibile blocco di memoria 0..14 per NB**
Commento: --
Rimedi: --

104235 **Nella tabella sono ammesse solo 1...15 righe**
Commento: --
Rimedi: --

104236 **Posti di caricamento: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

104237 **Posto attuale (posto di caricamento) del magazzino reale: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

104238 **Posto vuoto %1 trovato**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

104239 **Errore di sintassi. Sono ammessi solo i caratteri seguenti: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

104240 **Posto %1 trovato**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

104241 **Magazzino %1 trovato**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104242 Numero di posto non consentito
Commento: --
Rimedi: --

104243 Numero di magazzino non consentito
Commento: --
Rimedi: --

104244 Errore di lettura dei dati taglienti utente
Commento: --
Rimedi: --

104245 Errore di scrittura dei dati taglienti utente
Commento: --
Rimedi: --

104246 Errore di lettura dei dati utensili utente
Commento: --
Rimedi: --

104247 Errore di scrittura dei dati utensili utente
Commento: --
Rimedi: --

104248 Errore di lettura dei dati di sorveglianza
Commento: --
Rimedi: --

104249 Errore di scrittura dei dati di sorveglianza
Commento: --
Rimedi: --

104250 Il posto non è libero opp. non esistente
Commento: --
Rimedi: --

104251 Esiste solo un magazzino!
Commento: --
Rimedi: --

104252 Solo 0 opp. 1 ammesso per la sorveglianza vita UT/nr. pezzi !
Commento: --
Rimedi: --

104253 Possibile solo sorveglianza della vita utensile e del nr.pezzi
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

104254 **Numero di magazzino o di posto non consentito**
Commento: --
Rimedi: --

104255 **Funzione posto attuale non valida per postazione intermedia**
Commento: --
Rimedi: --

105000 **Errore %1! %2**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: Errore interno al sistema.
Un accesso della memoria è stato rifiutato. Esso non può avvenire durante il normale funzionamento.
Rimedi: --

105001 **La descrizione cicli '%1' non esiste**
Parametro: %1 = --
Commento: La descrizione dei cicli sc.com non è stato trovato nel file system NCK.
Rimedi: --
--

105002 **Il file %1 esiste già**
Parametro: %1 = --
Commento: Il nome del file impostato è già esistente in questa directory.
Rimedi: --

105003 **Il pezzo %1 esiste già**
Parametro: %1 = --
Commento: Il nome del pezzo impostato è già esistente in questa directory.
Rimedi: --

105004 **Buffer d'inserimento vuoto! Per INSERIRE prima COPIARE**
Commento: Non è stato possibile inserire alcun file perché, in precedenza, nessun file era stato accettato nel buffer di introduzione.
Rimedi: --

105005 **Qui si possono solo inserire pezzi**
Commento: Il tipo di file già copiato in precedenza non è del tipo _wpl e non può essere inserito nelle directory pezzi.
Rimedi: --

105006 **Qui si possono solo inserire file**
Commento: Dalla directory dei pezzi si è copiato un file del tipo _wpd, cioè pezzo, e cercato di inserirlo in una directory di programmi.
Rimedi: --

105007 **Non è impostato nessun nome**
Commento: --
Rimedi: Attendere fino ad ultimazione della lettura.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

105008 Errore di memoria alla scrittura richiamo ciclo

Commento: Le risorse dell'MMC100 sono esaurite.
Non è più disponibile memoria dinamica.

Rimedi: --

105009 Nessun diritto di scrittura di questi dati

Commento: Il file è protetto alla scrittura.

Rimedi: --

105010 Nessun dato selezionato

Commento: Il cursore non si trova su un nome di file valido.

Rimedi: --

105011 Il sommario cicli %1 non esiste

Parametro: %1 = --

Commento: Il sommario dei cicli cov.com non è stato trovato nel file system NCK.

Rimedi: --

105012 Programma non/solo in parte editabile (NC-Reset)

Commento: Il programma selezionato viene attualmente elaborato.

Rimedi: --

105013 Dati copiati inseribili con il softkey 'Inserire'

Commento: I dati copiati si trovano nella memoria intermedia e possono essere reinseriti in qualsiasi posizione con il softkey "Inserire".

Rimedi: --

105014 Errore di copiatura ! %1

Parametro: %1 = --

Commento: La copiatura del file non ha potuto essere eseguita.

Rimedi: --

105015 Errore di ridenominazione ! %1

Parametro: %1 = --

Commento: La ridenominazione del file non ha potuto essere eseguita.

Rimedi: --

105016 Errore di cancellazione ! %1

Parametro: %1 = --

Commento: La cancellazione del file non ha potuto essere eseguita.

Rimedi: --

105017 Selez. possibile solo dopo abilitazione o in stato di RESET %1

Parametro: %1 = --

Commento: Il programma selezionato è attualmente in fase di elaborazione oppure non è stato ancora abilitato.

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

105018 **Errore di generazione programma ! %1**

Parametro: %1 = --

Commento: Il programma non ha potuto essere generato, probabilmente non è disponibile sufficiente memoria.

Rimedi: --

105019 **Errore apertura Window ! %1**

Parametro: %1 = --

Commento: La finestra non ha potuto essere aperta.
Errore di sistema che non può subentrare nel normale funzionamento.

Rimedi: --

105020 **Errore chiusura Window ! %1**

Parametro: %1 = --

Commento: La finestra non ha potuto essere chiusa.
Errore del sistema che non può subentrare nel normale funzionamento.

Rimedi: --

105021 **Errore di generazione pezzo ! %1**

Parametro: %1 = --

Commento: Il pezzo non ha potuto essere creato.

Rimedi: --

105022 **Errore nell'abilitaz. ! %1**

Parametro: %1 = --

Commento: Il programma non ha potuto essere abilitato.

Rimedi: --

105023 **File %1 già esistente !**

Parametro: %1 = --

Commento: Il file non può essere copiato in questa directory perché è già presente un file con lo stesso nome.

Rimedi: --

105024 **Controllare i val.!-Almeno un val.oltre i limiti di impostaz.**

Commento: Nella pagina dei parametri per i cicli è stato impostato un valore non valido.

Rimedi: --

105025 **Attendere.., viene approntata la directory !**

Commento: I dati per la rappresentazione della directory sono in via di preparazione.

Rimedi: --

105026 **Attenzione! Progr. simulato e progr. editato non sono uguali!**

Commento: Il programma in elaborazione è diverso da quello aperto nell'editor.

Rimedi: --

105027 **Selezione in corso**

Commento: --

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

105028 Selezione non possibile
Commento: --
Rimedi: --

105030 Attendere..., nuova numerazione in corso (%1)!
Parametro: %1 = --
Commento: I blocchi del programma pezzo sono in fase di numerazione.
Rimedi: --

105031 Nuova numerazione interrotta !
Commento: La nuova numerazione del programma pezzo è stata interrotta.
Una possibile causa dell'errore potrebbe essere la carenza di memoria programma pezzo.
Rimedi: --

105032 Nuova numerazione terminata !
Commento: La nuova numerazione del programma pezzo è stata eseguita senza errori.
Rimedi: --

105033 Nuova numerazione incompleta, lungh. max blocco superata (%1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

105041 Numero di blocco troppo grande !
Commento: Il passo tra due blocchi e la dimensione del programma portano al superamento di 999999 nella numerazione dei blocchi.
Rimedi: --

105042 Numero blocco non ammesso !
Commento: Il primo numero di blocco è inferiore a 0 o superiore a 999999.
Rimedi: --

105043 Sequenza non ammessa !
Commento: Il passo tra due blocchi è stato impostato negativo.
Rimedi: --

105050 Attendere: editing della grafica !
Commento: Le videate ausiliarie per la visualizzazione sono in fase di preparazione.
Rimedi: --

105051 %1
Parametro: %1 = --
Commento: Qui vengono emessi i testi dinamici per la parametrizzazione dei cicli.
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

105052 **Errore della descrizione cicli di %1 !**

Parametro: %1 = --

Commento: La descrizione dei cicli sc.com, uc.com contiene una riga che non può essere interpretata.
Con <xxx> viene segnalata questa riga.

Rimedi: --

105053 **Nessun ciclo presente nella riga attuale !**

Commento: Il cursore dell'editor è su una riga che non contiene alcun ciclo.
Una riconversione del programma non è possibile.

Rimedi: --

105054 **Errore di richiamo della descrizione cicli !**

Commento: Uno dei file di descrizione dei cicli sc.com cov.com contiene un parametro non interpretabile.
La inizializzazione dei cicli viene interrotta.

Rimedi: --

105060 **Attendere...: inizializzazione del supporto cicli**

Commento: I file di descrizione dei cicli sono in fase di interpretazione e di preparazione per la visualizzazione.

Rimedi: --

105061 **Errore di apertura del file %1 !**

Parametro: %1 = --

Commento: Il file indicato non ha potuto essere aperto!
Errore interno di sistema che non subentra in funzionamento normale.

Rimedi: --

105062 **Errore di chiusura del file %1 !**

Parametro: %1 = --

Commento: Il file indicato non può essere chiuso.
Errore interno di sistema che non subentra in funzionamento normale.

Rimedi: --

105063 **Errore di posizionamento nel file %1 !**

Parametro: %1 = Nome del file

Commento: Nel file indicato non è stato possibile il posizionamento.
Errore interno di sistema che non subentra in funzionamento normale.

Rimedi: --

105064 **Errore di lettura del file %1 !**

Parametro: %1 = --

Commento: Il file impostato non è stato letto.
Errore interno di sistema che non subentra in funzionamento normale.

Rimedi: --

105070 **Attendere: E' stata avviata l'inizializz. della simulazione !**

Commento: E' in fase di inizializzazione la visualizzazione grafica del percorso.

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

105071 **Non è stato possibile caricare la simulazione !**
Commento: --
Rimedi: --

105072 **Errore durante l'attivazione del file !**
Commento: --
Rimedi: --

105075 **Nel canale %1 non è stato definto un nr. suff. di assi%ngeom., program. definiz. del profilo non possibile!**
Parametro: %1 = --
Commento: Al posto degli assi necessari vengono utilizzati i nomi assi di default.
Rimedi: --

105076 **Nel canale %1 sono stati definiti soltanto 2 assi%ngeom. -> piano di lavoro %2 fisso!**
Parametro: %1 = --
%2 = --
Commento: --
Rimedi: --

105080 **File già selezionato: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

105081 **Il contenuto è stato salvato in %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

105082 **Selezione del 2° file non possibile! Il dispositivo è stato rimosso!**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107000 **Errore di lettura del blocco nota**
Commento: --
Rimedi: --

107001 **Errore di lettura dei dati MCU**
Commento: --
Rimedi: --

107002 **Errore nella scrittura dei dati MCU**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

107003 **MCU: Memoria non esistente**
Commento: --
Rimedi: --

107004 **MCU: File non esistente**
Commento: --
Rimedi: --

107010 **MCU: Attendere, salvataggio dati in corso !**
Commento: --
Rimedi: --

107011 **MCU: Salvataggio dati terminato senza errori !**
Commento: --
Rimedi: --

107021 **MCU.INI: Numero degli assi errato**
Commento: --
Rimedi: --

107022 **MCU.INI: File non esistente / errato (%1)**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107023 **MCU.INI: Dati errati per un asse**
Commento: --
Rimedi: --

107024 **MCU.INI: Non sono stati impostati tutti gli assi**
Commento: --
Rimedi: --

107031 **MCU: Comando sconosciuto**
Commento: --
Rimedi: --

107032 **MCU: Errore nel server del blocco di gestione**
Commento: --
Rimedi: --

107033 **MCU: Tabella del blocco di gestione non esistente**
Commento: --
Rimedi: --

107034 **MCU: Errore nella tabella del blocco di gestione**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

107035 **MCU: Dati utensili non salvati**
Commento: --
Rimedi: --

107036 **MCU: Dati utensili non memorizzati sul FEPROM**
Commento: --
Rimedi: --

107041 **MCU: Valore dello spostamento origine errato**
Commento: --
Rimedi: --

107042 **MCU: Valore della velocità di avanzamento errato**
Commento: --
Rimedi: --

107043 **MCU: Valore del percorso/ posizione errato**
Commento: --
Rimedi: --

107050 **MCU: Programma in corso, selezione non possibile!**
Commento: --
Rimedi: --

107051 **MCU: Attendere, il programma di posizionam. viene letto!**
Commento: --
Rimedi: --

107052 **MCU: Attendere, il programma di posizionam. viene trasmesso !**
Commento: --
Rimedi: --

107053 **MCU: Programma di posizionamento già presente !**
Commento: --
Rimedi: --

107054 **MCU: Programma di posizionamento non presente !**
Commento: --
Rimedi: --

107055 **MCU: Il programma attivo non può essere modificato!**
Commento: --
Rimedi: --

107058 **MCU: Trasmissione progr. di movimento conclusa positivamente!**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

107059 **MCU: Trasmissione del programma di posizionamento interrotta !**
Commento: --
Rimedi: --

107061 **MCU: Nr. di programma già presente!**
Commento: --
Rimedi: --

107062 **MCU: Nr. di programma non consentito (1 ... 199) !**
Commento: --
Rimedi: --

107063 **MCU: Nr. di blocco non consentito %1 !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107064 **MCU: Funzione G non consentita!**
Commento: --
Rimedi: --

107065 **MCU: Nr. di correzione utensile (D.) non consentito (0 ... 20) !**
Commento: --
Rimedi: --

107066 **MCU: Con un tempo di sosta sono consentite solo funzioni M!**
Commento: --
Rimedi: --

107067 **MCU: Inserimento di un blocco non possibile!**
Commento: --
Rimedi: --

107068 **MCU: Richiamo di sottoprogramma possibile solo con quantità !**
Commento: --
Rimedi: --

107069 **MCU: Non è possibile aggiungere un blocco!**
Commento: --
Rimedi: --

107080 **MCU: Errore sconosciuto in %1 !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

107081 **MCU: Comando in corso di elaborazione (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107082 **MCU: Numero di comando sconosciuto (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107083 **MCU: Cod. oper. di conferma errato (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107084 **MCU: Azionamento non digitale (%1)**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107085 **MCU: Numero di servo sconosciuto (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107086 **MCU: Attendere conferma di Stop (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107087 **MCU: Stato di gestione sconosciuto (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107088 **MCU: Non consentito in questo modo operat. del PLC (%1)**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107090 **MCU: errore di sintassi (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107091 **MCU: infratte regole di elaborazione (%1)**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

107092 **MCU: livello di protez. della funzione insufficiente (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107093 **MCU: servizio PI sconosciuto (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107094 **MCU: contesto senza supporto (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107095 **MCU: si è verificato un errore grave (%1)**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107096 **MCU: grandezza PDU errata (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

107100 **MCU: si è verificato un errore sconosciuto (%1) !**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

108000 **Memoria dinamica inesistente**
Commento: --
Rimedi: --

108001 **Nessuna introduzione nel file di diagnostica**
Commento: --
Rimedi: --

108002 **Troppe introduzioni/errori presenti**
Commento: --
Rimedi: --

108003 **Modifica dello stato**
Commento: --
Rimedi: --

108004 **Errore di comunicazione con la task HiGraph**
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

108005 **Troppe richieste al Task HiGraph**
Commento: --
Rimedi: --

108006 **Mancano introduzioni per la diagnostica HiGraph (es.Z_FEHLER_ALT)**
Commento: --
Rimedi: --

108007 **Passaggio alla transizione successiva non possibile**
Commento: --
Rimedi: --

108008 **Passaggio alla transizione precedente non possibile**
Commento: --
Rimedi: --

108009 **Passaggio alla condizione successiva non possibile**
Commento: --
Rimedi: --

108010 **Passaggio alla condizione precedente non possibile**
Commento: --
Rimedi: --

108011 **Non è stato possibile trovare l'assegnazione adatta**
Commento: --
Rimedi: --

108012 **La funzione lente è vuota**
Commento: --
Rimedi: --

109000 **Il nuovo indirizzo NCK è stato trasmesso all'NCK**
Commento: --
Rimedi: --

109001 **Nessuna commut.: Settato blocco commut. nel PLC attuale**
Commento: L'MMC richiede di funzionare offline da questa NCU.
La commutazione dell'MMC è bloccata nella interconnessione on line MMC PLC DB19 (MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x = 1,2).
Rimedi: --

109002 **Nessuna commut.: PLC occupato, provare di nuovo**
Commento: L'MMC vuole collegarsi on line a questa NCU.
L'MMC ha inviato la richiesta al PLC di destinazione ed è in attesa di una conferma.
L'MMC non riceve alcuna conferma perché il parametro MMC nella interconnessione DB19 è occupato da un'altra MMC.
Rimedi: Ripetere l'operazione successivamente in quando il parametro MMC nella interconnessione DB19 è impegnato solo temporaneamente.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

109003 Nessuna commut.: Settato blocco commut. nel PLC selezionato

Commento: L'MMC vuole collegarsi on line a questa NCU.
La commutazione dell'MMC è bloccata nella interconnessione on line MMC PLC DB19.
(MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x = 1,2)

Rimedi: La commutazione dell'MMC viene abilitata/bloccata nel programma
PLC del costruttore della macchina.
Riferirsi alla documentazione fornita dal costruttore della macchina.

109004 Nessuna commut.: PLC occupato da HMI con priorità più elevata

Commento: L'MMC tenta di collegarsi ad una NCU già impegnata da una MMC con priorità più elevata.

Rimedi: Commutare la MMC con priorità più elevata su un'altra NCU.

109005 Nessuna commutazione: nessuna HMI eliminabile sul PLC di dest.

Commento: L'MMC vuole collegarsi on line a questa NCU.
Su questa NCU sono attive on line due MMC sulle quali sono attivi due processi non interrompibili (ad es.: transfer dati tra MMC ed NCU).

Rimedi: Attendere fino a che almeno una delle due MMC sia scollegabile e poi ripetere la commutazione.

109006 Nessuna commutazione: canale selezionato non valido

Commento: Su questa NCU l'MMC è stata commutata su un canale inesistente.

Rimedi: Creare il canale oppure adattare la parametrizzazione del NETNAMES.INI.

109007 Commutazione canale in corso

Commento: È stata avviata la commutazione del canale.
Eventualmente deve essere disconessa un'altra MMC.

Rimedi: --

109008 Attivazione in corso

Commento: È stata attivata la commutazione da modo operativo passivo a modo operativo attivo.

Rimedi: --

109009 Commutazione: stato interno errato

Commento: --

Rimedi: --

109010 Collegamento: Stato interno errato

Commento: --

Rimedi: --

109011 Commutazione: File Trace non può essere creato

Commento: --

Rimedi: --

109012 Unità di commutazione pannello: time-out PLC: 002

Commento: --

Rimedi: --

109013 Attivazione rifiutata

Commento: --

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

110000 Non ci sono dati per la visualizzazione

Commento: --
Rimedi: --

110001 Variabile ACC non leggib.: %1

Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

110002 Alcuna memoria disponibile

Commento: --
Rimedi: --

110003 File COM non trovato: %1

Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

110004 Immagine non trovata: %1

Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

112045 Sono necessari più punti di tuffo

Commento: Per la lavorazione della cavità del profilo sono necessari più punti di tuffo. La lavorazione si divide in più lavorazioni singole.

Il programma può essere avviato.
Questo allarme è solo un avvertimento.
Resta del materiale residuo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Utilizzando una fresa più piccola questa lavorazione può eventualmente essere eseguita in più punti di tuffo.
Proseguimento del programma: Interno

112046 Non è possibile aggirare il profilo principale

Commento: Il profilo delle tasche non può essere eseguito con la fresa indicata.

Resta materiale residuo.

Il programma può essere avviato.
Questo allarme è solo un avvertimento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Utilizzando una fresa più piccola è eventualmente possibile eseguire il profilo della cavità.
Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112052 Non è presente materiale residuo

Commento: Non è stato rilevato alcun materiale residuo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare i parametri nel ciclo materiale residuo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

112057 L'elicoide programmato danneggia il profilo

Commento: Il punto iniziale per il pendolamento elicoidale è stato selezionato in modo tale che l'elisse possa danneggiare il profilo programmato.
Il programma può essere avviato.
Questo allarme è solo un avvertimento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Selezionare un altro punto iniziale, utilizzare un raggio dell'elisse più piccolo.

Proseguimento del programma: Interno

112099 Errore di sistema tasca di profilo %1

Commento: Durante il calcolo della tasca del profilo è subentrato un errore. La tasca del profilo non può essere calcolato.
Il programma non può essere avviato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens A&D MC.

Proseguimento del programma: Interno

112100 Errore nella rinumerazione.%nE'stato ripristinato lo stato iniziale.

Commento: Nell'editor del programma è stato azionato il softkey "Nuova numerazione". Durante la numerazione è subentrato un errore che ha danneggiato il programma nella memoria e quindi il programma iniziale ha dovuto essere ricaricato nella memoria.
Il programma è stato di nuovo numerato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Creare spazio nella memoria, ad es. cancellando un vecchio programma. Selezionare nuovamente "Nuova numerazione".

Proseguimento del programma: Interno

112200 Il profilo è uno step della sequenza di%nprogramma attuale. Lavorazione non abilitata.

Commento: Il profilo è un elemento del programma caricato e non può essere cancellato o rinominato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare il profilo dal programma caricato.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112201 **Il profilo si trova nella sequenza AUTOMATICO%nattuale. Lavorazione non abilitata.**

Commento: Il profilo è un elemento di un programma caricato in "Macchina automatica" e non può essere cancellato o rinominato.
Dopo l'avvio del programma i profili collegati non possono essere modificati nel "Programma" durante lo svolgimento del programma.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Arrestare lo svolgimento del programma e caricare il programma nel modo "Programma". Cancellare il profilo dal programma.

Proseguimento del programma: Interno

112210 **L'asse utensile non può essere commutato.%nMemoria NC insufficiente.**

Commento: Se l'asse utensile viene commutato, il programma NC deve essere rigenerato. Dapprima viene salvato il vecchio programma NC.
Successivamente il programma viene rigenerato. In questa posizione la memoria NC non è sufficiente per memorizzare il nuovo programma.
La modifica della selezione dell'asse utensile non viene eseguita.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Sull'NC deve liberata creata memoria sufficiente per elaborare il programma (ad es. cancellando i programmi non più necessari).

Proseguimento del programma: Interno

112211 **La preselezione utensile non può essere%neseguita. Memoria NC insufficiente.**

Commento: Se la preselezione utensile viene eseguita, il programma NC deve essere rigenerato. Dapprima viene salvato il vecchio programma NC.
Successivamente avviene la generazione del nuovo programma NC. In questa posizione la memoria NC non è sufficiente per memorizzare il nuovo programma.
La preselezione dell'utensile non viene elaborata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Sull'NC deve liberata creata memoria sufficiente per elaborare il programma (ad es. cancellando i programmi non più necessari).

Proseguimento del programma: Interno

112300 **Concetto di gestione utensili 2 non%npossibile. Caricamento magazzino non completo.**

Commento: Il magazzino non è stato completamente caricato con utensili.
Nel magazzino della gestione utensili 2 deve essere creato il numero di utensili definito nel dato macchina 18082.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Messa in servizio: creare il numero di utensili corretto.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112301 Concetto di gestione utens. 2 non possib.%nDiff. ordine del magaz. e della lista utensili

Commento: L'ordinamento della lista del magazzino non corrisponde a quello della lista degli utensili.
Nel magazzino della gestione utensili 2 deve essere definita la sequenza di utensili in base al relativo numero T.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Messa in servizio: definire gli utensili in base al relativo numero T sui posti magazzino.

Proseguimento del programma: Interno

112320 Sostituire utensile manuale:%n%1

Commento: Viene richiesto all'operatore di sostituire l'utensile manuale indicato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Sostituire l'utensile manuale.

Proseguimento del programma: Interno

112321 Rimpiazzare utensile manuale:%n%1

Commento: Viene richiesto all'operatore di cambiare l'utensile manuale indicato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cambiare l'utensile manuale.

Proseguimento del programma: Interno

112322 Cambiare utensile manuale:%n%1 -> %2

Commento: Viene richiesto all'operatore di sostituire l'utensile manuale indicato con il nuovo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Sostituire l'utensile manuale

Proseguimento del programma: Interno

112323 Cambio testa orientabile:%n%1

Commento: All'utente viene richiesto di estrarre dal mandrino la testa orientabile indicata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Sostituire la testa orientabile.
Osservare a tale scopo le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Interno

112324 Sostituire testa orient.:%n%1

Commento: All'utente viene richiesto di inserire nel mandrino la testa orientabile indicata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Inserire la testa orientabile.
Osservare a tale scopo le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112325 Cambiare testa orient.:%n%1 -> %2

Commento: All'utente viene richiesto di cambiare la testa orientabile nel mandrino con una nuova testa orientabile.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cambiare la testa orientabile.
Osservare a tale scopo le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Interno

112326 Impostare testa orientabile%n%1%2

Commento: All'utente viene richiesto di regolare la testa orientabile in base ai dati indicati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Regolare la testa orientabile.
Osservare a tale scopo le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Interno

112327 Angolo non nel settore ammesso:%n%1%2

Commento: Con la testa orientabile non può essere eseguita l'elaborazione programmata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Serrare eventualmente in un altro modo il pezzo.

Proseguimento del programma: Interno

112328 Angolo per reticolo angolare adattato:%n%1%2

Commento: La testa orientabile non ha potuto essere impostata esattamente sull'angolo preindicato a causa del reticolo dell'angolo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'elaborazione può essere proseguita con i valori preindicati, ma non corrisponde esattamente alla programmazione.

Proseguimento del programma: Interno

112329 Predisporre per testa/tavola orientabile:%n%1%2

Commento: All'utente viene richiesto di regolare la testa/tavola orientabile in base ai dati indicati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Regolare la testa/tavola orientabile.
Osservare a tale scopo le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Interno

112330 Predisporre per tavola orientabile:%n%1%2

Commento: All'utente viene richiesto di regolare la tavola orientabile in base ai dati indicati.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Regolare la tavola orientabile.
Osservare a tale scopo le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112340 Conferma non possibile perchè gli assi non%nsono referenziati!

Commento: La conferma utente con Safety Integrated è possibile solo dopo una ricerca del punto di riferimento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eseguire la ricerca del punto di riferimento.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

112350 Nessun dato di orientamento installato

Commento: Non esistono blocchi dati di orientamento.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Definire blocchi dati di orientamento (vedere /FBSP/, descrizione del funzionamento ShopMill)

Proseguimento del programma: Interno

112360 Passo non accettato nella sequenza di progr.,%nperchè è in corso l'esecuzione del programma.

Commento: Il programma che si intende modificare viene attualmente elaborato nel modo operativo "Macchina automatica". Possono essere modificati solo programmi che non vengono elaborati contemporaneamente nel modo operativo "Macchina automatica".

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Concludere l'esecuzione del programma nel modo operativo "Macchina automatica".

Proseguimento del programma: Interno

112400 Non è presente nella gestione utensili:%n%1 programma: %2

Commento: L'utensile indicato nel programma non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'utensile deve essere creato prima del salvataggio dei dati.

Proseguimento del programma: Interno

112401 L'utensile non poteva essere caricato:%n%1

Commento: Durante la lettura in memoria dei dati utensile non ha potuto essere creato un utensile.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare la gestione utensili.

Proseguimento del programma: Interno

112402 Spostamenti origine: errore in scrittura

Commento: Non è stato possibile scrivere i dati nell'NC.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se l'allarme interviene nuovamente, rivolgersi alla SIEMENS AG, A&D MC, Hotline.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112420 Errore di commutazione inch/metrico!%nControllare tutti i dati!

Commento: La commutazione dei dati durante la commutazione Inch/metrico non si è conclusa completamente. Questo allarme può verificarsi solo in caso di difetti hardware.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Devono essere controllati i seguenti dati:
Visualizzazione dati macchina:
MD9655: $MM_CMM_CYC_PECKING_DIST
MD9656: $MM_CMM_CYC_DRILL_RELEASE_DIST
MD9658: $MM_CMM_CYC_MIN_COUNT_PO_TO_RAD
MD9664: $MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_MIN
MD9665: $MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_ROT
MD9666: $MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_TOOTH
MD9670: $MM_CMM_START_RAD_CONTOUR_POCKET
MD9752: $MM_CMM_MEASURING_DISTANCE
MD9753: $MM_CMM_MEAS_DIST_MAN
MD9754: $MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_LENGTH
MD9755: $MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_RADIUS
MD9756: $MM_CMM_MEASURING_FEED
MD9757: $MM_CMM_FEED_WITH_COLL_CTRL
MD9758: $MM_CMM_POS_FEED_WITH_COLL_CTRL
MD9759: $MM_CMM_MAX_CIRC_SPEED_ROT_SP
MD9761: $MM_CMM_MIN_FEED_ROT_SP
MD9762: $MM_CMM_MEAS_TOL_ROT_SP
MD9765: $MM_CMM_T_PROBE_DIAM_LENGTH_MEAS
MD9766: $MM_CMM_T_PROBE_DIAM_RAD_MEAS
MD9767: $MM_CMM_T_PROBE_DIST_RAD_MEAS
MD10240: $MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC
MD20150 [12]: $MC_GCODE_RESET_VALUES
Dati utensile per diversi taglienti D: lunghezza Z, raggio R, lunghezze di usura Z e R.
Spostamenti origine: spostamento di base posizione in X, Y, Z , e A, C (se esistente) spostamento origine.
Impostazioni nel modo operativo MANUALE: piano di riferimento, distanza di sicurezza.

Proseguimento del programma: Interno

112500 Errore interprete NC % modulo %1

Commento: Il programma ShopMill non può essere aperto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Visualizzazione allarmi

Proseguimento del programma: Interno

112501 Errore nella sequenza EASYSTEP: Step non%ninterpretabile in riga %1

Commento: Il programma ShopMill non può essere aperto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere la riga errata

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112502 Memoria insufficiente%nInterruzione in riga %1

Parametro: %1 = Numero di riga

Commento: Il programma non può interpretare un blocco di programma con programmazione del profilo. Profilo inesistente nella directory.
Il programma non viene caricato.
Il programma non può interpretare un blocco di programma con programmazione del profilo. Profilo inesistente nella directory.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Caricare il profilo nella directory.

Proseguimento del programma: Interno

112503 ShopMill: %1

Commento: E' intervenuto un errore di sistema.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens A&D MC.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

112504 File non esistente opp. difettoso%n%1

Parametro: %1 = Nome del file

Commento: Il programma non può interpretare un blocco di programma con programmazione del profilo. Profilo inesistente nella directory.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Caricare il profilo nella directory.

Proseguimento del programma: Interno

112505 Errore di interpretazione del profilo:%n%1

Parametro: %1 = Nome del prodilo

Commento: Il profilo è errato.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare la sequenza di lavorazione del profilo.

Proseguimento del programma: Interno

112506 E' stato superato il numero max. degli%nelementi di profilo: %1

Commento: Durante l'interpretazione della sequenza di lavorazione di un profilo è stato superato il numero massimo ammesso di 50 elementi di profilo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare la catena di lavorazione del profilo, eventualmente modificarla.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112541 Programma non interpretabile

Commento: Durante il caricamento il programma non può essere interpretato come programma ShopMill in quanto manca la testa del programma.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: --

Proseguimento del programma: Interno

112542 Variabile GUD non esistente oppure%ndimensione campo: %1 troppo piccola

Commento: Non è stata trovata la variabile GUD necessaria per un accesso in lettura/scrittura.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Inserire la variabile GUD corretta.

Proseguimento del programma: Interno

112543 Programma creato con versione di SW superiore

Commento: Il programma pezzo è stato creato con una versione più recente di quella esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellare il passo di lavorazione ed eventualmente programmarlo diversamente.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

112544 Il programma non può essere aperto.%nViene già editato.

Commento: Il programma è già aperto in HMI Advanced (settore operativo Programma oppure Servizi).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Chiudere il programma in HMI Advanced (settore operativo Programma oppure Servizi).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

112546 Il programma non può essere aperto.%nMancano i diritti di lettura del file.

Commento: Per il livello attuale di accesso, il file non ha alcun diritto di lettura.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare i diritti di lettura con l'interruttore a chiave o la parola chiave.

Proseguimento del programma: Interno

112550 La progr.a catene sequenziali non viene aperta

Commento: L'opzione 'Programmazione a catene sequenziali' non è settata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il programma viene aperto come codice G.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112560 **Dispositivo USB non più disponibile,%nElaborazione dall'esterno non più possibile**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

112561 **Dispositivo USB non più disponibile,%nElaborazione di Extcall non più possibile**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

112562 **Dispositivo USB non più disponibile, l'editazione%nviene interrotta. Le ultime modifiche sono state perse.**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

112563 **Dispos. USB non più disponibile, elaborazione%nprogram. annullata. Perse le ultime modifiche.**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

112564 **Dispositivo USB non più disponibile, %nl'operazione di copiatura è stata interrotta!**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

112565 **Dispositivo USB non più disponibile!**

Commento: --
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: --

112600 **Il mandrino non è stato sincronizzato**

Commento:
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Sincronizzare il mandrino.
Proseguimento del programma: Interno

112601 **ShopTurn: %1**

Commento: E' intervenuto un errore di sistema.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens A&D MC.
Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

112604 Collegamento al PLC interrotto

Commento: Messaggio al programma utente PLC che il collegamento con la PCU è interrotto.
ShopMill PLC viene interrotto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il programma utente PLC.

Proseguimento del programma: Interno

112605 Il sottoprogramma asincrono%nnon è stato elaborato

Commento: I valori di impostazione non possono essere elaborati correttamente dall'NC.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Azionare NC Reset.

Proseguimento del programma: Interno

112611 Start NC non possibile:%nDisattivare single block

Commento: Un programma è stato attivato con ricerca blocco mentre contemporaneamente era attivo il blocco singolo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Disattivare il blocco singolo.

Proseguimento del programma: Interno

112620 Lingua %1 non installata

Commento: Lingua non installata

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Installare la lingua.

Proseguimento del programma: Interno

112650 Errore PLC sconosciuto

Commento: Il PLC ha segnalato un errore non conosciuto nella superficie operativa.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Eseguire POWER ON, informare la Siemens.

Proseguimento del programma: Interno

112999 Dati grafica errati, uscire e riavviare%nla grafica

Commento: Sono stati generati più dati di quanti ne possono essere letti dalla superficie operativa.
Stop della grafica.

Rimedi: Disattivare e riattivare la grafica.

113000 Valore errato - Campo dei valori: %1

Parametro: %1 = --

Commento: --

Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

113001 **Configurazione errata nella riga %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113002 **Livello di accesso non sufficiente!**
Commento: --
Rimedi: --

113003 **Errore nella scrittura della variabile %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113004 **Memoria dinamica insufficiente**
Commento: --
Rimedi: --

113005 **Posizionamento file NC errato: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113006 **Il programma NC non è aperto %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113007 **Blocco NC illeggibile al nr.: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113008 **Blocco NC non elaborabile al nr.: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113009 **Manca il nome del file da copiare**
Commento: --
Rimedi: --

113010 **Impossibile aprire il file: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

113011 File non elaborabile: %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113012 File NC non elaborabile: %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113013 File NC illeggibile: %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113014 Nome di file NC errato: %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113015 Non è stata caricata la DLL: %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113016 Nessun collegamento con %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113017 Indirizzo DDE errato: %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113018 Comando non valido: %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113019 Formato dei dati non valido: %1
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113020 Non è consentito scrivere dato cursore
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

113021 **Errore accesso dati: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113022 **Non è presente nessuna variabile**
Commento: --
Rimedi: --

113023 **Non è possibile inserire il codice: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113024 **Proprietà maschera non valida: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113025 **Azione non valida: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113026 **Tipo di azione non valido: %1**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113027 **Manca la definizione della maschera**
Commento: --
Rimedi: --

113028 **Inserimento in questa posizione non possibile**
Commento: --
Rimedi: --

113029 **La maschera '%1' viene preparata - Attendere...**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113030 **PLC-Connection '%1' non in 'common.com'**
Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

113031 **PLC-Interpreter: %1 Bytes non allocati**

Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113032 **Comando PLC non valido: %1**

Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

113033 **Blocco non riconvertibile**

Commento: --
Rimedi: --

113034 **Nessun softkey consentito - ignorato in questo stato**

Commento: --
Rimedi: --

113100 **Errore interno %1**

Parametro: %1 = --
Commento: --
Rimedi: --

120000 **Il campo %1 non può essere caricato! Tacitare l'allarme, premere il tasto di commutazione settore!**

Parametro: %1 = Nome campo di comando
Commento: Un'applicazione registrata nel file REGIE.INI non ha potuto essere avviata.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Controllare che la registrazione in REGIE.INI sia corretta.
Proseguimento del programma: Interno

120001 **Il settore %1 non può essere selezionato! Disattivare il settore %2**

Parametro: %1 = Nome campo di comando
%2 = Nome campo di comando
Commento: Nel contesto di una commutazione del settore, occorre prima terminare (scaricare) il settore precedente.
L'operazione viene rifiutata dal settore e non avviene la commutazione dello stesso.
La commutazione del settore non avviene.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Fare un altro tentativo e - se possibile - chiudere prima il settore cha ha rifiutato la richiesta.
Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

120002 Il settore %1 è ancora attivo. Disattivare il settore %1

Parametro: %1 = Nome campo di comando

Commento: Durante la chiusura del sistema MMC (chiusura di Regie) si è cercato di terminare un settore.
L'operazione viene rifiutata dal settore e non avviene la commutazione di settore.
Il sistema NON viene chiuso.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Fare un altro tentativo e - se possibile - chiudere prima il settore rifiutante.

Proseguimento del programma: Interno

120003 Il settore %1 non può essere disattivato! Ripetere il tentativo.

Parametro: %1 = Nome campo di comando

Commento: Nel contesto di una commutazione di settore, occorre prima disattivare un settore.
L'operazione viene rifiutata dal settore e non avviene la commutazione di settore.
La commutazione del campo non avviene.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Fare un altro tentativo e - se possibile - chiudere prima il settore cha ha rifiutato la richiesta.

Proseguimento del programma: Interno

120005 Tacitare la finestra di dialogo nel settore %1

Parametro: %1 = Nome campo di comando

Commento: Non è stato possibile disattivare Il settore %1 in quanto in questo settore è ancora aperta una finestra di dialogo.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Chiudere la finestra di dialogo nel settore %1.

Proseguimento del programma: Interno

120006 La commutazione del canale è attualmente bloccata dal settore %1.

Parametro: %1 = Nome campo di comando

Commento: Il settore %1 ha bloccato la commutazione del canale che sta eseguendo un'operazione critica (ad es. elaborazione dall'esterno, ecc.) durante la quale non può avvenire la commutazione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere fino alla conclusione dell'operazione critica oppure terminare manualmente l'operazione.

Proseguimento del programma: Interno

120007 La commutazione del canale è attualmente bloccata.

Commento: La commutazione del canale è bloccata dato che è in corso un'operazione critica durante la quale non può avvenire la commutazione del canale.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere fino alla conclusione dell'operazione critica oppure terminare manualmente l'operazione.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

120008 Commutazione unità di comando, PLC Timeout: %1

Parametro: %1 = --

Commento: 001: L'MMC richiede di funzionare offline da questa NCU. L'MMC ha inoltrato la richiesta di offline al PLC online e attende risposta pos./neg. dal PLC.
002: L'MMC richiede di collegarsi on line a questa NCU. L'MMC ha inoltrato la richiesta al PLC di destinazione e attende l'autorizzazione.
003: L'MMC ha richiesto il modo operativo attivo e attende la conferma dal PLC.

Rimedi: Verificare che i blocchi di commutazione siano stati caricati e avviati nel PLC online.

120010 Allarme di temperatura PCU

Commento: Il sensore di temperatura sulla scheda PCU ha raggiunto la soglia di intervento.
Viene settato il bit di interfaccia DB10.DB103.6.

Rimedi: Spegnere la PCU e lasciarla raffreddare.
Migliorare la ventilazione della PCU.
Verificare la funzionalità del ventilatore della PCU (guasto del ventilatore).
Se l'errore si ripete, informare il personale di manutenzione qualificato.

120011 Richiesta del diritto operativo da un'altra stazione.%nMantenere il diritto operativo=>Tasto Recall,%ncedere=>aspettare (nessuna immissione)

Commento: L'operatore di un'altra stazione richiede il diritto operativo. Glielo si può negare con Recall. Dopo ca. 5 secondi il diritto operativo viene automaticamente ceduto all'altra stazione

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme scompare automaticamente dopo circa 5 secondi oppure se si aziona il tasto Recall all'interno di questo intervallo.

Proseguimento del programma: Interno

120020 Sorveglianza ventilatore PCU ventilatore CPU

Commento: Numero di giri troppo basso del ventilatore della CPU
Viene settato il bit di interconnessione DB10.DB103.4

Rimedi: Spegnere la PCU, lasciarla raffreddare e far verificare da personale di service qualificato la funzionalità del ventilatore della CPU del modulo PCU (problemi di ventilazione).
Descrizione delle parti di ricambio: manuale Componenti operativi SINUMERIK 840D/840Di/810D capitolo PCU 50 V3, parti di ricambio, sostituzione ventilatore dell'apparecchio

120021 Sorveglianza ventilatore PCU ventilatore contenitore 1

Commento: Numero di giri troppo basso del 1.ventilatore del box della PCU
Viene settato il bit di interconnessione DB10.DB103.4

Rimedi: Spegnere la PCU, lasciarla raffreddare e far verificare da personale di service qualificato la funzionalità del 1.ventilatore del box del modulo PCU (problemi di ventilazione).
Descrizione delle parti di ricambio: manuale Componenti operativi SINUMERIK 840D/840Di/810D capitolo PCU 50 V3, parti di ricambio, sostituzione ventilatore dell'apparecchio

120022 Sorveglianza ventilatore PCU ventilatore contenitore 2

Commento: Numero di giri troppo basso del 2.ventilatore del box della PCU
Viene settato il bit di interconnessione DB10.DB103.4

Rimedi: Spegnere la PCU, lasciarla raffreddare e far verificare da personale di service qualificato la funzionalità del 2.ventilatore del box del modulo PCU (problemi di ventilazione).
Descrizione delle parti di ricambio: manuale Componenti operativi SINUMERIK 840D/840Di/810D capitolo PCU 50 V3, parti di ricambio, sostituzione ventilatore dell'apparecchio

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

120029 PCU: errore fatale disco fisso

Commento: Sul disco fisso è stato rilevato un numero elevato di errori di lettura/scrittura.
Questo fa supporre ad un prossimo guasto dell'hardware (errore S.M.A.R.T.).
Viene settato il biti di interconnessione DB10.DB103.3

Rimedi: Eseguire un salvataggio dei dati della PCU e far sostituire il disco fisso da personale di service qualificato.
Descrizione delle parti di ricambio: manuale Componenti operativi SINUMERIK 840D/840Di/810D capitolo PCU 50 V3, parti di ricambio
Sostituzione disco fisso: Istruzioni di messa in servizio HMI SINUMERIK 840D/840Di/810D capitolo varianti di installazione/salvataggio dati

120120 %1.Vedere la descrizione dei testi

Parametro: %1 = In funzione della causa viene visualizzato uno dei testi di allarme elencati di seguito

Commento: Testo di allarme: la lista degli allarmi è piena.
A causa di problemi di spazio, non è stato possibile registrare i nuovi allarmi/messaggi nella lista degli allarmi. Questo allarme non può essere cancellato, perché questo evento ha causato l'inconsistenza permanente della lista degli allarmi.
Testo di allarme: numero dei testi di allarme troppo elevato.
Il numero dei testi di allarme è attualmente limitato a 5000. Il limite è stato superato con la progettazione dei testi di allarme.
Testo di allarme: File %1 non esistente.
Testo di allarme: Errore di ingresso/uscita nel file %1.
Testo di allarme: Errore di ingresso/uscita.
Testo di allarme: Errore di lettura dal file indice.
Testo di allarme: Errore di scrittura nel file indice.
Testo di allarme: Errore di sintassi nel file di allarme %1.
I testi d'allarme sono archiviati in file. Non è stato possibile accedere correttamente ad uno di questi file.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Aumentare la capacità della lista degli allarmi (registrazione MaxNr nel file mbdde.ini nella sezione [Allarmi]. Successivamente avviamento "a freddo" del pannello operativo.
Ridurre il numero dei testi d'allarme. Successivamente avviamento "a freddo" del pannello operativo.
Assicurarsi dopo l'avviamento che sul disco fisso ci sia disponibile una capacità di memoria sufficiente per l'MMC, oppure per nuova installazione del software MMC.
Se vengono inseriti testi d'allarme propri, controllare che il percorso e il nome del file siano correttamente impostati in mbdde.ini.

Proseguimento del programma: Interno

120200 Elaborazione maschera soppressa

Commento: Il controllo è così impegnato con l'elaborazione di un programma pezzo che momentaneamente non è in grado di tenere aggiornati tutti i valori di visualizzazione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme non viene più visualizzato appena la situazione di sovraccarico non sussiste più.
Se l'allarme si presenta frequentemente, il tecnico di messa in servizio dovrebbe prendere le misure adeguate (ad es. diminuire il clock IPO).

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

120201 Comunicazione caduta

Commento: Il pannello operativo è collegato con l'NC ed il PLC tramite un bus seriale.
Questo allarme viene emesso, quando è presente un'anomalia della comunicazione con questi componenti.
In concomitanza con questo allarme vengono invalidati tutti i valori di visualizzazione connessi all'NC/PLC.
Questi disturbi si verificano normalmente durante l'avviamento del controllo (ad es. dopo Reset).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme non viene più visualizzato appena la situazione di anomalia non sussiste più.
In caso di permanenza di questo allarme possono sussistere diverse cause di errore. (ad es. cavo rotto, nessun avvio dell'NC/PLC,
progettazione errata dell'indirizzo/della baudrate di un nodo di bus ecc.).

Proseguimento del programma: Interno

120202 Attendere il collegamento con l'NC/PLC

Commento: Il pannello operativo è collegato con l'NC ed il PLC tramite un bus seriale.
L'allarme subentra quando l'MMC viene avviata per la prima volta e la fase di avviamento dell'NC/PLC non è ancora ultimata oppure quando la comunicazione con questi componenti è disturbata.
In concomitanza con questo allarme vengono invalidati tutti i valori di visualizzazione connessi all'NC/PLC.
Questi disturbi si verificano normalmente durante l'avviamento del controllo (ad es. dopo Reset).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme non viene più visualizzato appena la situazione di anomalia non sussiste più.
In caso di permanenza di questo allarme possono esistere diverse cause di errore. (ad es. cavo rotto, nessun avvio dell'NC/PLC, progettazione errata dell'indirizzo/della baudrate di un nodo di bus ecc.).

Proseguimento del programma: Interno

120203 Comunicazione caduta

Commento: Il pannello operativo è collegato con l'NC ed il PLC tramite un bus seriale.
L'allarme subentra quando l'MMC viene avviata per la prima volta e la fase di avviamento dell'NC/PLC non è ancora ultimata oppure quando la comunicazione con questi componenti è disturbata.
In concomitanza con questo allarme vengono invalidati tutti i valori di visualizzazione connessi all'NC/PLC.
Questi disturbi si verificano normalmente durante l'avviamento del controllo (ad es. dopo Reset).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme non viene più visualizzato appena la situazione di anomalia non sussiste più.
In caso di permanenza di questo allarme possono esistere diverse cause di errore. (ad es. cavo rotto, nessun avvio dell'NC/PLC, progettazione errata dell'indirizzo/della baudrate di un nodo di bus ecc.).

Proseguimento del programma: Interno

120301 Inserimento errato per Hardkey 'Program' in Keys.ini.

Commento: La progettazione in Keys.ini è errata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: In Keys.ini nella riga KEY2.0= deve essere impostato il parametro ChildTask:=26.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

120302 La selezione non è possibile. Dapprima deve essere editato un programma nel settore 'Programma'.

Commento: La selezione di un programma tramite l'Hardkey Program può avvenire solo se nel campo Programma è già stato editato un programma.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme scompare automaticamente non appena nel campo viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

120303 La selezione non è possibile. Il file %1 editato non esiste più.

Parametro: %1 = Nome programma con percorso

Commento: Il file editato per ultimo nel settore Programma è stato nel frattempo cancellato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: L'allarme scompare automaticamente non appena nel settore Programma viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

120304 La selezione non è possibile. Il file %1 non ha le autorizzazioni di lettura necessarie.

Parametro: %1 = Nome programma con percorso

Commento: Il file non dispone di autorizzazioni di lettura sufficienti per il livello di accesso.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare autorizzazioni di lettura sufficienti con l'interruttore a chiave o con la parola chiave.
L'allarme scompare automaticamente non settore nel campo Programma viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

120305 Non è possibile la selezione. Il %1 viene attualmente editato.

Parametro: %1 = Nome programma con percorso

Commento: Il file è attualmente aperto in un altra applicazione (ad es. servizi) con un editor.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Modificare il programma nell'editor già aperto.
L'allarme scompare automaticamente non appena nel settore Programma viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

120306 **La selezione non è possibile. Il file %1 è selezionato e attivo nel canale %2.**

Parametro: %1 = Nome programma con percorso
%2 = Numero del canale

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Arrestare il programma con il reset del canale della NCU e azionare di nuovo la selezione.
L'allarme scompare automaticamente non appena nel settore Programma viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

120307 **Il file %1non può essere aperto per l'editor perché è selezionato nel canale %2 per l'elaborazione da esterno.**

Parametro: %1 = Nome programma con percorso
%2 = Numero del canale

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Deve essere selezionato un altro programma sulla NCU o per l'elaborazione da esterno.
L'allarme scompare automaticamente non appena nel settore Programma viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

120308 **In caso d'emergenza il programma %1 può essere modificato solo nel settore Macchina / correzione programma.**

Parametro: %1 = Nome programma con percorso

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Passare al settore Macchina e modificare il programma con la correzione del programma.
L'allarme scompare automaticamente non appena nel settore Programma viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

120309 **La selezione non è possibile. Chiudere la simulazione e ripetere la selezione.**

Commento: Nel settore Programma è momentaneamente attiva la simulazione.
Non è possibile editare contemporaneamente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Chiudere la simulazione e confermare di nuovo la selezione.
L'allarme scompare automaticamente non appena nel settore Programma viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

120310 La selezione non è possibile. Attenere o chiudere l'azione esistente, successivamente ripetere la selezione.

Commento: Nel settore Programma vengono attualmente copiati, caricati o scaricati dei programmi.
Non è possibile l'editazione contemporanea.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Attendere la conclusione dell'azione o terminare l'azione con il Softkey Interruz., successivamente azionare di nuovo la selezione.
L'allarme scompare automaticamente non appena nel settore Programma viene editato o simulato un programma.
L'allarme può essere tacitato anche manualmente con la diagnostica.

Proseguimento del programma: Interno

129900 I dati di azionamenti passivi non vengono salvati !

Commento: Questa è un'indicazione che non viene salvata durante l'aggiornamento di azionamenti passivi.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se l'azionamento deve essere salvato, deve prima essere attivato. Se l'indicazione non viene più visualizzata, impostare l'azionamento a "0" nei dati macchina 30240 ENC_TYPE e 30130 CTRLOUT_TYPE.

Proseguimento del programma: Interno

129901 Il rilevamento del tempo viene avviato. Attendere prego ...

Commento: Questa è una segnalazione che il rilevamento del tempo viene inizializzato e l'operatore non ha ancora premuto NC Start oppure deve eseguire determinate manovre operative.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non necessario. Al termine dell'inizializzazione la finestra di dialogo viene automaticamente disattivata.

Proseguimento del programma: Interno

129902 I dati registrati vengono elaborati. Attendere prego ...

Commento: Questa è una segnalazione che i dati registrati dal rilevamento del tempo vengono momentaneamente elaborati e l'operatore non ha ancora premuto NC Start oppure deve eseguire determinate manovre operative.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non necessario. Al termine dell'inizializzazione la finestra di dialogo viene automaticamente disattivata.

Proseguimento del programma: Interno

129903 Rilevamento del tempo attivo.

Commento: Questa è una segnalazione che il rilevamento del tempo è attivo e l'operatore può premere NC Start.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non necessario. Non appena tutti i canali interessati dal rilevamento del tempo si trovano nuovamente in stato di reset, questa segnalazione viene automaticamente cancellata.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

129904 **%1: la versione attuale dell'NCK %2 è troppo bassa per la misura del tempo. È necessaria almeno la versione 500000.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI
%2 = Versione di NCU attuale

Commento: La versione della NCU indicata è insufficiente (< 500000).

Rimedi: Aggiornare o sostituire con la relativa NCU che presenta la versione di software necessaria, per poter utilizzare il rilevamento del tempo.

129905 **%1: non è stato possibile rilevare la versione NCK per la misura del tempo.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare la versione della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129906 **%1: non è stato possibile rilevare il numero di canali.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare il numero di canali della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129907 **%1: non è stato possibile rilevare il numero massimo di canali.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare il numero max. di canali della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129908 **%1: non è stato possibile rilevare il numero di canali attivi.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare i canali attivi della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129909 **%1: non è stato possibile rilevare il nome del canale %2.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI
%2 = Numero del canale

Commento: Non è stato possibile rilevare il nome del canale della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129910 **%1: non è stato possibile rilevare i dati macchina generici.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare i dati macchina generici della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129911 **%1: non è stato possibile rilevare il dato macchina $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[1,10].**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare il dato macchina MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[1,10] della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

129912 **%1: non è stato possibile rilevare il dato macchina $MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_STD_LIST[1,10].**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare il dato macchina LINKITEM_MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_STD_LIST[1,10] della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129913 **%1: Non è stato possibile rilevare il dato macchina $MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_OEM_LIST[1,10].**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare il dato macchina LINKITEM_MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_OEM_LIST[1,10] della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129914 **%1: non è stato possibile rilevare i dati macchina specifici per canale.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Non è stato possibile rilevare i dati macchina specifici per canale della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129915 **%1: non è stato possibile rilevare lo User attivo per il canale %2.**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI
%2 = Numero del canale

Commento: Non è stato possibile rilevare lo "active user" del canale della NCU indicata.

Rimedi: Realizzare il collegamento con la NCU ed eventualmente riavviare la PCU.

129930 **%1: per la rilevazione del tempo richiesta, necessitano almeno %2 file di protocollo ($MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[%3]**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI
%2 = Numero dei file di protocollo necessari.
%3 = Indice User

Commento: Per la misurazione del tempo del pezzo configurato, è necessario almeno il numero di file di protocollo indicato.

Rimedi: Impostare il dato macchina generico $MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[%3] della NCU %1 al valore %2.

129931 **%1: per la rilevazione del tempo richiesta, necessitano almeno %2 liste ETPD ($MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_STD_LIST[%3])]**

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI
%2 = Numero di liste ETPD necessarie.
%3 = Indice User

Commento: Per la misurazione del tempo del pezzo configurato, è necessario almeno il numero di liste ETPD indicato.

Rimedi: Impostare il dato macchina generico $MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_STD_LIST[%3] della NCU %1 al valore %2.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

129932 DAT: la NCU configurata (%1) per il programma pezzo %2 nel canale %3 non è valida

Parametro: %1 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI
%2 = Nome del programma pezzo
%3 = Numero del canale

Commento: Per la misurazione del tempo del pezzo configurato, la combinazione di NCU, programma pezzo e canale, non è valida.

Rimedi: Il programma pezzo %2 può essere assegnato solo ad un canale in una delle NCU progettate in NETNAMES.INI.

129933 DAT: il canale configurato (%1) per il programma pezzo %2 nella NCU %3 non è valido

Parametro: %1 = Numero del canale
%2 = Nome del programma pezzo
%3 = Nome della NCU secondo NETNAMES.INI

Commento: Per la misurazione del tempo del pezzo configurato, la combinazione di NCU, programma pezzo e canale, non è valida.

Rimedi: Correggere la relativa registrazione nel file DAT abbinato al pezzo.

129934 DAT: il programma pezzo %1 è stato configurato più volte.

Parametro: %1 = Nome del programma pezzo

Commento: Per la misurazione del tempo del pezzo configurato, il programma pezzo indicato è stato progettato per più canali.

Rimedi: Correggere la relativa registrazione nel file DAT abbinato al pezzo.

129935 Configurazione NC non ancora rilevata.

Commento: Non è stato possibile rilevare la configurazione degli NC.

Rimedi: Assicurarsi che la comunicazione con l'NC sia avvenuta e tutti i dati macchina necessari per la misura del tempo siano stati impostati correttamente.

129936 Inizializzazione non ancora eseguita.

Commento: E' già stato inviato un telegramma al server ITS nonostante quest'ultimo non sia stato ancora inizializzato.

Rimedi: Eseguire nuovamente la manovra operativa in un altro momento.

129937 Manca selezione pezzo.

Commento: Sul server ITS non è ancora presente nessun file DAT per la misura del tempo oppure il contenuto del file DAT è danneggiato.

Rimedi: Prima dell'esecuzione di una misura del tempo selezionare innanzitutto un pezzo per l'elaborazione.

129938 Non è stato possibile rilevare lo stato del pezzo (%1).

Parametro: %1 = Nome del pezzo

Commento: Lo stato ? editabile? del file DAT o del pezzo non può essere determinato.

Rimedi: Riattivare eventualmente la comunicazione con l'NC.

129939 Il pezzo (%1) si trova momentaneamente in lavorazione.

Parametro: %1 = Nome del pezzo

Commento: Il file DAT o il pezzo sono momentaneamente inibiti.

Rimedi: Chiudere eventualmente il file DAT aperto oppure il relativo pezzo in MCSE.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

129940 Errore nel pezzo (%1).

Parametro: %1 = Nome pezzo

Commento: Il server ITS non è ancora inizializzato e non può quindi eseguire il comando.

Rimedi: Eseguire nuovamente la manovra operativa in un altro momento.

129941 Non tutti i canali coinvolti sono in RESET.

Commento: Almeno un canale configurato per la misura del tempo nel pezzo non si trova in condizione di "Reset".

Rimedi: Assicurarsi che tutti i canali configurati per la misura del tempo nel pezzo si trovino in condizione di "Reset".

129942 Non tutti i canali coinvolti sono in AUTO.

Commento: Almeno un canale / BAG configurato per la misura del tempo nel pezzo non è nel modo operativo"AUTO".

Rimedi: Assicurarsi che tutti i canali / BAG configurati per la misura del tempo nel pezzo siano nel modo operativo "AUTO".

129943 %1: configurazione di $AN_TIMER non valida

Parametro: %1 = Nome della NCU

Commento: L'impostazione AN_TIMER_Nr della sezione [DAT] in ITS.INI non concorda con l'impostazione del dato macchina 18710 $MN_MM_NUM_AN_TIMER.

Rimedi: Il valore del dato macchina generico 18710 $MN_MM_NUM_AN_TIMER deve essere almeno "1".
L'impostazione AN_TIMER_Nr della sezione [DAT] in ITS.INI deve essere maggiore di "0" e minore o uguale al valore del dato macchina generico 18710 $MN_MM_NUM_AN_TIMER.
Vale la seguente regola:
0 < AN_TIMER_Nr <= $MN_MM_NUM_AN_TIMER

129944 %1: $AN_TIMER[%2] non conta

Parametro: %1 = Nome della NCU
%2 = Indice della variabile di sistema utilizzata $AN_TIMER

Commento: Il $AN_TIMER[AN_TIMER_Nr] progettato con l'impostazione AN_TIMER_Nr della sezione [DAT] in ITS.INI non è stato avviato.

Rimedi: Assicurarsi che all'avviamento della NCU la variabile di sistema $AN_TIMER[AN_TIMER_Nr] venga inizializzata con il valore "0" e venga startata almeno una volta; es. con AN_TIMER_Nr = 1 la variabile deve essere inizializzata con l'istruzione NC $AN_TIMER[1] = 0.

129945 %1: la versione attuale dell'NCK (%2) è troppo bassa per questo tipo di misurazione del tempo

Parametro: %1 = Nome della NCU
%2 = Versione del SW NCK della NCU %1

Commento: Il metodo di misura "1" progettato con l'impostazione MeasureMode della sezione [DAT] in ITS.INI non può essere utilizzato perchè la versione attuale dell'NCK è insufficiente.

Rimedi: Aggiornare il software NCK almeno alla versione 511300 oppure selezionare il metodo di misura "0".

129946 Errore generico. Vedere la registrazione nel Logbuch ITSx.LOG

Commento: Si è verificato un errore generico che viene descritto in modo dettagliato nel Logbuch "ITSx.LOG". I file vengono depositati nella sottodirectory "SEditor" della directory "TMP" dell'HMI Advanced.

Rimedi: Seguire le indicazioni del Logbuch "ITSx.LOG" oppure rivolgersi all'Hotline Siemens.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

142000 **L'operatore sulla macchina attende il supporto tramite telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "User Controlled" quando l'operatore utilizza la funzione "Request Support".
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

142001 **L'operatore sulla macchina attende il supporto tramite telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "User Controlled" quando l'operatore utilizza la funzione "Request Support".
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

142002 **L'operatore sulla macchina attende il supporto tramite telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "User Controlled" quando l'operatore utilizza la funzione "Request Support".
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

142003 **L'operatore sulla macchina attende il supporto tramite telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "User Controlled" quando l'operatore utilizza la funzione "Request Support".
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

142004 **L'operatore sulla macchina attende il supporto tramite telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "User Controlled" quando l'operatore utilizza la funzione "Request Support".
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

142005 **La macchina è pronta per la telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "PLCControlled"
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

142006 **La macchina è pronta per la telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "PLCControlled"
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

142007 **La macchina è pronta per la telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "PLCControlled"
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

142008 **La macchina è pronta per la telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "PLCControlled"
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

142009 **La macchina è pronta per la telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem
Commento: Intervengono nel modo "PLCControlled"
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Tacitare l'allarme
Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

142010 **L'operatore sulla macchina attende il supporto tramite telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem

Commento: Interviene nel modo "User Controlled" quando l'operatore seleziona ed esegue esplicitamente un HostObject.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Tacitare l'allarme

Proseguimento del programma: Interno

142011 **L'operatore sulla macchina attende il supporto tramite telediagnostica! %1 %2 %3 %4**

Parametro: %1 = Indirizzo IP con connessione Internet attiva tramite modem

Commento: Intervengono nel modo "User Controlled" quando l'operatore utilizza la funzione "Request Support".

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Tacitare l'allarme

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2.3 Allarmi SIMODRIVE

300000 Hardware bus azionamento: DCM non disponibile

Commento: Il DCM (Drive Communication Master, Asic nella scheda NCU che gestisce il bus azionamenti) non si è sincronizzato in fase di avviamento. Come causa dell'errore, nell'840D, è da supporre un errore hardware (nell'FM-NC è possibile anche una configurazione tramite il NCK-DM 13010 DRIVE_LOGIC_NR).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Sostituire la scheda NCU.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300001 Asse %1, nr. dell'azionamento %2 non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: All'accensione degli azionamenti viene controllata la corretta impostazione del dato macchina specifico dell'NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR. Nel DM viene inserito un numero logico di azionamento, che deve rimanere nell'ambito di limiti definiti (nr. azionamento 0 = " non è previsto alcun azionamento"). Numeri superiori a 15 oppure lo stesso numero ripetuto più volte non sono consentiti. Il DM Array deve essere configurato senza posti vuoti, ciò significa che se viene scelto il numero logico di azionamento 0, anche in tutti i DM con indice di posizione superiore [p] bisogna impostare il numero logico di azionamento 0.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare che il DM DRIVE_LOGIC_NR non contenga valori superiori a 15 o posti vuoti nell'indice degli assi di macchina.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300002 Asse %1 numero dell'azionamento %2 assegnato due volte

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il numero logico dell'azionamento nel DM ... NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR è stato utilizzato più volte.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il DM 13010 DRIVE_LOGIC_NR sulla ripetizione del numero logico azionamento, quindi assegnare ad ogni azionamento un numero diverso nel campo 0...15 (0 significa che "l'azionamento non è presente" - può essere l'unico numero che si ripete più volte nel DM-Array).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300003 Asse %1, azionamento %2 tipo di modulo %3 errato

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Tipo di modulo errato

Commento: La composizione hardware dei componenti dell'azionamento, rilevato durante l'inizializzazione del bus, non è conforme a quanto definito nel dato macchina 13030 DRIVE_MODULE_TYPE[p]=... (p ... indice del posto nel telaio).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare correttamente il DM 13030 DRIVE_MODULE_TYPE in base ai moduli azionamenti innestati.
Selezionare il DM 13010 DRIVE_LOGIC_NR e cercare il numero logico dell'azionamento indicato nel testo di allarme visualizzato. Il numero indice del posto + 1 indica il corrispondente numero di posto del rack. Il modulo VSA inserito in questo posto determina la configurazione nel DM 13030 DRIVE_MODULE_TYPE per lo stesso indice di posto.
Valore impostato 1: 1-modulo monoasse; valore impostato 2: 2-modulo biasse.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300004 Asse %1, azionamento %2 tipo azionamento errato %3 (VSA/HSA)

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Codice per tipo dell'azionamento

Commento: Nel posto del rack, definito dal numero logico dell'azionamento, è inserito un modulo asse, ma nel DM specifico per NCK 13040 DRIVE_TYPE è stato definito un modulo mandrino (o viceversa).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Selezionare il DM 13010 DRIVE_LOGIC_NR e cercare il numero logico dell'azionamento indicato nel testo di allarme visualizzato. Il numero indice del posto + 1 indica il corrispondente numero di posto del rack. Il modulo VSA-/HSA inserito in questo posto determina la configurazione nel DM 13040 DRIVE_TYPE per lo stesso tipo di posto.
VSA: da aumentare 1, HSA: Da aumentare 2.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300005 Almeno 1 modulo di troppo sul bus azionamento

Commento: Nella inizializzazione del bus è stato trovato almeno un modulo per il quale non è previsto il numero dell'azionamento che quindi può ritenersi superfluo. Dato che tutti (!) moduli sul bus azionamento devono essere inizializzati correttamente, essi devono essere anche dichiarati nei DM.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i dati macchina. Con DM-NCK 13000 DRIVE_IS_ACTIVE è possibile dichiarare inattivo un eventuale azionamento presente sul bus, ma non ancora utilizzato. Gli azionamenti inattivi non richiedono alcuna messa in servizio o dati azionamenti.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300006 Modulo con numero azionamento %1 sul bus azionamento, non risponde

Parametro: %1 = Numero dell'azionamento

Commento: Non tutti gli azionamenti dichiarati nei dati macchina $MN_DRIVE_LOGIC_NR sono stati trovati sul bus azionamento. Mediante il numero dell'azionamento visualizzato è possibile determinare il relativo modulo nella maschera di configurazione.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Eseguire le seguenti verifiche:
1) Verificare in base alla maschera di configurazione o ai rispettivi dati macchina se il numero o il tipo (a 1 o 2 assi) dei moduli corrispondono alla relativa struttura del bus.
2) Verificare se il diodo luminoso (LED) rosso si accende sul modulo di azionamento visualizzato. In caso contrario, generalmente manca alimentazione all'unità.
- Verificare la correttezza della sede del flat cable, che conduce dall'unità A/R o di sorveglianza a questo modulo.
- Se dopo l'accensione dell'unità A/R o di sorveglianza il LED non si accende su nessun modulo collegato, è opportuno verificare l'unità A/R o di sorveglianza e, all'occorrenza, sostituire il flat cable.
- Nel caso di una struttura a più file con alimentazione inserita in modo temporalmente differenziato, il messaggio di errore può anche significare che una fila è stata inserita troppo tardi (tempo momentaneamente ammissibile 10 secondi). Inserire la seconda fila quanto più possibile contemporaneamente.
3) Verificare che tutti i connettori del bus dell'azionamento siano innestati correttamente e il connettore del terminatore del bus sia inserito.
4) Se non sono ancora stati rilevati errori, l'anomalia risiede nell'unità.
Sostituire l'unità.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300007 Asse %1, azionamento %2 non presente o non attivo

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nei dati macchina specifici per assi 30110 CTRLOUT_MODULE_NR (abbinamento che determina a quale modulo azionamento deve essere emesso il riferimento) e DM 30220 ENC_MODULE_NR (abbinamento che determina da quale modulo azionamento deve essere letto il valore reale per la regolazione della posizione) è stato inserito un numero logico di azionamenti, non presente nel DM-NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR mentre i dati macchina 30240 ENC_TYPE e DM 30130 CTRLOUT_TYPE sono settati a "1".

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Bisogna controllare ed eventualmente correggere l'abbinamento tra riferimento e valore reale nei dati macchina specifici per assi 30110 CTRLOUT_MODULE_NR e DM 30220 ENC_MODULE_NR, ed il numero logico azionamento DM-NCK 13010 DRIVE_LOGIC_NR.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300008 Asse %1, azionamento %2: circuito di misura %3 non disponibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Numero del circuito di misura

Commento: Nel DM specifico per assi 30230 ENC_INPUT_NR [e]=E (e ... indice dell'encoder con il quale lavora la regolazione di posizione, E ... numero dell'encoder = scelta del connettore del trasduttore sulla scheda azionamento) è stato selezionato un connettore del trasduttore (1 oppure 2), al quale non è collegato alcun trasduttore.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Configurare il DM 30230 ENC_INPUT_NR [e] corrispondentemente al trasduttore utilizzato oppure innestare il cavo del trasduttore sull'altro connettore.
Se il trasduttore utilizzato è già coerente con l'impostazione del DM, è presente un errore hardware della scheda azionamento. Sostituire la scheda!

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300009 Asse %1, azionamento %2, circuito di misura %3 tipo di circuito di misura errato (inserito tipo %4)

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Numero del circuito di misura
%4 = Tipo del circuito di misura

Commento: Il modulo del valore reale presente e visualizzato sulla scheda azionamento non può elaborare i tipi di segnali che sono stati impostati nel dato macchina specifico per assi 30240 ENC_TYPE [e]=S (e ... indice dell'encoder con il quale lavora la regolazione di posizione, S ... tipo di segnale del trasduttore di posizione, 0... asse di simulazione senza hardware, 1 ... trasduttore con segnali sinusoidali, 2 ... segnali squadrati).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Impostare a 1 il DM 30240 ENC_TYPE [e] (impostare 0 solo per gli assi di simulazione; assi di sola visualizzazione).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300010 Asse %1, azionamento %2 attivo senza abbinamento asse NC

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: E' attivo un azionamento che non viene utilizzato/interrogato da alcun asse NC (valore reale, riferimento).
Tutti gli azionamenti attivi devono essere abbinati ad un asse sia per il riferimento che per il valore reale.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i dati di configurazione dell'abbinamento riferimento / valore reale del motore azionamento oppure del trasduttore.
DM per la configurazione dell'azionamento:
- DM 13000: DRIVE_IS_ACTIVE
- DM 13010: DRIVE_LOGIC_NR
- DM 13020: DRIVE_INVERTER_CODE
- DM 13030: DRIVE_MODULE_TYPE
- DM 13040: DRIVE_TYPE
- DM per l'abbinamento riferimento-valore reale:
- DM 30110: CTRLOUT_MODULE_NR
- DM 30130: CTRLOUT_TYPE
- DM 30220: ENC_MODULE_NR
- DM 30230: ENC_INPUT_NR
- DM 30240: ENC_TYPE

Eventualmente è necessario dichiarare per questo azionamento anche l'asse NC nel canale (DM 20070 AXCONF_MACHAX_USED = K, [K ...nr. asse ... canale]).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300011 Asse %1, azionamento %2: versione HW mandrino non consentita

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Al bus azionamento è collegato un modulo di potenza mandrino obsoleto (ad es. HSA-186). Questi azionamenti mandrino non vengono gestiti dal SINUMERIK 840D. L'avviamento viene interrotto.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Bisogna ordinare e montare un modulo mandrino DSP.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300012 Asse %1, azionamento %2 versione HW della scheda di regolazione non consentita

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Sul bus azionamento è inserito un modulo azionamento con scheda di regolazione della versione "vecchia". Nell'810D questi moduli non vengono gestiti. L'avviamento viene interrotto.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ordinare la scheda di regolazione standard oppure performance e sostituire la "vecchia".

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300020 Azionamento %1 rimosso per diagnostica

Parametro: %1 = Numero dell'azionamento

Commento: L'allarme indica che la progettazione del bus dell'azionamento è stata temporaneamente modificata. L'allarme viene sempre emesso quando il DM 13030 $MN_DRIVE_MODULE_TYPE contiene il valore zero per un azionamento configurato.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Funzionamento normale (struttura completa del bus): reinserire il modulo di azionamento nel bus, immettere il DM 13030 $MN_DRIVE_MODULE_TYPE corretto.
- Funzionamento normale (con modulo non montato): rimuovere il modulo dalla pagina di configurazione. Rimuovere tutti i collegamenti a uscite e ingressi.
- MD30110 $MA_CTRLOUT_MODULE_NR
- MD30130 $MA_CTRLOUT_TYPE
- MD30220 $MA_ENC_MODULE_NR
- MD30240 $MA_ENC_TYPE
- MD11342 $MA_ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300100 Mancanza di tensione all'azionamento

Commento: Su uno o più (tutti) moduli azionamenti è mancata la tensione di alimentazione. (Viene verificato il ritardo di conferma degli accessi di scrittura/lettura. I "timeout" vengono interpretati come mancanza di tensione, in quanto questo è il caso più probabile. Il test avviene solo in funzionamento ciclico e non in fase di avviamento).
Dato che nel SINUMERIK 840D la NC-CPU e gli azionamenti hanno la stessa alimentazione, questo errore non viene emesso, in quanto anche l'NCU viene disalimentata. Questo errore potrebbe intervenire nel SINUMERIK FM-NC per via dell'alimentazione separata.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Spegnere e riaccendere l'apparecchiatura - gli azionamenti vengono riavviati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300101 Comunicazione sul bus non attivata

Commento: Questo allarme indica che gli azionamenti non sono sotto tensione mentre l'NC è già avviato. La segnalazione subentra solo quando nessun modulo azionamento ha segnalato la propria presenza (in teoria si può supporre anche un errore del bus che si interrompe all'altezza del primo modulo).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: 1) Se l'NCU possiede una propria alimentazione di tensione, gli azionamenti non sono ancora alimentati.
- Inserire quanto più possibile contemporaneamente l'alimentazione degli azionamenti e l'NCU.
2) Se l'NCU e gli azionamenti vengono collegati allo stesso alimentatore di tensione potrebbe non essere riconosciuto neppure il primo modulo. Verificare se il diodo luminoso (LED) rosso si accende sul primo modulo di azionamento. In caso contrario, generalmente manca alimentazione all'unità.
- Verificare la correttezza del montaggio del flat cable che conduce dall'unità A/R o di sorveglianza a questo modulo.
- Se dopo l'accensione dell'unità A/R o di sorveglianza il LED non si accende su nessun modulo collegato, è opportuno verificare l'unità A/R o di sorveglianza e, all'occorrenza, sostituire il flat cable.
3) Verificare che tutti i connettori del bus dell'azionamento siano innestati correttamente e il connettore del terminatore del bus sia inserito.
44) Se non sono ancora stati rilevati errori, l'anomalia risiede nell'unità.
- Sostituire l'unità.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300200 Errore hardware bus azionamento

Commento: Il bus azionamento è disturbato. Ecco le cause possibili dell'errore:
- manca il connettore bus terminale
- il bus azionamento è fisicamente interrotto
- eventuali errori hardware

Viene verificato il collegamento lungo l'intero bus e dall'ultimo posto ad innesto (connettore di chiusura) di nuovo verso l'NCK.
Avvertenza: se l'azionamento dovesse essersi comunque avviato regolarmente nonostante questo messaggio, l'errore apparterrebbe solamente alla procedura di inizializzazione. L'azionamento potrebbe essere comunque funzionante.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare il connettore terminale del bus.
- Controllare tutte le connessioni del bus azionamento sulle relative schede.
- Ulteriore errore hardware

Se i rimedi indicati non portano ad un risultato positivo è necessario prendere contatto con il supporto tecnico per i prodotti A&D MC della SIEMENS AG, Hotline (Tel.: vedi l'allarme 1000).)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300201 Asse %1, azionamento %2 superamento di tempo di accesso, luogo dell'errore %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Luogo dell'errore

Commento: Il ciclo di lettura di un indirizzo dell'azionamento, durante la fase di inizializzazione o in funzionamento ciclico, non è stato ultimato nel tempo di sorveglianza (circa 1 ms) (errore timeout).
L'errore può subentrare in concomitanza con la mancanza di alimentazione ad uno o più moduli azionamenti. La causa può anche essere un errore hardware (ASIC, bus, moduli azionamenti).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se l'allarme subentra in concomitanza con la mancanza rete, bisogna eliminare questa causa. In altri casi è necessario prendere contatto con il supporto tecnico per i prodotti A&D MC della SIEMENS AG, Hotline (Tel.: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300202 Asse %1 azionamento %2: errore CRC, luogo dell'errore %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Luogo dell'errore

Commento: La somma incrociata (CRC) ha riscontrato un errore di accesso durante un ciclo di scrittura/lettura. Tutti gli accessi al bus non vengono gestiti direttamente dal processore ma da ASIC speciali. Essi forniscono, oltre ai dati richiesti, delle somme incrociate (Cross-Checks) relative ai dati di lettura/scrittura ed agli indirizzi.
L'errore può subentrare in concomitanza con la mancanza di alimentazione ad uno o più moduli azionamenti. La causa può anche essere un errore hardware (ASIC, bus, moduli azionamenti).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
BAG non pronto al funzionamento, agisce anche sugli assi singoli
Blocco NC-Start in questo canale.
Eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento degli assi di questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se l'allarme subentra in concomitanza con la mancanza rete, bisogna eliminare questa causa. In altri casi è necessario prendere contatto con il supporto tecnico per i prodotti A&D MC della SIEMENS AG, Hotline (Tel.: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300300 Asse %1, azionamento %2 errore all'avviamento, codice errore %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Codice di errore

Commento: Durante la fase di avviamento dell'azionamento indicato è subentrato un errore (esempio: l'azionamento non si attiva entro il tempo previsto).
Significato del codice di errore:
- 0..5: timeout per l'attesa della tacitazione da parte dell'azionamento nello stato visualizzato
- 10: La CPU dell'azionamento non si attiva (possibilità di guasto dell'unità)
Caso speciale Safety Integrated: se il dato macchina assiale $MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE per almeno un asse è diverso da zero, la comparsa di questo allarme con il codice di errore 5 può significare che il PLC non ha iniziato il funzionamento ciclico allo scadere del timer PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT. La sincronizzazione dei due componenti azionamento e PLC è necessaria perché nel funzionamento ciclico dell'azionamento la trasmissione dati tra PLC e azionamento viene sorvegliata.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Può essere ritentato un riavviamento - la ricerca della causa esatta dell'errore può avvenire solo attraverso il team di sviluppo. E' comunque indispensabile fornire il codice di stato visualizzato.
Siemens AG, supporto tecnico per i prodotti A&DMC, Hotline (tel: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300400 Asse %1, azionamento %2: errore di sistema, codice %3, %4

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Codice errore 1
%4 = Codice errore 2

Commento: Si è verificato un errore di software interno oppure uno stato di errore grave che eventualmente può essere eliminato mediante reset hardware. La ricerca della causa deve essere effettuata solo dal supporto tecnico per i prodotti A&D MC della Siemens AG, Hotline (tel: vedi l'allarme 1000).
Con la combinazione del codice di errore (324,26), l'assegnazione del tempo di calcolo per il subtask azionamento-comunicazione dovrebbe essere aumentata mediante MD10140 $MN_TIME_LIMIT_NETTO_DRIVE_TASK (possibile fino a 500ms).
Se il suddetto limite è superato e l'allarme si ripresenta, è possibile impostare anche $MN_PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_RATIO = 1. Occorre però fare attenzione che con la riduzione del MD10150 si riduce il tempo di preparazione del blocco sul piano temporale non ciclico, il che può provocare incrementi dei tempi ciclo dei blocchi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Può essere ritentato un riavviamento - la ricerca della causa esatta dell'errore può avvenire solo attraverso il team di sviluppo. Indicare a questo scopo il codice dell'errore.
Siemens AG, supporto tecnico per i prodotti A&DMC, Hotline (tel: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300401 Software azionamento tipo %1 blocco %2 non presente o errato

Parametro: %1 = Tipo di azionamento
%2 = Numero blocco

Commento: Il software per il corrispondente tipo di azionamento manca oppure è difettoso.
Tipo di azionamento
- 1 = VSA (come nel DM DRIVE_TYPE!)
- 2 = HSA
- 3 = SLM
- 4 = HYD
- 5 = ANA

Numero blocco
- 1 = software azionamento (codice)
- 2 = descrizioni dati (file ACC)

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il supporto dati (Jeida-card) e, se necessario, sostituirlo.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300402 Errore di sistema accoppiamento azionamenti. Codice errore %1, %2

Parametro: %1 = Codice errore 1
%2 = Codice errore 2

Commento: Si è verificato un errore di software interno oppure uno stato di errore grave che eventualmente può essere eliminato mediante reset hardware. La ricerca della causa deve essere effettuata solo dal supporto tecnico per i prodotti A&D MC della Siemens AG, Hotline (tel: vedi l'allarme 1000).
Con la combinazione del codice di errore (1077,X) l'assegnazione del tempo di calcolo per il subtask azionamento-comunicazione dovrebbe essere aumentata mediante MD10140 $MN_TIME_LIMIT_NETTO_DRIVE_TASK (possibile fino a 500ms).
Se il suddetto limite è superato e l'allarme si ripresenta, è possibile impostare anche l'MD 10150 $MN_PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_RATIO=1. Occorre però fare attenzione che con la riduzione del MD10150 si riduce il tempo di preparazione del blocco sul piano temporale non ciclico, il che può provocare incrementi dei tempi ciclo dei blocchi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Comunicare il testo dell'errore alla hotline della Siemens AG A&D MC (Tel.: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300403 Asse %1, azionamento %2 SW azionamento e DM con differenti numeri di versione

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il numero di versione del software azionamenti (VSA/HSA) deve coincidere con il numero di versione inserito nei dati macchina degli azionamenti, in quanto i file dei DM non sono compatibili con differenti versioni di software.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Dopo la sostituzione del software azionamenti è necessaria una nuova messa in servizio degli azionamenti. I file di DM salvati dall'NC, relativi al vecchio software, non sono immediatamente riutilizzabili. I vecchi dati vanno prima salvati con il tool di messa in servizio e poi riutilizzati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300404 Asse %1, azionamento %2 i DM azionamenti contengono un altro numero di azionamento

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel file dei DM azionamenti, che viene caricato in un azionamento, è presente un numero di azionamento differente da quello reale.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: I file con i dati degli azionamenti relativi ad un determinato numero di azionamento non possono essere copiati in un altro.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300405 Asse %1, azionamento %2 allarme azionamento sconosciuto, codice %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Numero di service

Commento: Il numero di service segnalato dall'azionamento non è influenzato nell'NCK. Non può avvenire alcun abbinamento ad un numero di allarme.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Reinizializzazione dell'azionamento.
La ricerca della causa esatta dell'errore può avvenire solo attraverso il team di sviluppo. Indicare a questo scopo il codice dell'errore. Siemens AG, supporto tecnico per prodotti A&D MC, Hotline (Tel.: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300406 Problema nella comunicazione non ciclica per l'indirizzo base %1, informazione supplementare %2, %3, %4

Commento: Durante la comunicazione non ciclica con l'indirizzo logico di base si è verificato un errore. Le informazioni supplementari aiutano a localizzare il problema.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Visualizzazione di un messaggio.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. L'allarme può essere soppresso con ENABLE_ALARM_MASK Bit 1 == 0.
SIEMENS AG, supporto al sistema per prodotti A&D MC, Hotline (Tel.: vedere allarme 1000)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300410 Asse %1 azionamento %2 errore nella memorizzazione di un file (%3, %4)

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Codice errore 1
%4 = Codice errore 2

Commento: Un blocco di dati, ad es. i risultati di una funzione di misura, non ha potuto essere memorizzato nel sistema di file.
Con codice d'errore 1== 291: è avvenuto un errore durante il raggruppamento dell'informazione ACC. Le informazioni di base dell'azionamento sono difettose o hanno un formato sconosciuto.
Con codice d'errore 1== 292: memoria insufficiente durante il raggruppamento dell'informazione ACC.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Ricavare più posto nel sistema di file. In genere basta cancellare 2 programmi NC per ricavare 4....8 Kbyte liberi. Se ciò non è possibile, aumentare il numero dei file di ogni directory oppure ingrandire il sistema di file. Questo richiede un salvataggio completo dei dati.
- la modifica dei DM
- 18280 $MM_NUM_FILES_PER_DIR
- 18320 $MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM
- 18350 $MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM
- ed eventualmente anche
- 18270 $MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR,
- 18310 $MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM,
- Power On
- Ricaricamento dei dati salvati)
- Con codice d'errore 1== 291: cambiare il software di sistema azionamenti ed usare una versione con informazioni di base ACC adeguate.
- Con codice d'errore 1== 292: cambiare il software azionamenti ed utilizzare, se possibile, versioni non diverse fra loro.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300411 Asse %1 azionamento %2 errore durante la lettura di un file (%3, %4)

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Codice errore 1
%4 = Codice errore 2

Commento: Un blocco di dati, ad es. un file boot-azionamenti, non ha potuto essere letto dal sistema di file. Il blocco di dati oppure il sistema di file è danneggiato.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se l'errore subentra in fase di avviamento, cioè interessa probabilmente un file boot-azionamenti, cancellare il file boot e ricaricarlo nel controllo numerico prelevandolo dall'archivio dei dati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300412 Errore durante la memorizzazione di un file (%1, %2)

Parametro: %1 = Codice errore 1
%2 = Codice errore 2

Commento: Un blocco di dati, ad es. i risultati di una funzione di misura, non ha potuto essere memorizzato nel sistema di file.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ricavare più posto nel sistema di file. In genere basta cancellare 2 programmi NC per ricavare 4....8 Kbyte liberi. Se ciò non è possibile, aumentare il numero dei file di ogni directory oppure ingrandire il sistema di file. Questo richiede
- un salvataggio completo dei dati
- la modifica dei DM
- 18280 $MM_NUM_FILES_PER_DIR
- 18320 $MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM
- 18350 $MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM
- ed eventualmente anche
- 18270 $MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR
- 18310 $MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM
- Power On
- ricaricamento dei dati salvati

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300413 Errore durante la lettura di un file (%1, %2)

Parametro: %1 = Codice errore 1
%2 = Codice errore 2

Commento: Un blocco di dati, ad es. un file boot-azionamenti, non ha potuto essere letto dal sistema di file. Il blocco di dati oppure il sistema di file è danneggiato.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Se l'errore subentra in fase di avviamento, cioè interessa probabilmente un file boot-azionamenti, cancellare il file boot e ricaricarlo nel controllo numerico prelevandolo dall'archivio dei dati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300423 Risultato della misura non leggibile (%1)

Parametro: %1 = Codice di errore

Commento: Il risultato del processo di misura non ha potuto essere letto:
- Codice di errore = 4: posto insufficiente per il risultato della misura
- Codice di errore = 16: la misura non è ancora terminata

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ripetere la misura. Eventualmente modificare il tempo di misura.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300500 Asse %1, azionamento %2 errore di sistema, codice %3, %4

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Codice errore 1
%4 = Codice errore 2

Commento: L'azionamento segnala un errore di sistema.
Safety Integrated:
Interrogazione: nel corrispondente clock.
Per VSA: arresto generatorico (corrisponde a STOP B)
Per HSA: blocco impulsi e blocco regolatore (corrisponde a STOP A)
L'errore si verifica quando il tempo di calcolo del processore dell'azionamento non è sufficiente per il clock indicato nell'informazione supplementare.
Nr. errore: 03, informazione supplementare: 40, clock di sorveglianza per SINUMERIK Safety Integrated troppo basso.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Per la descrizione dei codici d'errore, vedere il capitolo "Codici d'errore dell'allarme 300500".
NC Reset (POWER ON).
Safety Integrated: aumentare il relativo clock oppure il clock subordinato (ad es.clock del regolatore di corrente, di velocità o di posizione) oppure disattivare le funzioni non utilizzate.
La ricerca della causa esatta dell'errore può avvenire solo attraverso il team di sviluppo. Indicare a questo scopo il codice dell'errore. Reinizializzazione dell'azionamento.
Informare il personale di manutenzione autorizzato. Supporto tecnico per i prodotti Siemens A&D MC, Hotline (tel: vedi l'allarme 1000).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300501 Asse %1 azionamento %2 sorveglianza di massima corrente

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: 1. Si è verificato un errore grave nel rilevamento del valore reale della corrente.
2. Con l'identificazione della posizione del rotore attiva (solo VSA) è stata superata la soglia di corrente ammessa.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- DM 1107): controllare $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (corrente limite dei transistor)
- Controllare i dati del motore (codice del motore)
- Controllare i dati del regolatore, amplificazione del regolatore di corrente/ velocità troppo elevata
- Ridurre il DM 1145: $MD_STALL_TORQUE_REDUCTION (fattore di riduzione della coppia di ribaltamento)
- Controllare i morsetti del modulo di potenza e del motore (anche del salvamotore), eventualmente modulo di potenza troppo piccolo
- Aumentare il DM 1254: $MD_CURRENT_MONITOR_FILTER_TIME (costante di tempo per la sorveglianza di corrente)
- Errore nel rilevamento del valore reale di corrente (sostituire eventualmente il modulo di potenza 611D oppure la scheda di regolazione)
- Con l'identificazione della posizione del rotore attiva DM 1019: controllare ed eventualmente ridurre $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (corrente per l'identificazione della posizione rotore).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300502 Asse %1, azionamento %2 sorveglianza di massima corrente, corrente di fase R

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La corrente di fase R è maggiore o uguale a 1,05 il valore di corrente massima del modulo di potenza DM 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (corrente limite dei transistor).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare la corrente max. del modulo di potenza DM 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (corrente limite dei transistor)
- Controllare i dati del motore (codice del motore)
- Il motore ha un cortocircuito verso terra o delle spire del motore
- Controllare i dati del regolatore
- Controllare i morsetti del modulo di potenza e del motore (anche del salvamotore)
- Errore nel rilevamento del valore reale di corrente (sostituire eventualmente il modulo di potenza 611D oppure la scheda di regolazione)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300503 Asse %1, azionamento %2 sorveglianza di massima corrente, corrente di fase S

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La corrente di fase S è maggiore o uguale a 1,05 il valore di corrente massima del modulo di potenza DM 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (corrente limite dei transistor).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare la corrente max. del modulo di potenza DM 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (corrente limite dei transistor)
- Controllare i dati del motore (codice del motore)
- Controllare i dati del regolatore
- Il motore ha un cortocircuito verso terra o delle spire del motore
- Controllare i morsetti del modulo di potenza e del motore (anche del salvamotore)
- Errore nel rilevamento del valore reale di corrente (sostituire eventualmente il modulo di potenza 611D oppure la scheda di regolazione)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300504 Asse %1, azionamento %2 errore circuito di misura del motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Livello dei segnali del trasduttore motore troppo basso o disturbato.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare il trasduttore, il cavo del trasduttore ed i connettori tra motore e modulo 611D.
- Controllare eventuali interruzioni temporanee (falsi contatti), ad es. muovendo i cavi della catenaria.
- Controllare il collegamento dello schermo sulla piastra frontale della scheda di regolazione (vite superiore).
- Utilizzare cavi originali Siemens per trasduttori (ad alto grado di schermatura).
- Eventualmente sostituire il motore, il trasduttore e/o i cavi.
- Per il motore lineare verificare il livello del segnale; con il sistema di misura aperto, la banda di misura può essere eventualmente sporca.
- Per le ruote foniche controllare la distanza tra ruote dentate e sensore. Sostituire il sensore o la ruota dentata danneggiata.
- Sostituire la scheda di regolazione.
- Verificare la copertura metallica del circuito intermedio.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300505 Asse %1, azionamento %2 errore circuito di misura canale assoluto, codice %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Codifica dettagliata dell'errore

Commento: - Trasduttore incrementale (ERN 1387)
- La traccia assoluta del motore (traccia C/D) viene sorvegliata sulla rottura cavo.
- Trasduttore assoluto (EQN1325)
- Sorveglianza dell'hardware trasduttore e dell'interfaccia EnDat
- Diagnostica più precisa tramite il codice errore DM 1023 $MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_MOTOR (diagnostica delle tracce assolute del circuito di misura motore) con sistema di misura del motore oppure DM 1033 $MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_DIRECT (diagnostica delle tracce assolute del sistema di misura) con sistema di misura diretto:
- Panoramica dei numeri di bit, significato, note:
- Bit 0 illuminazione difettosa
- Bit 1 ampiezza del segnale troppo bassa
- Bit 2 codice collegamento errato
- Bit 3 sovratensione
- Bit 4 tensione insufficiente
- Bit 5 sovracorrente
- Bit 6 necessaria sostituzione batteria
- Bit 7 l'errore CRC (valutare anche il bit 13) vedi sotto, dal SW 4.2 motore lineare sincrono
- Bit 8 il trasduttore non può essere utilizzato. Abbinamento non consentito traccia assoluta su traccia incrementale, dal SW 4.2 motore lineare sincrono
- Bit 9 traccia C/D del trasduttore ERN1387 difettosa (vedi sotto) oppure è stato collegato un trasduttore EQN
- Bit 10 protocollo non interrompibile
- Bit 11 è stato riconosciuto un livello SSI sul cavo dei dati
- Bit 12 TIMEOUT nella lettura del valore di misura
- Bit 13 errore CRC
- Bit 14 sub-modulo IPU errato per sistema di misura diretto, solo con ampliamento 611D
- Bit 15 trasduttore di misura difettoso
- Errore CRC bit 7 e bit 13:
- Bit 7: 0, Bit 13: 1 errore CRC dell'ASIC-SIDA
- Bit 7: 1, Bit 13: 0 errore del byte di controllo
- Bit 7: 1, Bit 13: 1 errore nella correzione della traccia assoluta tramite la traccia incrementale
- Bit 12 e 15: sorveglianza del livello di zero -SSI
- Bit 14 e 15: sorveglianza del livello minimo -SSI
- Nota sul bit 9:
- parametrizzazione errata (ad es. non su EQN DM 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione rilevazione valore reale IM) oppure DM 1030: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT (configurazione valore reale DM))
- oppure hardware vecchio (non adatto per EQN)
- oppure trasduttore non collegato
- oppure cavo del trasduttore errato (per ERN invece di EQN)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - Controllare il trasduttore, il cavo ed il connettore tra motore e modulo 611D su eventuali interruzioni sporadiche e contatti instabili) ad es. muovendo le catenarie dei cavi. Se necessario sostituire il cavo del motore.
- Tipo di cavo errato.
- Hardware del regolatore guasto o non adatto per le interconnessioni EnDat (ad es. scheda di regolazione con EPROM)

Proseguimento del

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300506 Asse %1, azionamento %2 mancano i segni di vita da NC

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Con il consenso regolatore l'NC deve attualizzare i segni di vita ad ogni clock del regolatore di posizione. Se viene segnalato l'errore, significa che l'attualizzazione non è avvenuta.
Causa:
- a) l'NC non attualizza più i segni di vita perché è subentrato un allarme (ad es. allarme 611D)
- b) disturbo della comunicazione sul bus azionamento
- c) errore hardware sul modulo
- d) disturbo dell'NC
- e) per 840D: valore del dato macchina DM 10082: $MN_CTRLOUT_LEAD_TIME (traslazione del punto di registrazione del valore di riferimento) troppo grande
- f) il DM 1003 $MD_STS_CONFIG è impostato in modo errato (ad es. a zero)
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- per a) Verificare se la mancanza dei segni di vita deriva da un altro errore. Essa può derivare ad es. dal seguente errore: guasto/allarme dell'asse x durante la generazione dell'asse n. Con questo tipo di errore, il messaggio viene segnalato per tutti gli assi n, sebbene l'errore sia presente solo per l'asse x. ==> Eliminare l'errore dell'asse x ==> I segni di vita degli altri assi sono irrilevanti.
- per b) Controllare i collegamenti del connettore e prevedere delle misure antidisturbo (controllare la schermatura ed il collegamento a massa).
- per c) Sostituire la scheda di regolazione
- per d) Vedere diagnostica di errore NC, sostituire eventualmente l'hardware NC.
- per e) Impostare correttamente il dato macchina 840D DM 10082: $MN_CTRLOUT_LEAD_TIME (traslazione del punto di registrazione del valore di riferimento) con l'ausilio del dato macchina DM 10083: $MN_CTRLOUT_LEAD_TIME_MAX (traslazione massima del punto di registrazione del valore di riferimento).
- per f) Verificare il DM 1003 $MD_STS_CONFIG.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300507 Asse %1, azionamento %2 errore di sincronizzazione posizione rotore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Tra la posizione attuale del rotore (traccia C/D) e la nuova posizione dello stesso, determinata dalla sincronizzazione fine (al sorpasso della tacca di zero), esiste una differenza maggiore di 45 gradi elettrici. Eventualmente sono subentrati disturbi sui segnali del trasduttore o delle tacche di zero.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - Utilizzare cavi confezionati originali Siemens per trasduttori (ad alto grado di schermatura).
- controllare il cavo del trasduttore su eventuali interruzioni dello schermo
- controllare il fissaggio dello schermo sulla piastra frontale (vite superiore)
- sostituire la scheda di regolazione.
- controllare il DM 1016 $MD_COMMUTATION_ANGLE_OFFSET (offset dell'angolo di commutazione).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300508 Asse %1, azionamento %2 sorveglianza della tacca di zero sistema di misura del motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il numero di tacche del trasduttore conteggiate con il modulo (16/10) ad ogni passaggio delle tacche di zero è errato. Alcuni incrementi sono andati perduti o ricevuti di troppo.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Utilizzare cavi originali Siemens per trasduttori (ad alto grado di schermatura).
- Controllare il trasduttore, il cavo del trasduttore e la posizione della schermatura per escludere falsi contatti o rottura dei cavi.
- Controllare il fissaggio dello schermo sulla piastra frontale (vite superiore).
- Se è impiegato un traduttore a ruota fonica, controllare la distanza tra ruota dentata e sensore.
- sostituire il trasduttore, il cavo del trasduttore o l'unità di regolazione.
- verificare la copertura metallizzata del circuito intermedio.
- in caso di utilizzo di BERO, non viene sorvegliato il segnale del BERO ma sempre la tacca di zero del trasduttore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300509 Asse %1, azionamento %2 frequenza del convertitore superata

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il motore ha superato la frequenza max. del convertitore (vedi sotto). Frequenza del convertitore = giri* coppie di poli del motore
Frequenza massima del convertitore:
- VSA: fmax = 1.12 * minimo(1.2*DM 1400, DM 1147) * DM1112 / 60
- HSA: fmax = 1.12 * minimo(DM 1146, DM 1147) * nr. coppie di poli/60
- nr. coppie di poli = parte intera nella frequenza nominale dal motore (DM 1134) *60/giri nominali del motore (DM 1400)

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Controllare il nr. di tacche trasduttore nel DM 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (nr. di tacche del sistema di misura del motore).
- Verificare l'alimentazione del trasduttore (cortocircuito o terra).
- Sostituire il trasduttore, il cavo del trasduttore o l'hardware del regolatore.
- DM 1400): $MD_MOTOR_RATED_SPEED (giri nominali del motore).
- DM 1146): $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).
- DM 1147): $MD_SPEED_LIMIT (limitazione giri).
- DM 1112): $MD_NUM_POLE_PAIRS (nr. delle coppie di poli) (VSA).
- DM 1134): $MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (frequenza nominale del motore) (HSA).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300510 Asse %1, azionamento %2 errore dell'offset nella rilevazione del valore reale di corrente

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore di corrente all'esecuzione dell'offset (viene eseguito durante ogni blocco impulsi) è troppo grande. Ad es. un motore sincrono gira con un basso valore di tensione del circuito intermedio e la corrente scorre attraverso diodi di fuga nel circuito intermedio.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - Errore nel rilevamento del valore reale di corrente (sostituire eventualmente il modulo di potenza 611D oppure la scheda di regolazione)
- Modulo di potenza errato (1/2)
- Verificare i contatti tra hardware del regolatore e modulo di potenza
- Verificare il contatto tra la vite di fissaggio e l'hardware del regolatore

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300511 Asse %1, azionamento %2 funzione di misura attiva

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La funzione di misura (ad es. misura della frequenza passante) era attiva durante la fase d'inserzione (fase di avviamento dell'alimentazione). La funzione di misura può essere stata avviata in modo illegale internamente al sistema.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - Stop della funzione di misura
- Reset NCK

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300512 Asse %1 Azionamento %2 E' stato rilevato un accoppiamento

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La posizione attuale del rotore e l'informazione di posizione letta dal trasduttore sono state confrontate all'avviamento ed è stata rilevata una differenza superiore a 45 gradi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - La differenza potrebbe derivare da sporcizia localizzata sul trasduttore o da un montaggio difettoso (es. allentato) dello stesso. Deve essere quindi verificato il trasduttore.
Il funzionamento potrà essere ripreso solo dopo aver eliminato l'errore per evitare pericoli di movimenti incontrollabili!
- Reset NCK

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300513 Asse %1, azionamento %2 E' stato riconosciuto un cortorcuito verso terra

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il firmware ha rilevato un cortocircuito verso terra.
Le correnti di fase misurate sono maggiori della soglia di intervento impostata nel DM1167 $MD_CURRENT_GROUND_IDENT per il rilevamento del cortocircuito verso terra oppure il movimento è superiore a quello consentito nel riconoscimento del cortocircuito verso terra DM1168 $MD_MAX_TURN_MOTORIDENT.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Cortocircuito verso terra dei cavi di potenza o del motore.
Almeno una corrente di fase, durante il riconoscimento del cortocircuito verso terra, ha superato la soglia del DM1167 $MD_CURRENT_GROUND_IDENT opp. MD1168 $MD_MAX_TURN_MOTORIDENT.
Per informazioni dettagliate consultare il dato macchina di diagnostica DM1169 $MD_DIAG_MOTORIDENT.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300515 Asse %1, azionamento %2: superamento temperatura del dissipatore del modulo di potenza

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La temperatura del modulo di potenza viene rilevata tramite una sonda termica sul dissipatore. Per evitare dei danni termici al modulo di potenza avviene una disinserzione dell'azionamento (stop generatorico) 20 secondi dopo la segnalazione di sovratemperatura.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Migliorare il raffreddamento degli azionamenti, ad es. con:
- maggiore volume di aria ricircolante nell'armadio, eventualmente raffreddare la temperatura circostante i moduli 611D
- eliminazione di spunti continuativi successivi, modificando opportunamente il programma pezzo
- motore/modulo di potenza dimensionato in modo errato
- temperatura ambiente troppo elevata (vedi manuale di progettazione)
- Altitudine di esercizio troppo elevata (vedi manuale di progettazione)
- Frequenza troppo elevata (vedi manuale di progettazione)
- Modulo difettoso
- Ventilatore difettoso
- Rispetto della distanza minima tra parte superiore e inferiore del modulo di potenza (vedi istruzioni di progettazione)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300603 Asse %1, azionamento %2 Tensione del circuito intermedio troppo elevata

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La tensione attuale del circuito intermedio nel DM1701: $MD_LINK_VOLTAGE è superiore al DM1163: $MD_LINK_VOLTAGE_MAX e il DM1165: $MD_DYN_MANAG_ENABLE è attivo.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Dati macchina azionamento
- aumentare il DM 1163: $MD_LINK_VOLTAGE_MAX oppure
- disattivare il DM 1165: $MD_DYN_MANAG_ENABLE

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300604 Asse %1, azionamento %2 encoder motore non tarato

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: In un sistema di misura motore lineare con interfaccia EnDat è stato riscontrato che il numero di serie memorizzato del sistema di misura non coincide con quello effettivo. Ciò significa che il sistema di misura non è mai stato utilizzato con questo azionamento.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Nei motori lineari 1FN3: misurare lo spostamento della posizione del rotore con l'EMK della stringa U_R e aggiungere l'offset dell'angolo di commutazione al dato macchina 1016 $MD_COMMUTATION_ANGLE_OFFSET. Quindi impostare il dato macchina 1017 $STARTUP_ASSISTANCE (assistenza alla messa in servizio) a "-1" per memorizzare il numero di serie del trasduttore Endat. Quindi salvare i file di boot ed eseguire un reset dell'NCK, altrimenti: per calcolare l'offset dell'angolo di commutazione nel DM 1016, avviare l'identificazione della posizione del rotore tramite DM 1017 = 1. Dopo la tacitazione dell'errore, viene eseguita l'identificazione.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300605 Asse %1, azionamento %2 commutazione del motore non ammessa

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: È stata tentata la commutazione ad un record di dati del motore non parametrizzato.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Parametrizzare il set di dati motore selezionato oppure modificare la commutazione del motore.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300606 Asse %1, azionamento %2 regolatore di flusso in limitazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il riferimento di flusso preimpostato non può essere realizzato, nonostante venga preimpostata la corrente massima.
Cause:
- dati del motore errati (vedi dati schema elettrico sostitutivo)
- dati del motore e tipo di collegamento del motore (stella/triangolo) incompatibili tra di loro
- motore fuori sincronismo a causa dei dati grossolanamente errati
- limite di corrente troppo basso per il motore (0,9 * DM 1238 * DM 1103 < DM 1136)
- modulo di potenza troppo piccolo

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Eliminare la causa.
- DM 1238): $MD_CURRENT_LIMIT (valore limite di corrente)
- DM 1103): $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (corrente nominale del motore)
- DM 1136): $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore)
- Eventualmente utilizzare un modulo di potenza di taglia superiore.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300607 Asse %1, azionamento %2 regolatore di corrente in limitazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il riferimento preimpostato non può essere impresso nel motore nonostante venga preimpostata la tensione massima. Causa: motore non collegato o mancanza di una fase.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi:
- Controllare i cavi di collegamento tra motore e azionamento (manca una fase).
- Controllare il contattore del motore.
- È presente la tensione del circuito intermedio?
- Controllare le barre del circuito intermedio (control. il bloccaggio delle viti).
- Verificare i contatti tra hardware del regolatore e modulo di potenza.
- Verificare il contatto tra la vite di fissaggio e l'hardware del regolatore.
- È intervenuta la sorveglianza Uce (reset con disinserzione e reinserzione della tensione di alimentazione).
- Sostituire la scheda di regolazione.
- Sostituire il modulo di potenza.
- Sostituire il motore.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300608 Asse %1, azionamento %2 regolatore di velocità in limitazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il regolatore è rimasto per un tempo troppo lungo (DM1605: $MD_SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (tempo per il regolatore n in limitazione)) in limitazione. Il riferimento di coppia supera il valore limite di coppia oppure il valore nominale di corrente supera il limite di corrente. La sorveglianza è attiva solo se il riferimento di velocità è inferiore alla soglia di giri del DM 1606: $MD_SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (soglia regolatore n in limitazione).
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Il motore è bloccato, sovraccaricato oppure il freno è chiuso?
- Impostare il limite di coppia, potenza e corrente a un valore più elevato, sempre che il modulo di potenza lo consenta.
- La terra del motore è collegata?
- Controllare il cavo di collegamento tra motore e convertitore (manca una fase, campo rotante errato)
- Controllare il nr. di tracce del trasduttore.
- Controllare il trasduttore, il cavo del trasduttore e la posizione della schermatura per escludere falsi contatti o rottura dei cavi.
- Controllare il senso di rotazione delle tracce del trasduttore (ad es. DM 1011 per ruota fonica: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione valore reale) bit 1.
- Il cavo del trasduttore è adatto al tipo di trasduttore?
- Controllare le impostazioni del regolatore (ad es. dopo sostituzione del software).
- Controllare il contattore del motore.
- È presente la tensione del circuito intermedio?
- Controllare le barre del circuito intermedio (control. il bloccaggio delle viti).
- È intervenuta la sorveglianza Uce (reset con disinserzione e reinserzione della tensione di alimentazione).
- Adattare i dati macchina DM 1605: $MD_SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (tempo per il regolatore n in limitazione) e DM 1606: $MD_SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (soglia regolatore n in limitazione) alle possibilità meccaniche e dinamiche dell'asse.
- Valori standard VSA:
- MD 1605 = 200 ms
- DM 1606: 8000 giri/min
- Valori standard HSA:
- MD 1605 = 200 ms
- DM 1606: 30 giri/min
- Sostituire il motore (il trasduttore è guasto, il motore presenta un cortorcuito di terra o delle spire).
- Per i motori lineari:
- Verificare l'inversione del valore reale.
- Verificare la riduzione della corrente max. del motore nel DM 1105 MD_MOTOR_MAX_CURRENT_REDUCTION ed eventualmente aumentare il valore.
- Verificare il collegamento dei cavi motore.
- In caso di collegamento in parallelo, la disposizione e il collegamento elettrico dei motori sono corretti?

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300609 Asse %1, azionamento %2 superamento frequenza limite trasduttore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore reale di velocità supera la frequenza limite del trasduttore fg, max= 650kHz fg = nist * DM 1005

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Eventualmente trasduttore errato.
- Il DM 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (nr. di tacche sistema di misura del motore) coincide con il nr. reale delle tacche?
- Il cavo del motore è collegato correttamente?
- Lo schermo del cavo motore ha un contatto abbastanza ampio?
- Sostituire il motore (trasduttore difettoso)
- Controllare il trasduttore, il cavo del trasduttore e la posizione della schermatura per escludere falsi contatti o rottura dei cavi.
- Sostituire il trasduttore
- Sostituire la scheda di regolazione 611D

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300610 Asse %1 azionamento %2 identificazione della posizione del rotore fallita

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: se P1075=1 (spostamento basato sulla saturazione)
Dai segnali di misura (corrente del motore) non è stato possibile determinare la posizione del rotore in quanto non si sono verificati effetti di saturazione.
Per la diagnostica dettagliata vedere anche il parametro P1734.
se P1075=3 (spostamento basato sul movimento)
1. Incremento di corrente troppo basso.
2. E' stata superata la durata massima ammessa.
3. Non è stata trovata nessuna posizione univoca del rotore.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- se P1075=1
- Aumentare la corrente tramite P1019
- Controllare l'induttanza dell'armatura (P1116) ed eventualmente aumentarla
- Controllare i cavi di collegamento tra motore e convertitore (manca una fase)
- Controllare il contattore del motore
- È presente la tensione del circuito intermedio?
- Controllare le barre del circuito intermedio (controllare il bloccaggio delle viti)
- È intervenuta la sorveglianza Uce (reset con disinserzione e reinserzione della tensione di alimentazione)
- Sostituire il modulo di potenza o di regolazione
- se P1075=3
- Relativo a 1.
- il motore non è fissato correttamente
- controllare la connessione del cavo di potenza del motore
- Relativo a 2.
- eliminare le forze esterne di disturbo (es.accoppiamenti assi non allentati)
- il processo di identificazione deve restare stabile (P1076 deve essere ridotto)
- impiegare un trasduttore con risoluzione superiore
- migliorare il montaggio del trasduttore (non sufficientemente rigido)
- Relativo a 3.
- eliminare le forze esterne di disturbo (es.accoppiamenti assi non allentati)
- l'asse deve poter muovere liberamente (es.motore non completamente frenato)
- ridurre l'attrito elevato dell'asse (aumentare P1019)
- solo per SIMODRIVE POSMO SI, CD, CA
- se P1075=1
- Aumentare la corrente tramite P1019
- Controllare l'induttanza dell'armatura (P1116) ed eventualmente aumentarla
- Controllare i cavi di collegamento tra motore e convertitore (manca una fase)
- Controllare il contattore del motore
- È presente la tensione del circuito intermedio?
- Sostituire il modulo azionamento
- se P1075=3
- Relativo a 1.
- il motore non è fissato correttamente
- controllare la connessione del cavo di potenza del motore
- Relativo a 2.
- eliminare le forze esterne di disturbo (es.accoppiamenti assi non allentati)
- il processo di identificazione deve restare stabile (P1076 deve essere ridotto)
- impiegare un trasduttore con risoluzione superiore
- migliorare il montaggio del trasduttore (non sufficientemente rigido)
- Rispetto a 3.
- eliminare le forze esterne di disturbo (es.accoppiamenti assi non allentati)

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

- l'asse deve poter muovere liberamente (es.motore non completamente frenato)
- ridurre l'attrito elevato dell'asse (aumentare P1019)¶

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300611 Asse %1 azionamento %2 non ammesso con identificazione della posizione del rotore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Durante l'identificazione della posizione del rotore il motore ha ruotato di un valore superiore a quello registrato nel DM1020: $MD_MAX_TURN_ROTORPOS_IDENT (max. rotazione per identificazione posizione rotore). Ciò può derivare dall'attivazione con motore in rotazione, oppure dall'identificazione stessa.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Se la torsione è stata provocata dall'identificazione e l'errore si verifica più volte, ridurre DM 1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (corrente per l'identificazione posizione rotore) o aumentare DM1020: $MD_MAX_TURN_ROTORPOS_IDENT (max. torsione per l'identificazione posizione rotore).
- Identificazione della posizione del rotore con induttività: tenere fermo il motore durante l'identificazione
- Identificazione della posizione del rotore con movimento: verificare ed eventualmente aumentare il fattore massa del carico/coppia di inerzia del carico DM1076: $MD_FACTOR_MASS / $MD_FACTOR_INERTIA

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300612 Asse %1 azionamento %2 corrente non ammessa per l'identificazione della posizione del rotore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: 1. con identificazione posizione rotore attiva la corrente era >= 1,2 * 1,05 * INVERTER_MAX_CURRENT (MD 1107)
2. con identificazione posizione rotore attivo la corrente era >= MOTOR_MAX_CURRENT (MD 1104)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Con identificazione posizione rotore attivo controllare ed eventualmente ridurre il DM 1019.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300613 Asse %1, azionamento %2 superamento della temperatura massima motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: 1. La temperatura del motore (rilevata tramite la sonda termica KTY 84 e riportata alla scheda tramite il cavo del trasduttore motore) ha superato la temperatura massima ammessa DM 1607: $MD_MOTOR_TEMP_SHUTDOWN_LIMIT (soglia di disinserzione temperatura motore).
2. E' intervenuta la sorveglianza termica del motore perchè il carico termico del modello motore DM 1266 ha raggiunto il valore 100%.
3. E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Motore in sovraccarico
- Controllare i dati del motore: probabilmente la corrente della macchina era troppo elevata a causa dei dati del motore errati.
- Controllare il sensore di temperatura (per HSA è possibile un 2. sensore).
- Controllare il cavo del trasduttore motore.
- Controllare il ventilatore del motore.
- Trasduttore motore difettoso.
- Controllare l'accelerazione.
- Eventualmente utilizzare un motore più potente.
- Cortocircuito delle spire del motore.
- Scheda di regolazione 611D difettosa.
- DM 1230): $MD_TORQUE_LIMIT (1. valore limite di coppia), DM 1235: POWER_LIMIT (1. valore limite di potenza) impostati troppo alti.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300614 Asse %1, azionamento%2 sorveglianza a tempo temperatura motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La temperatura del motore (rilevata tramite la sonda termica KTY 84 e riportata alla scheda tramite il cavo del trasduttore motore) ha superato la temperatura del motore massima ammessa DM 1602: $MD_MOTOR_TEMP_WARN_LIMIT (soglia di preallarme temperatura motore) per un tempo superiore a quello del DM azionamenti 1603: $MD_MOTOR_TEMP_ALARM_TIME (temporizzatore per allarme temperatura motore).
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Motore in sovraccarico
- Controllare i dati del motore: probabilmente la corrente era troppo elevata a causa dei dati del motore errati.
- Controllo del sensore temperatura.
- Controllare il cavo del trasduttore motore.
- Trasduttore motore difettoso.
- Controllare il ventilatore del motore.
- Controllare l'accelerazione.
- Eventualmente utilizzare un motore più potente.
- Cortocircuito dell'avvolgimento del motore
- Scheda di regolazione 611D difettosa
- DM 1230): $MD_TORQUE_LIMIT (1. valore limite di coppia), DM 1235: POWER_LIMIT (1. valore limite di potenza) impostati troppo alti.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300701 E' necessaria la messa in servizio dell'asse %1, azionamento %2

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Questo allarme subentra solo in fase di prima messa in servizio con dati macchina 611D non idonei.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- caricare i dati originali del motore
- salvare azionamento BOOT
- nuovo riavviamento

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300702 Asse %1, azionamento %2 clock base azionamento non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: È stato impostato un clock azionamento troppo alto sull'NC.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: 840D: reset NCK. dopo un riavviamento del sistema i dati macchina NCK rilevanti per il clock base azionamenti 10050: $MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME (clock base di sistema) e DM 10080: $MD_SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO (fattore divisore del clock regolatore di posizione per il rilevamento del valore reale) vengono modificati automaticamente per definire i nuovi limiti.
840C: modificare il clock di base del controllo numerico nel DM 168.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300703 Asse %1, azionamento %2 clock regolatore di corrente non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel DM 1000 per azionamenti: $MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (clock regolatore di velocità) è stato inserito un valore non consentito.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Valori ammessi sono:
scheda di regolazione 611D clock del regolatore di corrente
- regolazione standard per 1 asse: >= 125 µs
- regolazione standard per 2 asse: >= 125 µs
- performance 1 assi: >= 62,5 µs
- performance 2 assi: >= 125 µs
- 810D: >= 156,25 µs
- MCU: >= 125 µs
- performance 2: >= 31,25 µs

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300704 Asse %1, azionamento %2 clock regolatore di velocità non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel DM 1001 per azionamenti: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock regolatore di velocità) è stato inserito un valore non consentito.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Valori ammessi sono:
scheda di regolazione 611D clock del regolatore di corrente
- regolazione standard per 1 asse: >= 125 µs
- regolazione standard per 2 asse: >= 500 µs
- performance 1 assi: >= 62.5 µs (HSA >= 125 µs)
- performance 2 assi: >= 125 µs
- 810D: >= 312,5 µs
- MCU: >= 125 µs
- performance 2, 1 asse: >= 31,25 µs
- performance 2, 2 asse: >= 62,5 µs

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300705 Asse %1, azionamento %2 clock del regolatore di posizione non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La sorveglianza del modulo 611D ha riconosciuto un clock del regolatore di posizione fuori dalle soglie ammesse. Le condizioni al contorno per un clock del regolatore di posizione sono:
1. tempo minimo del clock: 250 µs (810D 312,5 µs)
2. tempo massimo del clock: 4 s
3. il clock del regolatore di posizione deve essere un multiplo del clock del regolatore di velocità nel DM 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il clock del regolatore di posizione sull'NC

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300706 Asse %1, azionamento %2 clock di sorveglianza non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il clock di sorveglianza DM 1002: $MD_MONITOR_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) non è valido.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Vedi funzioni dell'azionamento "FB / DB1".

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300707 Asse %1, azionamento %2 clock base azionamento diverso tra gli assi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: In un modulo biasse, il clock base azionamento è diverso nei due assi. L'allarme può subentrare solo per gli utenti OEM che utilizzano l'azionamento 611D senza l'interconnessione NCK standard. In questo caso è possibile trasmettere differenti clock base azionamenti ai moduli 611D.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Definire in modo uguale il clock azionamento per ambedue gli assi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300708 Asse %1, azionamento %2 clock regolatore di corrente diverso tra gli assi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nei moduli 2 ASSI il clock del regolatore di corrente DM1000: $MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (clock di regolazione corrente) deve essere identico per ambedue gli assi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Clock di regolazione corrente DM 1000: $MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (clock di regolazione corrente) deve essere identico per ambedue gli assi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300709 Asse %1, azionamento %2 clock regolatore di velocità diverso tra gli assi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nei moduli 2 ASSI il clock del regolatore di corrente 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Clock per il regolatore di velocità DM 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300710 Asse %1, azionamento %2 clock regolatore di posizione diverso tra gli assi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: In un modulo biasse, il clock del regolatore di posizione è diverso nei due assi. L'allarme può subentrare solo per gli utenti OEM che utilizzano l'azionamento 611D-senza l'interconnessione NCK standard. In questo caso è possibile trasmettere differenti clock del regolatore di posizione ai moduli 611D.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare il clock per il regolatore di posizione identico per i due assi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300711 Asse %1, azionamento %2 clock di sorveglianza assiale non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per i due assi del modulo il clock di sorveglianza DM 1002: $MD_MONITOR_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) deve essere identico.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. DM 1002): $MD_MONITOR_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) deve essere identico per ambedue gli assi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300712 Asse %1, azionamento %2 impostazione della struttura di regolazione (dinamica più elevata) non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Su un modulo biasse si è cercato tramite il DM 1004: $MD_CTRL_CONFIG (struttura configurazione) di modificare la struttura di regolazione tale che temporaneamente la regolazione di velocità viene eseguita prima della regolazione di corrente. Questo è consentito solo nei moduli monoassi per migliorare la dinamica!

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nel DM 1004 per azionamenti: $MD_CTRL_CONFIG (configurazione struttura) bisogna settare a zero (no) il bit 2 (predisposizione standard). Questo significa che la regolazione di corrente precede quella di velocità.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300713 Asse %1, azionamento %2 tempo di prearresto per il regolatore di posizione non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il tempo di prearresto definisce il momento dell'accettazione del valore di riferimento nell'azionamento. Il tempo di prearresto preimpostato dall'NC deve essere inferiore al clock di regolazione della posizione. Il tempo di prearresto deve essere un multiplo intero del clock di regolazione di velocità.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. DM 10082): $MN_CTROUT_LEAD_TIME (tempo di prearresto).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300714 Asse %1, azionamento %2 codice scheda di potenza non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il numero di codice della scheda di potenza inserito nel DM azionamento 1106: $MD_INVERTER_CODE (numero di codice modulo di potenza) non corrisponde con il modulo di potenza nella configurazione dell'azionamento (DM 13020: $MD_DRIVE_INVERTER_CODE).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Cancellare i dati macchina (ad es. dati del regolatore). Eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300715 Asse %1, azionamento %2 corrente massima della scheda di potenza inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La corrente massima della scheda di potenza, inserita nel DM azionamenti 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (corrente limite del transistor) è inferiore oppure uguale a zero).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300716 Asse %1, azionamento %2 costante di coppia inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: 1. Il valore nel DM azionamento 1113: $MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (costante di coppie) è inferiore o uguale a zero.
2. Il rapporto tra DM 1113: $MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (costante di coppia) e DM 1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (coppie di poli del motore) è superiore a 70.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: nel dato macchina 1113: $MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (costante di coppia) introdurre un valore valido o verificare e eventualmente correggere il rapporto tra DM 1113: $MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (costante di coppia) e DM 1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (coppie di poli del motore).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300717 Asse %1 azionamento %2 momento di inerzia motore inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1117: $MD_MOTOR_INERTIA (momento d'inerzia del motore) è inferiore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio. Per HSA parametrizzare prima il "1. motore".
Per motori non standard: nel dato macchina 1117: $MD_MOTOR_INERTIA (momento d'inerzia del motore) inserire un valore corretto.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300718 Asse %1, azionamento %2 tempo morto di calcolo regolatore di corrente inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1101: $MD_CTRLOUT_DELAY (tempo morto di calcolo per l'anello di corrente) è inferiore o uguale a zero. Il tempo morto di calcolo, in base al tipo di modulo (1/2 assi e scheda standard/performance 810D) viene calcolato internamente e preimpostato automaticamente.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio. Controllare il DM azionamenti 1101: $MD_CTRLOUT_DELAY (tempo morto di calcolo per l'anello di corrente).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300719 Asse %1, azionamento %2 motore non parametrizzato per il funzionamento a triangolo

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: All'attivazione della commutazione stella-triangolo tramite il DM azionamento 1013: $MD_ENABLE_STAR_DELTA (consenso commutazione stella/triangolo) il motore a triangolo (motore 2) non è stato parametrizzato.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare oppure impostare i dati macchina per il motore a triangolo (motore 2).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300720 Asse %1, azionamento %2 giri massimi motore non validi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: A causa dei giri massimi motore troppo elevati, nel DM azionamento 1401: $MD_MOTOR_MAX_SPEED (giri massimi del motore) e del clock del regolatore di velocità nel DM 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità) possono subentrare delle velocità che causano una eccedenza nel formato. Esempio: con un tempo ciclo del regolatore di velocità di 125 µs è possibile elaborare senza errore fino a 480 000 giri/min del motore!

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ridurre i giri massimi del motore DM 1401: $MD_MOTOR_MAX_SPEED (giri massimi del motore) ed il clock del regolatore di velocità nel DM 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300721 Asse %1 azionamento %2 la corrente a vuoto del motore è maggiore della corrente nominale del motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La corrente a vuoto del motore (DM azionamento 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT) (corrente a vuoto del motore) è stata parametrizzata maggiore della corrente nominale del motore (DM azionamento 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (coppia nominale del motore)).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard:
Eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard:
controllare i dati macchina DM 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (corrente nominale del motore) e DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) ed eventualmente correggerli in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300722 Asse %1, azionamento %2 corrente a vuoto >maggiore della corrente nominale del motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il motore collegato, a causa della sua corrente a vuoto (DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore), risulta essere troppo grande per il modulo di potenza utilizzato (corrente continuativa DM 1108: $MD_INVERTER_MAX_THERMAL_CURR (corrente limite del modulo di potenza)).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. Eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
2. Controllare la progettazione e, se necessario, montare un modulo di potenza idoneo per il motore. Rifare la messa in servizio.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300723 Asse %1, azionamento %2 differente configurazione STS degli assi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per i moduli biasse la configurazione del circuito di comando DM 1003: $MD_STS_CONFIG (configurazione STS) deve essere identica per ambedue gli assi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il DM azionamenti 1003: $MD_STS_CONFIG (configurazione STS) ed impostare i bit per i due assi in modo uguale (non modificare l'impostazione standard; essa corrisponde alla configurazione ottimale).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300724 Asse %1, azionamento %2 numero delle coppie di poli non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: VSA: Il numero di coppie di poli configurato nel DM azionamenti 1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (nr. coppie di poli del motore) è al di fuori dei limiti consentiti.
HSA: DM 1134): $MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (frequenza nominale del motore) oppure il DM 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (giri nominali del motore) non sono corretti.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: controllare il dato macchina DM 1112: $MD_NUM_POLE_PAIRS (nr. di coppie di poli del motore) ed eventualmente correggerlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300725 Asse %1, azionamento %2 nr. di tacche del sistema di misura motore non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il numero di tacche del trasduttore di misura del motore nel DM 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (nr. delle tacche del trasduttore motore) è settato a zero oppure è superiore alla soglia massima impostabile.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare il numero di tacche del trasduttore di misura del motore nel DM azionamento 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (numero di tacche del trasduttore motore) in funzione del trasduttore utilizzato. (impostazione standard del sistema di misura motore: 2048 incr./giro).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300726 Asse %1, azionamento %2 la costante di tensione è zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1114: $MD_EMF_VOLTAGE (costante di tensione) è settato a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1114: $MD_EMF_VOLTAGE (costante di tensione) ed eventualmente correggerlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300727 Asse %1, azionamento %2 reattanza inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione dello statore oppure il DM 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione del rotore oppure il DM 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reattanza del campo principale) è inferiore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione dello statore) oppure il DM 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione del rotore) oppure il DM 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reattanza del campo principale) e se necessario modificarli in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300728 Asse %1, azionamento %2 fattore di adattamento coppia/corrente troppo alto

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il fattore di adattamento della coppia alla corrente nel regolatore di velocità è troppo alto.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (corrente nominale del motore) oppure il DM 1107: $MD_INVERTER_MAX_CURRENT (corrente massima dell'inverter) oppure DM 1113: $MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (costante di coppia) ed eventualmente correggerli in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300729 Asse %1, azionam. %2 corrente a motore fermo inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1118: $MD_MOTOR_STANDSTILL_CURRENT (corrente a motore fermo) è inferiore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1118: $MD_MOTOR_STANDSTILL_CURRENT (corrente a motore fermo) ed eventualmente correggerlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300730 Asse %1 azionamento %2 resistenza rotore non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1138: $MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (resistenza a freddo del rotore) è inferiore o uguale a zero oppure è avvenuta una eccedenza di formato.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: i seguenti dati macchina possono avere un valore errato:
- DM 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità)
- DM 1134: $MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (frequenza nominale del motore)
- DM 1138: $MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (resistenza a freddo del rotore)
- DM 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione dello statore)
- DM 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione del rotore)
- DM 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reattanza principale)

Soddisfare la condizione secondo questa formula:
16 * P1001 * 0.00003125 * P1138 * 2PI * P1134 / (P1140 + P1141) < 1
Chiamare la SIEMENS AG, SIMODRIVE - Hotline.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300731 Asse %1, azionamento %2 potenza nominale inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1130: $MD_MOTOR_NOMINAL_POWER (potenza nominale del motore) è inferiore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1130: $MD_MOTOR_NOMINAL_POWER (potenza nominale del motore) ed eventualmente correggerlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300732 Asse %1, azionamento %2 giri nominali inferiori o uguali a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (costante di coppie) è inferiore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (giri nominali del motore) ed eventualmente correggerlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300733 Asse %1, azionamento %2 tensione a vuoto non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Errore della tensione a vuoto (DM 1135):
- MD 1135 <= 0 oppure
- MD 1135 > MD 1132 oppure
- DM 1135 x DM 1142/DM 1400 + Upre > 450V.
con
Upre = 0.181 x DM 1136 x DM 1142 x DM 1119.
- DM 1135: $MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (Tensione a vuoto del motore)
- DM 1132: $MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (Tensione nominale del motore)
- DM 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (giri nominali del motore)
- DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio deflussaggio)
- DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore)
- DM 1119: $MD_SERIES_INDUCTANCE (induttanza della bobina esterna)

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare i DM
- DM 1132: $MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (tensione nominale del motore) oppure
- DM 1135: $MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (tensione a vuoto del motore) oppure
- DM 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (giri nominali del motore) oppure
- DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio deflussaggio) o
- DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) ed eventualmente modificarli in base ai dati del motore.
- Chiamare la SIEMENS AG, SIMODRIVE - Hotline.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300734 Asse %1, azionamento %2 corrente a vuoto inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) è inferiore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) ed eventualmente modificarlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300735 Asse %1, azionamento %2 giri di deflussaggio non validi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio deflussaggio) è inferiore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio deflussaggio) ed eventualmente correggerlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300736 Asse %1, azionamento %2 caratteristica LH non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1143: $MD_LH_CURVE_UPPER_SPEED (caratteristica LH per gli altri giri) è inferiore o uguale al valore nel DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio del deflussaggio) oppure del valore nel DM 1144: $MD_LH_CURVE_GAIN (amplificazione della caratteristica LH) è inferiore a 100.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare i DM
- DM 1143: $MD_LH_CURVE_UPPER_SPEED (caratteristica LH per gli altri giri)
- DM 1144: $MD_LH_CURVE_GAIN (amplificazione della caratteristica LH)
- DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri per l'inizio del deflussaggio) ed eventualmente correggerli.
- Chiamare la SIEMENS AG, SIMODRIVE - Hotline.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300737 Asse %1, azionamento %2 configurazione di due trasduttori EnDat non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'hardware MCU non consente di collegare due trasduttori assoluti con interfaccia EnDat allo stesso asse.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Scollegare uno dei due trasduttori: cambiare il trasduttore di misura del motore utilizzando un altro motore oppure utilizzare un altro trasduttore per la misura diretta.
Correggere opportunamente il DM 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione ricezione valore reale IM) oppure DM 1030: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT (configurazione ricezione valore reale DM).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300738 Asse %1, azionamento %2 numero modulo non possibile per il sistema di misura

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il sistema di misura diretto è stato abbinato dall'NC ad un asse senza sistema di misura nel motore. Questo errore può subentrare solo per l'810D!

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la configurazione del sistema di misura diretto. Vedi DM-NC 30220: $MA_ENC_MODULE_NR ed il DM-NC 30230: $MA_ENC_INPUT_NR.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300739 Asse %1, azionamento %2 sistema di misura già configurato come sistema di misura del motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il sistema di misura diretto è stato assegnato dall'NC ad una uscita per sistema di misura già occupata da un altro sistema di misura del motore. Questo errore può subentrare solo per l'810D!

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la configurazione del sistema di misura diretto. Vedi DM-NC 30220: $MA_ENC_MODULE_NR ed il DM-NC 30230: $MA_ENC_INPUT_NR.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300740 Asse %1, azionamento %2 sistema di misura utilizzato più volte

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il sistema di misura diretto è stato assegnato dall'NC ad una uscita per sistema di misura occupata già da un altro sistema di misura del motore. Questo errore può subentrare solo per l'810D!

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la configurazione del sistema di misura diretto. Vedi DM-NC 30220: $MA_ENC_MODULE_NR ed il DM-NC 30230: $MA_ENC_INPUT_NR.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300741 Asse %1, azionamento %2 funzionamento asincrono: amplificazione del precomando non rappresentabile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'amplificazione del precomando del motore asincrono, per scelta sfavorevole dell'inerzia e coppia nominale del motore, non è rappresentabile in formato numerico interno.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Funzionamento senza trasduttore: controllare il nr. di tacche trasduttore nel DM 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (nr. di tacche del sistema di misura motore) in quanto vengono elaborati in formato numerico interno. A scelta/inoltre: vedere funzionamento con trasduttore
- Funzionamento con trasduttore: rudurre il clock del regolatore di velocità DM 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300742 Asse %1, azionamento %2 funzionamento tensione/frequenza: frequenza del convertitore non consentita

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel funzionamento V/f (selezione tramite DM 1014: $MD_UF_MODE_ENABLE (attivazione del funzionamento V/f) sono ammesse frequenze per il convertitore (DM 1100: $MD_PWM_FREQUENCY (frequenza per la modulazione a larghezza d'impulsi)) da 4KHz a 8KHz.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il dato macchina DM 1100: $MD_PWM_FREQUENCY (frequenza per la modulazione d'ampiezza d'impulsi) oppure eliminare il problema disattivando il funzionamento V/f DM 1014: $MD_UF_MODE_ENABLE (attivazione del funzionamento V/f).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300743 Asse %1, azionamento %2 funzione non supportata con questa scheda di regolazione 611D

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per il SINUMERIK Safety Integrated è necessaria l'unità di regolazione 611D performance. Questo allarme viene emesso quando questo hardware non è disponibile. Questo allarme compare anche quando vengono collegati motori 1PH2/4/6 e non è presente l'unità di regolazione 611D performance.
La funzione seguente non è consentita in combinazione con le unità 611D-Comfort: commutazione motore (DM1013 > 0) e DM1100 diversi da DM2100.
Safety Integrated: l'avviamento viene interrotto, gli impulsi restano bloccati. Per il SINUMERIK Safety Integrated è necessaria l'unità di regolazione 611D performance. Questo allarme viene emesso quando questo hardware non è disponibile. Questo allarme compare anche quando vengono collegati motori 1PH2/4/6 e non è presente l'unità di regolazione 611D performance oppure 611D-Standard 2.
Interrogazione: all'avviamento del controllo numerico.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Sostituire la scheda di regolazione 611D.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300744 Asse %1, azionamento %2 errore di somma per sorveglianze sicure; necessita conferma e test di accettazione!

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La somma di controllo attuale calcolata dall'azionamento e memorizzata nel DM 1398: $MD_SAFE_ACT_CHECKSUM (visualizzazione della somma di controllo dei dati macchina per funzioni sicure) sui DM rilevanti per la sicurezza, presenta un valore diverso rispetto alla somma di controllo di riferimento memorizzata nel DM 1399: $MD_SAFE_DES_CHECKSUM (somma di controllo dei dati macchina per funzioni sicure). I dati rilevanti per la sicurezza sono stati modificati oppure si è verificato un errore.
Interrogazione: All'avviamento del controllo numerico.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Verificare e eventualmente corregere tutti i DM rilevanti per la sicurezza. Eseguire quindi un POWER-ON. Eseguire un test di collaudo.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300745 Asse %1, azionamento %2 valore limite per finecorsa di sicurezza scambiato

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per la sorveglianza dei finecorsa di sicurezza, nel DM per il valore limite superiore è presente un valore inferiore a quello del DM per il valore limite inferiore.
Interrogazione: all'avviamento del controllo numerico.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Verificare i dati macchina
- DM 1334): $MD_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[n] (valore limite superiore per finecorsa di sicurezza) e
- DM 1335): $MD_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[n] (valore limite inferiore per finecorsa di sicurezza)
e modificarli in modo tale che il valore limite superiore sia maggiore del valore limite inferiore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300746 Asse %1, azionamento %2 manca il consenso SBH/SG

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel dato macchina 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (consenso per le funzioni sicure) la funzione SBH/SG non è abilitata, anche se nello stesso DM è stata attivata la funzione SE/SN.
Interrogazione: all'avviamento del controllo numerico.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Abilitare la funzione SBH/SG con il DM 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (consenso per le funzioni sicure).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300747 Asse %1 Azionamento %2 Clock di sorveglianza DM 1300 non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il dato macchina 1300: $MD_SAFETY_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) non è stato definito come multiplo del clock regolatore di posizione NC.
Interrogazione: all'avviamento del controllo numerico.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Con il DM 1300 impostare il clock di sorveglianza a n* clock regolatore di posizione, dove n >= 1.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300748 Asse %1, azionamento %2 clock di sorveglianza dei due assi non identico

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il clock di sorveglianza in DM 1300: $MD_SAFETY_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) deve essere impostato nello stesso modo per i due assi di un modulo biasse.
Interrogazione: all'avviamento del controllo numerico.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Il dato macchina 1300: $MD_SAFETY_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) deve essere impostato nello stesso modo per tutti gli azionamenti del modulo.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300749 Asse %1, azionamento %2 fattore di conversione tra motore e carico troppo elevato

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il fattore di conversione dal sistema motore [incrementi] al sistema di carico [µm/mGrad] è maggiore di 1 oppure il fattore che converte il sistema di carico al sistema motore è maggiore di 65535.
Condizioni:
come condizione del fattore carico rispetto al fattore sistema motore vale: µm_to_incr <= 65535
come condizione del fattore carico rispetto al fattore sistema motore vale: incr_to_µm <= 1
con µm_to_inkr = 1 / inkr_to_µm
Formula con assi di rotazione:
per un encoder rotativo e un asse rotante vale:
incr_to_µm(n) = (MD1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM(n) / (MD1322 SAFE_ENC_NUMERA(n)) * incr_to_µm_rot_rund
con n = 0 ... 7 (gamma) e
incr_to_µm_rot_rund = (360000 / 8192) * (1 / MD1318 SAFE_ENC_RESOL)
- DM 1318 SAFE_ENC_RESOL (tacche per giro)
- DM 1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM[n] (denominatore riduttore encoder/carico)
- DM 1322 SAFE_ENC_GEAR_NUMERA[n] (numeratore riduttore encoder/carico)
Formula per assi lineari:
per un encoder rotativo e un asse rotante:
incr_to_µm(n) = (MD1321 SAFE_ ENC_ GEAR_ DENOM(n) / (MD1322 SAFE_ ENC_ NUMERA(n)) * incr_to_µm_rot_lin
incr_to_µm_rot_lin = (1000 / 8192) * (1 / MD1318 SAFE_ENC_RESOL) * MD1320 SAFE_ENC_GEAR_PITCH
Chiarimenti:
- DM 1318 SAFE_ENC_RESOL (tacche per giro)
- DM 1320 SAFE_ENC_GEAR_PITCH (passo della vite)
- DM 1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM[n] (denominatore riduttore encoder/carico)
- DM 1322 SAFE_ENC_GEAR_NUMERA[n] (numeratore riduttore encoder/carico)
- n = 0 ... 7 (gamma di riduzione)
Interrogazione: all'avviamento del controllo numerico.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i dati macchina seguenti in relazione al tipo di trasduttore motore/asse
- DM 1317 SAFE_ENC_GRID_POINT_DIST, suddivisione reticolo riga lineare per trasduttori lineari
- DM 1318 SAFE_ENC_RESOL, tacche encoder al giro per trasduttori rotatori
- DM 1318 SAFE_ENC_RESOL
- DM 1320 SAFE_ENC_GEAR_PITCH, per trasduttori rotanti e assi lineari
- DM 1321 SAFE_ENC_GEAR_DENOM
- DM 1322 SAFE_ENC_GEAR_NUMERA per cambi
- Il tipo di trasduttore del motore è definito nel DM 1302 SAFE_IS_ROT_AX.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300750 Asse %1, azionamento %2 errore di parametrizzazione adaption del regolatore di velocità

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: I giri superiori dell'adaption (DM 1412 SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (giri superiori per l'adaption)) sono più bassi dei giri inferiori dell'adaption (DM 1411 SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (giri inferiori per l'adaption)).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare ed eventualmente correggere i dati macchina DM 1412 SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (giri superiori per l'adaption) ed il DM 1411 SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (giri inferiori per l'adaption).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300751 Asse %1, azionamento %2 amplificazione di velocità troppo elevata

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'amplificazione P del regolatore di velocità DM 1407: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_1 (amplificazione P del regolatore di velocità) oppure il DM 1408: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_2 (amplificazione P per giri elevati dell'adaption) sono troppo elevati.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Per il regolatore di velocità impostare un valore più basso per l'amplificazione P nel DM 1407: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_1 (amplificazione P del regolatore di velocità) oppure nel DM 1408: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_2 (amplificazione P per i giri elevati dell'adaption).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300752 Asse %1, azionamento %2 frequenza di blocco per il filtro del valore di riferimento di corrente troppo alta

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La frequenza di blocco di un filtro sul riferimento di corrente è maggiore del valore di ritorno di 2 clock del regolatore di corrente (danneggiamento del teorema di scansione). (1/2*DM 1000*31,25 nsec)

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Il valore del dato macchina DM 1210: $MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro su riferimento di corrente 1) oppure il DM 1213: $MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro su riferimento di corrente 2) oppure il DM 1216: $MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro su riferimento di corrente 3) oppure il DM 1219: $MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro su riferimento di corrente 4) devono essere inferiori al valore di ritorno di due clock del regolatore di corrente DM 1000: $MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di corrente). (1/2*DM 1000*31,25 nsec)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300753 Asse %1, azionamento %2 corrente di identificazione della posizione rotore inferiore al valore minimo

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: in DM 1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (corrente di identificazione della posizione rotore) è stata parametrizzata una corrente che risulta inferiore al minimo ammesso per il motore.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Nel DM 1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (corrente di identificazione della posizione rotore) impostare una corrente che non sia inferiore al valore minimo ammesso (40% per motore non standard SLM).
Utilizzare eventualmente una parte di potenza più potente.
Se il motore utilizzato lo consente, escludere l'errore impostando il bit 5 nel DM 1012: $MD_FUNCTION_SWITCH (selettore di funzione).
Attenzione: nei motori con fenomeni di saturazione poco marcati (ad es. i motori lineari 1FN3), una corrente di identificazione troppo bassa può provocare un errore di orientamento e quindi un movimento incontrollato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300754 Asse %1, azionamento %2 numero di segnale della funzione di segnalazione variabile non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il numero di segnale per l'emissione della relativa funzione di segnalazione non è ammesso. Il campo possibile va da 0 a 25.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare un numero di segnale corretto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300755 Asse %1, azionamento %2 funzionamento tensione/frequenza: il motore è già in rotazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nell'attivazione del funzionamento tensione/frequenza, il motore non era fermo.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Arrestare il motore prima di attivare il funzionamento tensione/frequenza.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300756 Asse %1, azionamento %2 isteresi di giri per il livellamento del riferimento di corrente, non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1246: $MD_CURRENT_SMOOTH_HYSTERESIS (isteresi per il livellamento di coppia in funzione dei giri) è maggiore o uguale al valore nel DM 1245: $MD_CURRENT_SMOOTH_SPEED (soglia per il livellamento di coppia in funzione dei giri).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Correggere il dato macchina DM 1246: $MD_CURRENT_SMOOTH_HYSTERESIS (isteresi per il livellamento di coppia in funzione dei giri) oppure DM 1245: $MD_CURRENT_SMOOTH_SPEED (soglia per livellamento di coppia in funzione dei giri).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300757 Asse %1, azionamento %2 fattore di adattamento coppia limite non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il fattore di adattamento della coppia DM 1191: $MD_TORQUE_LIMIT_ADAPT_SERVO (adattatore coppia limite servo) supera il limite di formato.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
- Per motori non standard: correggere il dato macchina DM 1191: $MD_TORQUE_LIMIT_ADAPT_SERVO (adattatore coppia limite servo).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300758 Asse %1, azionamento %2 funzionamento generatorico: tensione di intervento > della soglia di fermata

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La somma dei valori DM 1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tensione d'intervento asse generatorico) + DM1632: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (gradino di tensione per la regolazione generatorico) supera quello del DM 1633: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (soglia di disinserzione asse generatorico).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Modificare i dati macchina per azionamenti
- DM 1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tensione d'intervento asse generatorico) oppure
- DM 1632: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (gradino di tensione per la regolazione generatorico) oppure
- DM 1633: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (soglia di disinserzione asse generatorico).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300759 Asse %1, azionamento %2 funzionamento generatorico: tensione di intervento > soglia di sorveglianza

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (gradino di tensione per la regolazione generatorico) supera quello del DM 1630: $MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (soglia d'intervento della sorveglianza circuito intermedio).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Modificare i dati macchina per azionamenti
- DM 1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tensione d'intervento asse generatorico) oppure
- DM 1630: $MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (soglia d'intervento della sorveglianza circuito intermedio).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300760 Asse %1, azionamento %2 funzionamento generatorico: giri per lo svincolo d'emergenza > giri max. motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1639: $MD_RETRACT_SPEED (giri per lo svincolo di emergenza) è superiore a quello del DM 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Modificare i dati macchina per azionamenti
- DM 1639: $MD_RETRACT_SPEED (giri per lo svincolo di emergenza) oppure
- DM 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300761 Asse %1, azionamento %2 funzionamento generatorico: giri minimi dell'asse > giri max. del motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1635: $MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (velocità minima per asse generatorico) è maggiore di quello nel DM 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Modificare i dati macchina per azionamenti
- DM 1635: $MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (velocità minima per asse generatorico) oppure
- DM 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300762 Asse %1, azionamento %2 svincolo rapido/funzionamento generatorico già attivo

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Lo svincolo rapido o il funzionamento generatorico è già attivo.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la parametrizzazione/dati macchina.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300763 Asse %1, azionamento %2 svincolo rapido/funzionamento generatorico non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore, che viene preimpostato tramite funzioni G dell'NC, deve essere compreso tra 0 ... 7.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la parametrizzazione (funzioni G nell'NC).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300764 Asse %1, azionamento %2 svincolo rapido/funzionamento generatorico non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il funzionamento svincolo rapido/generatorico è possibile solo con misura del circuito intermedio attiva (DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0). Con la vecchia versione di HW non è possibile il rilevamento del circuito intermedio, perciò interviene eventualmente anche l'allarme 300765 quando con vecchia versione di HW viene settato il DM1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Inserire nel DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) il valore zero oppure utilizzare una nuova versione HW della scheda di regolazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300765 Asse %1, azionamento %2 misura del circuito intermedio non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Se la tensione fissa DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0, a causa di una versione errata di HW, non è possibile la misura del circuito intermedio.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Introdurre nel dato macchina tensione fissa DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) il valore zero oppure utilizzare una nuova versione HW della scheda di regolazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300766 Asse %1, azionamento %2 frequenza di blocco > frequenza di Shannon

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La frequenza di blocco della banda di un filtro di riferimento di corrente o di velocità è maggiore della frequenza di scansione di Shannon dal teorema di scansione.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Filtro di riferimento corrente:
il valore nel DM 1210,1213,1216 oppure 1219 deve essere inferiore al valore tra due clock del regolatore di corrente DM 1000: $MD_CURRENTCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di corrente) (1/2*DM 1000 *31,25 microsec).
Particolarità nel SINUMERIK 810D:
i filtri di riferimento corrente 2, 3 e 4 vengono calcolati nel clock del regolatore di velocità. Pertanto i DM 1213, 1216 oppure 1219 devono essere inferiori al valore tra due clock del regolatore di velocità DM 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità) (1/2*DM 1001 *31,25 microsec).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300767 Asse %1, azionamento %2 frequenza di blocco > frequenza di Shannon

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La frequenza propria di un filtro del riferimento di velocità è maggiore della frequenza di scansione di Shannon dal teorema di scansione.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
La frequenza tipica in Hz di un filtro del riferimento deve essere inferiore al valore tra due clock del regolatore di velocità.
Filtro del riferimento di velocità 1:
MD 1520 * 0.01 * MD 1514 < 1 / (2 * MD 1001 * 31,25 microsec)
Filtro del riferimento di velocità 2:
DM 1521 * 0.01 * DM 1517 < 1 / (2 * DM 1001 * 31,25 microsec)
- DM 1520): $MD_SPEED_FILTER_1_BS_FREQ (frequenza tipica filtro del riferimento di velocità 1)
- DM 1514): $MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del riferimento di velocità 1)
- DM 1521): $MD_SPEED_FILTER_2_BS_FREQ (frequenza tipica filtro del riferimento di velocità 2)
- DM 1517): $MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del riferimento di velocità 2)
- DM 1001): $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300768 Asse %1, azionamento %2 larghezza di banda del numeratore > doppia frequenza di blocco

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La larghezza di banda del numeratore di un filtro di riferimento del corrente o di velocità supera il doppio della frequenza di blocco.
Questo messaggio viene generato solo per il blocco banda generale, se vale:
- Filtro sul riferimento di velocità 1:
- DM 1516 >= 0,0 oppure
- MD 1520 <> 100.0
- Filtro sul riferimento di velocità 2:
- DM 1519 > 0.0 oppure
- DM 1521 <> 100.0
- Filtro sul riferimento di corrente 1:
- DM 1212 > 0,0
- Filtro sul riferimento di corrente 2:
- DM 1215 > 0,0
- Filtro sul riferimento di corrente 3:
- DM 1218 > 0,0
- Filtro sul riferimento di corrente 4:
- DM 1221 > 0,0
- E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
La larghezza di banda del numeratore deve essere inferiore al doppio della frequenza di blocco.
- Filtro del val. di riferimento di corrente 1:
- MD 1212 <= 2 * MD 1210
- Filtro del val. di riferimento di corrente 2:
- DM 1215 <= 2 * DM 1213
- Filtro del val. di riferimento di corrente 3:
- DM 1218 <= 2 * DM 1216
- Filtro del val. di riferimento di corrente 4:
- DM 1221 <= 2 * DM 1219
- Filtro del val. di riferimento di velocità 1:
- DM 1516 <= 2 * DM 1514
- Filtro del val. di riferimento di velocità 2:
- DM 1519 <= 2 * DM 1517
- DM 1212): $MD_CURRENT_FILTER_1_BW_NUM (larghezza di banda del numeratore filtro del val. di riferim. corrente 1)
- MD 1210): $MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferim. di corrente 1)
- DM 1215): $MD_CURRENT_FILTER_2_BW_NUM (larghezza di banda del numeratore filtro del val. di riferim. di corrente 2)
- DM 1213): $MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferim. di corrente 2)
- DM 1218): $MD_CURRENT_FILTER_3_BW_NUM (larghezza di banda del numeratore filtro del val. di riferim. di corrente 3)
- DM 1216): $MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferim. di corrente 3)
- DM 1221): $MD_CURRENT_FILTER_4_BW_NUM (larghezza di banda del numeratore filtro del val. di riferim. di corrente 4)
- DM 1219): $MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferim. di corrente 4)

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

- DM 1516): $MD_SPEED_FILTER_1_BW_NUMERATOR (larghezza di banda del numeratore filtro del val. di riferimento di velocità 1)
- DM 1514): $MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferimento di velocità 1)
- DM 1519): $MD_SPEED_FILTER_2_BW_NUMERATOR (larghezza di banda del numeratore filtro del val. di riferimento di velocità 2)
- DM 1517): $MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferimento di velocità 2)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300769 Asse %1, azionamento %2 larghezza di banda del denominatore > doppio frequenza propria

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La larghezza di banda del denominatore di un filtro del riferimento di corrente o di velocità è maggiore del doppio della frequenza propria.
Questo messaggio viene generato solo per il blocco banda generale, se vale:
- Filtro del riferimento di velocità 1:
- MD 1516 >= 0,0 oppure
- MD 1520 <> 100.0
- Filtro del riferimento di velocità 2:
- MD 1519 > 0.0 oppure
- MD 1521 <> 100.0
- Filtro del riferimento di corrente 1:
- MD 1212 > 0,0
- Filtro del riferimento di corrente 2:
- MD 1215 > 0,0
- Filtro del riferimento di corrente 3:
- MD 1218 > 0,0
- Filtro del riferimento di corrente 4:
- MD 1221 > 0,0
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
La larghezza di banda del denominatore di un filtro del valore di riferimento di corrente o di velocità deve essere inferiore al doppio della frequenza tipica.
- Filtro del val. di riferimento di velocità 1:
- MD 1515 <= 2 * MD 1514 * 0.01 * MD 1520
- Filtro del val. di riferimento di velocità 2:
- DM 1518 <= 2 * DM 1517 * 0.01 * DM 1521
- Filtro del val. di riferimento di corrente 1:
- DM 1211 <= 2 * DM 1210
- Filtro del val. di riferimento di corrente 2:
- DM 1214 <= 2 * DM 1213
- Filtro del val. di riferimento di corrente 3:
- DM 1217 <= 2 * DM 1216
- Filtro del val. di riferimento di corrente 4:
- DM 1220 <= 2 * DM 1219
- DM 1515): $MD_SPEED_FILTER_1_BANDWIDTH (larghezza di banda filtro del val. di riferimento di corrente 1)
- DM 1514): $MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferimento di velocità 1)
- DM 1520): $MD_SPEED_FILTER_1_BS_FREQ (frequenza tipica filtro del val. di riferimento di velocità 1)
- DM 1518): $MD_SPEED_FILTER_2_BANDWIDTH (larghezza di banda filtro del val. di riferimento di corrente 2)
- DM 1517): $MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferimento di velocità 2)
- DM 1521): $MD_SPEED_FILTER_2_BS_FREQ (frequenza tipica filtro del val. di riferimento di velocità 2)
- DM 1211): $MD_CURRENT_FILTER_1_BANDWIDTH (larghezza di banda filtro del val. di riferimento di corrente 1)
- MD 1210: $MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

riferimento di corrente 1)
- DM 1214): $MD_CURRENT_FILTER_2_BANDWIDTH (larghezza di banda filtro del val. di riferimento di corrente 2)
- DM 1213): $MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferimento di corrente 2)
- DM 1217): $MD_CURRENT_FILTER_3_BANDWIDTH (larghezza di banda filtro del val. di riferimento di corrente 3)
- DM 1216): $MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferimento di corrente 3)
- DM 1220): $MD_CURRENT_FILTER_4_BANDWIDTH (larghezza di banda filtro del val. di riferimento di corrente 4)
- DM 1219): $MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_FREQ (frequenza di blocco filtro del val. di riferimento di corrente 4)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300770 Asse %1, azionamento %2 errore di formato

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: I coefficienti del filtro di un blocco di banda calcolati non sono rappresentabili in formato interno.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare la preimpostazione del filtro. La ricerca della causa dell'errore può essere supportata dalla hotline. Chiamare la SIEMENS AG, SIMODRIVE - Hotline.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300771 Asse %1, azionamento %2 funzionamento asincrono: frequenza del convertitore non consentita

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: In funzionamento come AM (soluzione con il DM 1465 < DM 1146) è consentita solo una frequenza del convertitore di 4KHz oppure 8KHz
- DM 1465): $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (giri di commutazione HSA/AM)
- DM 1146): $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore)
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. DM 1100): modificare $MD_PWM_FREQUENCY (frequenza parte modulazione a larghezza d'impulsi) oppure disattivare il funzionamento AM (impostare un valore nel DM 1465: $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (giri di commutazione HSA/AM) inferiore a quello del DM 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300772 Asse %1, azionamento %2 funzionamento asincrono: amplificazione del regolatore di velocità troppo grande

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1451: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_1_AM (amplificazione P del regolatore di velocità AM) è troppo elevato.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Nel DM 1451: $MD_SPEEDCTRL_GAIN_1_AM (amplificazione P del regolatore di velocità AM) inserire un valore inferiore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300773 Asse %1, azionamento %2 funzionamento asincrono: struttura di precomando non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel funzionamento asincrono (attivazione con DM 1465< DM1146) non è possibile alcuna struttura di precomando (DM 1004, bit 0=1).
- DM 1465): $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (giri di commutazione HSA/AM)
- DM 1146): $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore)
- DM 1004): $MD_CTRL_CONFIG (configurazione struttura)

E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Eliminare l'errore nella impostazione della struttura di precomando DM 1004 oppure disattivare il funzionamento asincrono DM 1465 > DM1146.
- DM 1004): $MD_CTRL_CONFIG (configurazione stralcia)
- DM 1465): $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (giri di commutazione HSA/AM)
- DM 1146): $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300774 Asse %1, azionamento %2 funzionamento asincrono: giri di arresto non consentiti

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel funzionamento misto HSA/AM (DM1465 > 0) è consentito solo il funzionamento AM regolato (DM 1466 <= DM1465).
- DM 1465): $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (giri di commutazione HSA/AM)
- DM 1466): $MD_SWITCH_SPD_OPEN_LOOP_AM (giri di commutazione: regolazione/comando AM)

E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Eliminare l'errore selezionando il funzionamento AM puro (DM 1465=0) oppure disattivando il funzionamento AM comandato (DM 1466 < DM1465).
- DM 1465): $MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (giri di commutazione HSA/AM)
- DM 1466): $MD_SWITCH_SPD_OPEN_LOOP_AM (giri di commutazione: regolazione/comando AM)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300775 Asse %1, azionamento %2 tensione assiale fissa diversa

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La tensione fissa preimpostata nel DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0).
La tensione fissa deve essere uguale per tutti gli assi del modulo affinché venga accettata, perché una tensione fissa <> 0 sostituisce il valore di misura della tensione circuito intermedio, mentre questo valore viene misurato solo una volta per tutti gli assi di un modulo di azionamento.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare una tensione fissa uguale per tutti gli assi del modulo (DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300776 Asse %1, azionamento %2 la sorveglianza circuito di misura deve essere attiva

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per VSA:
il regolatore viene bloccato, il motore viene frenato e vengono resettati SIMODRIVE_READY e AZIONAMENTO_PRONTO.
Per HSA:
Cancellazione degli impulsi, il motore si ferma per inerzia e vengono resettati SIMODRIVE_READY e AZIONAMENTO_PRONTO.
Avvertenza: la reazione (VSA, HSA) può essere configurata mediante 611D-DM 1613.0.
Interrogazione: all'avviamento del controllo numerico e ciclica.
Con funzione di Safety Integrated (DM 1301 <> 0: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (abilitazione funzioni sicure)) la sorveglianza circuito di misura motore (incrementale) tramite il DM 1600: $MD_ALARM_MASK_POWER_ON (allarmi escludibili (Power-On)), bit 4 deve essere attiva.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Attivare la sorveglianza circuito di misura del motore (incrementale).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300777 Asse %1, azionamento %2 corrente troppo elevata per identificazione posizione rotore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel DM 1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (corrente per identificazione posizione rotore) è stato programmato un valore corrente maggiore di quello ammesso per il motore e la relativa parte di potenza.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Ridurre il valore del DM 1019: $MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (corrente per l'identificazione posizione rotore).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300778 Asse %1 azionamento %2 frequenza invertitore non ammessa per identificazione posizione rotore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per la scelta dell'identificazione della posizione rotore (DM1011 bit12 oppure bit13) sono ammesse solo frequenze dell'invertitore (DM 1100) di 4kHz oppure di 8kHz.
- DM 1011): $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione rilevazione valore reale IM)
- DM 1100): $MD_PWM_FREQUENCY (frequenza per la modulazione d'ampiezza d'impulsi)
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Modificare la frequenza invertitore (DM 1100) oppure disattivare l'identificazione della posizione rotore (DM1011 bit12 oppure bit13).
- DM 1011): $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione rilevazione valore reale IM)
- DM 1100): $MD_PWM_FREQUENCY (frequenza per la modulazione d'ampiezza d'impulsi)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300779 Asse %1 azionamento %2 momento di inerzia motore inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1117: $MD_MOTOR_INERTIA (momento d'inerzia del motore) è inferiore o uguale a zero.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
- Per HSA parametrizzare prima il "1. motore".
- Per motori non standard: nel dato macchina 1117: $MD_MOTOR_INERTIA (momento d'inerzia del motore) inserire un valore corretto.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300780 Asse %1, azionamento %2 corrente a vuoto > corrente nominale del motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La corrente a vuoto del motore (DM azionamento 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT) (corrente a vuoto del motore) è maggiore della corrente nominale del motore (DM azionamento 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (coppia nominale del motore)).
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
- Per motori non standard: controllare i dati macchina DM 1103: $MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (corrente nominale del motore) e DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) ed eventualmente correggerli in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300781 Asse %1 azionamento %2 corrente a vuoto motore > corrente nominale della parte di potenza

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il motore collegato, a causa della sua corrente a vuoto, (DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) risulta essere troppo grande per il modulo di potenza utilizzato (corrente continuativa DM 1108: $MD_INVERTER_MAX_THERMAL_CURR (corrente limite del modulo di potenza)).
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
1. Eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
2. Controllare la progettazione e, se necessario, montare un modulo di potenza idoneo per il motore. Rifare la messa in servizio.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300782 Asse %1, azionamento %2 reattanza inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione dello statore oppure il DM 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione del rotore oppure il DM 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reattanza del campo principale) è inferiore o uguale a zero.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
- Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1139: $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione dello statore oppure il DM 1140: $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione del rotore) oppure il DM 1141: $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reattanza del campo principale) e se necessario modificarli in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300783 Asse %1 azionamento %2 resistenza rotore non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1138: $MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (resistenza a freddo del rotore) è inferiore o uguale a zero oppure è avvenuta una eccedenza di formato.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
- Per motori non standard: i seguenti dati macchina possono avere un valore errato:
- DM 1001): $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità)
- DM 1134): $MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY (frequenza nominale del motore)
- DM 1138): $MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE (resistenza a freddo del rotore)
- DM 1139): $MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione dello statore)
- DM 1140): $MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE (reattanza di dispersione del rotore)
- DM 1141): $MD_MAGNETIZING_REACTANCE (reattanza di campo principale)
Soddisfare la condizione secondo questa formula:
16 * P1001 * 0.00003125 * P1138 * 2PI * P1134 / (P1140 + P1141) < 1
Chiamare la SIEMENS AG, SIMODRIVE - Hotline.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300784 Asse %1, azionamento %2 tensione a vuoto non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Errore della tensione a vuoto (DM 1135):
- MD 1135 <= 0 oppure
- MD 1135 > MD 1132 oppure
- MD 1135 x MD 1142/MD 1400 + Upre > 450V.
- con
- Upre = 0.181 x DM 1136 x DM 1142 x DM 1119.
- DM 1135): $MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (tensione a vuoto del motore)
- DM 1132): $MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (tensione nominale del motore)
- DM 1400): $MD_MOTOR_RATED_SPEED (giri nominali del motore)
- DM 1142): $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio deflussaggio)
- DM 1136): $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore)
- DM 1119): $MD_SERIES_INDUCTANCE (induttanza della rattanza esterna)

E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
Per motori non standard: verificare i dati macchina
- DM 1132: $MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE (tensione nominale del motore) oppure
- DM 1135: $MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE (tensione a vuoto del motore) oppure
- DM 1400: $MD_MOTOR_RATED_SPEED (giri nominali del motore) oppure
- DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio deflussaggio) o
- DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) ed eventualmente modificarli in base ai dati del motore.
- Chiamare la SIEMENS AG, SIMODRIVE - Hotline.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300785 Asse %1, azionamento %2 corrente a vuoto inferiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) è inferiore o uguale a zero.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
- Per motori non standard: Verificare il dato macchina DM 1136: $MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (corrente a vuoto del motore) ed eventualmente modificarlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300786 Asse %1, azionamento %2 giri di deflussaggio non validi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio deflussaggio) è inferiore o uguale a zero.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Per motori standard: eseguire la cancellazione originaria dell'azionamento (cancellare il file boot) ed una nuova messa in servizio.
- Per motori non standard: verificare il dato macchina DM 1142: $MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (giri di inizio deflussaggio) ed eventualmente correggerlo in base ai dati del motore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300787 Asse %1, azionamento %2 funzionamento asincrono: amplificazione del precomando non rappresentabile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'amplificazione del precomando del motore asincrono, per scelta sfavorevole dell'inerzia e coppia nominale del motore, non è rappresentabile in formato numerico interno.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Funzionamento senza trasduttore: controllare il nr. di tacche del trasduttore nel DM 1005: $MD_ENC_RESOL_MOTOR (nr. di tacche del sistema di misura motore) in quanto vengono elaborati in formato numerico interno.
- Eventualmente/inoltre: vedere funzionamento con trasduttore
- Funzionamento con trasduttore: clock per il regolatore di velocità DM 1001: $MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (clock del regolatore di velocità)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300788 Asse %1 azionamento %2 errore parametrizzazione adaption regolatore di corrente

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il limite superiore di corrente DM 1181: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (limite superiore di corrente dell'adaption) è inferiore al limite inferiore di corrente DM 1180: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (limite inferiore di corrente dell'adaption.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Adattare i dati macchina DM 1181: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (limite superiore di corrente dell'adaption) ed il DM 1180: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (limite inferiore di corrente dell'adaption).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300789 Asse %1, azionamento %2 funzione non supportata con questa scheda di regolazione 611D

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: È stata selezionata una funzione che non è ammessa con questa scheda di regolazione.
Questo allarme compare quando:
- nel DM 1560 è stato attivato un sensore di accelerazione non presente.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Disattivare la funzione oppure impiegare un'altra scheda di regolazione.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300790 Asse %1, azionamento %2 giri di commutazione/velocità troppo bassi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nell'impostazione selezionata del DM1466, la tensione indotta nel campo di giri inferiore è troppo bassa per poter garantire un funzionamento sicuro senza sensore. La tensione indotta per raggiungere i giri impostati deve essere almeno di 40 Volt (concatenata, effettiva).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: E' necessario garantire quanto segue:
macchina sincrona rotatorica : DM1466 > 40000 / DM1114
macchina lineare : DM1466 > 1386 / DM1114
macchina asincrona : DM1466 >= 150 rpm

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300799 Asse %1, azionamento %2 necessita salvataggio e boot

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Dopo aver modificato i dati macchina è necessario un ricalcolo dei parametri. Esso viene attivato con il softkey CALCOLARE. Dopo il calcolo dei parametri di regolazione è necessario il salvataggio dei dati macchina ed un ciclo di riavviamento.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: I nuovi dati calcolati vanno salvati (Softkey: SALVARE). Con il successivo ciclo di boot i nuovi parametri diventano attivi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300850 Asse %1, azionamento %2 errore di parametrizzazione adaption del regolatore di velocità

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: I giri superiori dell'adaption (DM 1412: $MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (giri superiori per l'adaption)) sono più bassi dei giri inferiori dell'adaption (DM 1411: $MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (giri inferiori per l'adaption).

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Adattare i dati macchina DM 1412: $MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (giri superiori per l'adaption) ed il DM 1411: $MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (giri inferiori per l'adaption).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300854 Asse %1, azionamento %2 numero di segnale della funzione di segnalazione variabile non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il numero di segnale per l'emissione della relativa funzione di segnalazione non è ammesso. Il campo possibile va da 0 a 25.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare un numero di segnale corretto.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300855 Asse %1, azionamento %2 funzionamento tensione/frequenza: il motore è già in rotazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nell'attivazione del funzionamento tensione/frequenza, il motore non era fermo.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Arrestare il motore prima di attivare il funzionamento tensione/frequenza.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300858 Asse %1, azionamento %2 funzionamento generatorico: tensione di intervento > della soglia di fermata

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La somma dei valori DM 1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tensione d'intervento asse generatorico) + DM1632: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (gradino di tensione per la regolazione generatorico) supera quello del DM 1633: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (soglia di disinserzione asse generatorico).

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Modificare i dati macchina per azionamenti
- DM 1631): $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tensione d'intervento asse generatorica) oppure
- DM 1632): $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_HYST (gradino di tensione per la regolazione generatorico) oppure
- DM 1633): $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_OFF (soglia di disinserzione asse generatorico).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300859 Asse %1, azionamento %2 funzionamento generatorico: tensione di intervento > soglia di sorveglianza

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1631: $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (gradino di tensione per la regolazione generatorico) supera quello del DM 1630: $MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (soglia d'intervento della sorveglianza circuito intermedio).

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- DM 1631): $MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (tensione d'intervento asse generatorico) oppure
- DM 1630): $MD_LINK_VOLTAGE_MON_THRESHOLD (soglia d'intervento della sorveglianza circuito intermedio).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300860 Asse %1, azionamento %2 funzionamento generatorico: giri per lo svincolo d'emergenza > giri max. motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1639: $MD_RETRACT_SPEED (giri per lo svincolo di emergenza) è superiore a quello del DM 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- DM 1639): $MD_RETRACT_SPEED (giri per lo svincolo di emergenza) oppure
- DM 1146): $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300861 Asse %1, azionamento %2 funzionamento generatorico: giri minimi dell'asse > giri max. del motore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore nel DM 1635: $MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (velocità minima per asse generatorico) è maggiore di quello nel DM 1146: $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- DM 1635): $MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (velocità minima per asse generatorico) oppure
- DM 1146): $MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPEED (giri massimi del motore).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300862 Asse %1, azionamento %2 svincolo rapido/funzionamento generatorico già attivo

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Lo svincolo rapido o il funzionamento generatorico sono già attivi.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la parametrizzazione/dati macchina.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300863 Asse %1, azionamento %2 svincolo rapido/funzionamento generatorico non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore, che viene preimpostato tramite le funzioni G dell'NC, deve essere compreso tra 0... 7.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la parametrizzazione (funzioni G nell'NC).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300864 Asse %1, azionamento %2 svincolo rapido/funzionamento generatorico non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il funzionamento svincolo rapido/generatorico è possibile solo con misura del circuito intermedio attiva (DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0). Con la vecchia versione di HW non è possibile il rilevamento del circuito intermedio, perciò interviene eventualmente anche l'allarme 300765 quando con vecchia versione di HW viene settato il DM1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0).

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Inserire nel DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) il valore zero oppure utilizzare una nuova versione HW della scheda di regolazione.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300865 Asse %1, azionamento %2 misura del circuito intermedio non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Se la tensione fissa DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0, a causa di una versione errata di HW, non è possibile la misura del circuito intermedio.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Introdurre nel dato macchina tensione fissa DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) il valore zero oppure utilizzare una nuova versione HW della scheda di regolazione.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300875 Asse %1, azionamento %2 tensione assiale fissa diversa

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La tensione fissa preimpostata nel DM 1161: $MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (tensione fissa CI) = 0). La tensione fissa deve essere uguale per tutti gli assi del modulo affinché venga accettata perché una tensione fissa <> 0 sostituisce il valore di misura della tensione circuito intermedio, mentre questo valore viene misurato solo una volta per tutti gli assi di un modulo dell'azionamento.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Impostare una tensione fissa uguale per tutti gli assi del modulo (DM 1161).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300888 Asse %1 azionamento %2 errore parametrizzazione adaption regolatore di corrente

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il limite superiore di corrente DM 1181: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (limite superiore di corrente dell'adaption) è inferiore al limite inferiore di corrente DM 1180: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (limite inferiore di corrente dell'adaption.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Adattare i dati macchina DM 1181: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_2 (limite superiore di corrente dell'adaption) ed il DM 1180: $MD_CURRCTRL_ADAPT_CURRENT_1 (limite inferiore di corrente dell'adaption).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300900 Asse %1, azionamento %2 stop A attivo

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato tramite STOP A. Gli impulsi vengono bloccati tramite il relè "Azionamento-IMP".
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
Se è stato attivato STOP A, ciò può dipendere dal fatto:
1. che è scaduto il tempo del DM 1356 : $MD_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY (tempo di ritardo per la cancellazione impulsi) di STOP B.
2. non è stata raggiunta la soglia di giri nel DM 1360: $MD_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL (tempo di ritardo per la cancellazione impulsi) di STOP B.
3. il test del percorso di disinserzione è stato richiesto dall'utente con SGE (selezione teststop) ma gli impulsi sono stati cancellati allo scadere del tempo definito in 1357: $MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (tempo per il controllo della cancellazione impulsi).
4. è intervenuta la rampa di frenatura sicura (SBR).
5. la "Reazione di stop SG-specifica" è preimpostata su STOP A ed è intervenuta.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Rilevare le cause dell'allarme e prendere le misure adeguate.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300901 Asse %1, azionamento %2 stop B attivo

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato con STOP B. Gli impulsi vengono bloccati tramite il relè "Azionamento-IMP".
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
L'attivazione dello STOP B può avere diverse cause:
1. È intervenuta la sorveglianza d'arresto sicuro.
2. Richiamo dopo STOP F, cioè un errore del confronto incrociato.
3. La "Reazione di stop SG-specifica" è preimpostata su STOP B ed è intervenuta.
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Rilevare le cause dell'allarme e prendere le misure adeguate.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300906 Allarme %1 azionamento %2 rampa di frenatura

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato con STOP A.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
La velocità reale dell'asse non è stata ridotta durante la frenatura con nrif=0 (STOP B oppure STOP C) ma è andata oltre la soglia di velocità definita in fase di frenatura comprensiva della tolleranza del DM 1348: $MD_SAFE_VELO_TOL (tolleranza della velocità reale per SBR).
E' possibile modificare la progettazione dell'allarme mediante il DM ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (canale non pronto).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare il comportamento di frenatura e adattare eventualmente la tolleranza di velocità nel DM 1348: $MD_SAFE_VELO_TOL (tolleranza sulla velocità reale per SBR). Riavviamento solo possibile con POWER ON.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300907 Asse %1 azionamento %2 è stata superata la tolleranza per l'arresto operativo sicuro

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato con STOP A o B. Gli impulsi vengono bloccati tramite il relè "Azionamento-IMP".
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
L'asse si è allontanato troppo dalla posizione di riferimento e cioè di una distanza superiore a quanto consentito dal dato macchina 1330 SAFE_STANDSTILL_TOL (tolleranza assi fermi SBH). La finestra di asse fermo viene parametrizzata con l'MD 1330: $MD_SAFE_STANDSTILL_TOL (tolleranza asse fermo SBH).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare la tolleranza per l'arresto in sicurezza: il valore è adatto alla precisione e alla dinamica di regolazione dell'asse? In caso contrario aumentare la tolleranza.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

300908 Asse %1, azionamento %2 stop C attivo

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato tramite STOP C. Dopo la fine della reazione di stop, l'azionamento resta in regolazione e l'asse viene sorvegliato su SBH.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
Se è stato attivato lo STOP C, ciò può dipendere da diverse cause (in funzione della progettazione):
1. È intervenuta la sorveglianza di velocità sicura DM 1361: $MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (reazione di stop per velocità sicura) oppure DM 1363: $MD_SAFE_VELO_STOP_REACTION (reazione di stop specifica SG) (840D dal SW4.2)).
2. La sorveglianza della posizione finale sicura (DM 1362: $MD_SAFE_POS_STOP_MODE (reazione di stop per finecorsa sicuri)).
L'allarme segnala l'attivazione di una "frenatura in limite di corrente" e l'attivazione interna dell'"arresto in sicurezza".

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Rilevare le cause dell'allarme e prendere le misure adeguate.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300909 Asse %1, azionamento %2 stop D attivo

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato dall'NC con STOP D. Alla fine della reazione di stop, l'azionamento resta in regolazione e l'asse viene sorvegliato su SBH.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
Se è stato attivato lo STOP D, ciò può dipendere da diverse cause (in funzione della progettazione):
1. È intervenuta la sorveglianza di velocità sicura DM 1361: $MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (reazione di stop per velocità sicura) oppure DM 1363: $MD_SAFE_VELO_STOP_REACTION (reazione di stop specifica SG) (840D dal SW4.2)).
2. La sorveglianza della posizione finale sicura (DM 1362: $MD_SAFE_POS_STOP_MODE (reazione di stop per finecorsa sicuri)).
L'allarme segnala l'attivazione da parte dell'NC di una "Frenatura su profilo" e l'attivazione interna sull"arresto sicuro" nell'NC e negli azionamenti.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Rilevare le cause dell'allarme e prendere le misure adeguate.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300910 Asse %1, azionamento %2 stop E attivo

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato dall'NC con STOP E. Alla fine della reazione di stop, l'azionamento resta in regolazione e l'asse viene sorvegliato su SBH.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
Se è stato attivato lo STOP E, ciò può dipendere da diverse cause (in finzione della progettazione):
1. È intervenuta la sorveglianza di velocità sicura DM 1361: $MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (reazione di stop per velocità sicura).
2. La sorveglianza della posizione finale sicura (DM 1362: $MD_SAFE_POS_STOP_MODE (reazione di stop per finecorsa sicuri)).
L'allarme segnala l'attivazione da parte dell'NC dell'"arresto ampliato e svincolo ESR" (840c) oppure "LIFTFAST ASUP" (840D) e l'attivazione interna dell'"arresto sicuro" nell'NC e negli azionamenti.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Rilevare le cause dell'allarme e prendere le misure adeguate.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300911 Asse %1, azionamento %2 difetto in un canale di sorveglianza

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il confronto reciproco dei due canali di sorveglianza ha rilevato una differenza tra i dati in ingresso o i risultati delle sorveglianze. Una delle sorveglianze non funziona più in modo affidabile, ovvero non è più possibile un funzionamento sicuro.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Cercare la differenza tra i due canali di sorveglianza. Il codice dell'errore che indica la causa, viene visualizzato nel seguente modo:
- nell'840D viene emesso nel testo dell'allarme
- nell'840C DM 301: diagnostica per STOP F
- nell'611D DM 1395: $MD_SAFE_STOP_F_DIAGNOSIS (diagnostica per STOP F)

Il significato del codice di errore va interpretato nel seguente modo:
- nell'840D: descrizione dell'allarme 27001
- nell'840C: descrizione degli allarmi 1336*/2097*

Può essere che i dati macchina relativi al funzionamento sicuro non siano più uguali oppure che gli SGE non abbiano lo stesso livello (misurare oppure controllare nella videata di servizio SI). Se non è presente alcuno di questi errori può essere presente un errore in una CPU, ad es. cella di memoria "inquinata". Questo errore può essere sporadico (cancellabile con power-on) oppure continuo (se ricompare dopo power-on, sostituire l'hardware).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300914 Asse %1, azionamento %2 superamento velocità di sicurezza

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato dalla reazione progettata nel DM 1361: $MD_SAFE_VELO_STOP_MODE. Dopo la fine della reazione di stop, l'azionamento resta in regolazione e l'asse viene sorvegliato su SBH.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
L'asse si è mosso troppo velocemente rispetto a quanto consentito dal DM 1331: $MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] (valore limite per la velocità sicura). Se è stata attivata la funzione "Correzione velocità sicura" nel DM 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (consenso per funzioni sicure) per SG2 ed SG4, va tenuto in considerazione il fattore di correzione impostato per la velocità consentita.

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare i valori impostati nei dati macchina. Controllare i segnali degli ingressi sicuri: è stata attivata quella giusta tra le quattro velocità sicure?

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300915 Asse %1, azionamento %2 superamento finecorsa di sicurezza

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'azionamento viene fermato dalla reazione progettata nel DM 1362: $MD_SAFE_POS_STOP_MODE. Dopo la fine della reazione di stop, l'azionamento resta in regolazione e l'asse viene sorvegliato su SBH.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
L'asse si è portato oltre il finecorsa definito nel dato macchina
- DM 1334): $MD_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[n] (valore limite superiore per finecorsa di sicurezza)
- DM 1335): $MD_SAFE_POS_LIMIT_MINUS [n] (valore limite inferiore per finecorsa sicuri).

Effetto: Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se non è stato causato da un errore operativo evidente: controllare i valori impostati nei dati macchina e gli SGE: è attivo il finecorsa corretto? Se SGE e DM sono OK, controllare se la macchina ha subito dei danneggiamenti e eliminarli.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

300950 Asse %1, azionamento %2 non referenziato in sicurezza

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Non viene attivata alcuna reazione di STOP. Il messaggio viene segnalato fino al raggiungimento dello stato asse "referenziato in sicurezza", se sono abilitate le funzioni SN/SE.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
1) L'asse non è stato sincronizzato, oppure
2) Manca il consenso utente per questo asse oppure è stato tolto. Questo può succedere, ad esempio, quando l'asse è stato mosso dopo lo spegnimento della macchina cosichè la sua posizione memorizzata prima dello spegnimento non è più corretta.
La posizione di arresto memorizzata prima della disinserzione non corrisponde a quella rilevata dopo l'inserzione (posizione di riferimento). Perciò è necessario rilevare la posizione, ad es.:
- misurando la posizione
- spostandosi a una posizione nota

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Se non è possibile una sincronizzazione sicura automatica, l'utente deve dare la conferma della nuova posizione tramite il tasto softkey. Con il consenso utente, la posizione viene definita "sicura", cioè è raggiunto lo stato "asse referenziato in sicurezza".
Attenzione:
Se l'asse non è referenziato in sicurezza e manca il consenso utente:
- le camme di sicurezza sono attive e non ancora sicure
- le posizioni finali di sicurezza non sono ancora attive

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

300951 Asse %1, azionamento %2 teststop in corso

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Vengono cancellati gli impulsi.
1. Se dopo l'intervallo progettato DM 1357: $MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (tempo per il controllo spegnimento impulsi) non è arrivata la conferma positiva per la cancellazione degli impulsi, viene generato lo STOP A.
2. Se la cancellazione degli impulsi viene confermata dagli azionamenti entro il tempo programmato, non viene attivata alcuna reazione di stop. Nell'attivazione tramite la SGE "Selezione di test-stop" il messaggio resta presente fino a che non viene tolta la selezione. L'attivazione del test-stop avviene da parte dell'utente con il settaggio di "Selezione test-stop" SGE. Se l'utente cancella la "Selezione test-stop", viene cancellata anche la segnalazione.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
L'attivazione del test-stop avviene da parte dell'utente con il settaggio di "Selezione test-stop" SGE.
Vengono cancellati gli impulsi.
1. Se dopo l'intervallo progettato nel DM 1357: $MD_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME (tempo per il controllo spegnimento impulsi) non è arrivata la conferma positiva per la cancellazione degli impulsi, viene generato lo STOP A.
2. Se la cancellazione degli impulsi viene tacitata dagli azionamenti entro il tempo programmato, non viene attivata alcuna reazione di stop. Nell'attivazione tramite la SGE "Selezione di test-stop" il messaggio resta presente fino a che non viene tolta la selezione.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il messaggio sparisce automaticamente quando il test viene ultimato con la cancellazione del segnale SGE "selezione di teststop". Se è stato attivato STOP A, il riavviamento può avvenire solo con POWER ON.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

300952 Asse %1, azionamento %2 test di accettazione in corso

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il test di accettazione è stato attivato dall'utente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il messaggio scompare automaticamente a conclusione del test.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301701 Asse %1, azionamento %2 valore limite per velocità di sicurezza troppo elevato

Parametro: %1 = Numero dell'asse
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'avviamento viene interrotto. Gli impulsi restano bloccati.
Interrogazione: nel clock di sorveglianza.
Tutti i valori limite devono essere preimpostati in modo che la frequenza limite della sorveglianza di ampiezza dell'hardware del circuito di misura (200 Khz) non venga superato (300 kHz per 840D dal SW4.2 e per 840C dal SW6.1).
Il numero di giri max. sorvegliabile viene calcolato come segue:
nmax[giri/min] = (200000[Hz] * 60) / Nr. tacche encoder
Condizione di sorveglianza:
DM 1331): $MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] <= (1 / ue) * nmax

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare e correggere eventualmente l'impostazione del dato macchina DM 1331: $MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] (valori limite per velocità sicura) ed eseguire POWER ON.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301702 Asse %1, azionamento %2 errore di inversione traccia

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Questo allarme viene segnalato quando per mandrini senza interfaccia EnDat, equipaggiati di schede di regolazione comfort, viene inserita l'inversione di traccia (MD_1011.0=1).
DM 1011): $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione ricezione valore reale IM)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Per mandrini senza interfaccia EnDat, equipaggiati di schede di regolazione comfort, l'inversione traccia deve avvenire modificando le saldature delle tracce A e B: A <-> B e A* <-> B*

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301703 Asse %1 azionamento %2 tipo di trasduttore/motore non adatto

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Se viene selezionato un motore lineare (menu di scelta motore), ma non è stata configurata una riga lineare (DM 1011.4=0), oppure se viene selezionato un motore rotante, ma è stata configurata una riga lineare (DM 1011.4=1), viene emesso questo allarme.
DM 1011): $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione ricezione valore reale IM)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Il tipo di trasduttore deve essere parametrizzato in funzione del tipo di motore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301704 Asse %1 azionamento %2 rappresentazione della coppia di poli/ suddivisione scala non possibile

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per i motori lineari viene calcolato dai dati della distanza polare e della suddivisione scala, il numero di coppie di poli equivalenti (interni) ed il numero equivalente delle tacche encoder (interne). Per questo calcolo il numero delle tacche encoder deve essere una cifra intera e trovarsi all'interno della distanza della coppia di poli o all'interno della distanza di x coppie di poli. Se il risultato della distanza coppia di poli/suddivisione reticolo *x (fino a x=16) non è una cifra intera oppure il numero di tacche encoder calcolato è troppo elevato, viene emesso questo allarme. Come cifra intera viene interpretato un risultato con una tolleranza assoluta di +/-0,001.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
- Percorsi lunghi: Usare un sistema di misura con tacche encoder che soddisfano la condizione che il numero di tacche deve essere una cifra intera entro il limite di x* distanze di coppie poli.
- Percorsi brevi: Per i percorsi brevi è solo possibile che si sia accumulato un piccolo errore, che ha solo poca influenza sulla forza max. e il riscaldamento, se il numero delle tacche encoder entra nella distanza delle coppie di poli con meno precisione che +/- 0,001. Allora conviene modificare leggermente la distanza delle coppie di poli:
Esempio:
Distanza coppia di poli: 56,8 mm, suddivisione del reticolo: 2,7 µm
=> Numero di coppie poli = 1, tacche encoder = 21037,037 = > Errore
Prevenzione dell'errore impostando una distanza coppie di poli = 56,7999 mm.
=> Numero di coppie poli = 1, tacche encoder = 21037,0 = > Errore

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301705 Asse %1, azionamento %2 riga codificata parametrizzata errata

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Quando si seleziona una riga a tacche codificate (DM 1011.7=1), deve essere definito anche un sistema di misura lineare (DM 1011.4=1). Inoltre i dati macchina 1040, 1041 e 1042 non devono essere uguali a zero o negativi.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Controllare ed event. correggere i DM 1011: $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione rilevazione valore reale IM), 1040, 1041 1042.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301706 Asse %1 azionamento %2 errore di parametrizzazione camme

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Almeno una delle posizioni delle camme parametrizzate e abilitate con il DM 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (consenso per funzioni sicure) non è conforme alla regola che non consente che le posizioni delle camme si trovino all'interno del campo di tolleranza intorno alla posizione modulo.
Per il campo di tolleranza vale:
con sincronizzazione camme inattiva (DM 1301 bit 7= 0):
valore modulo inferiore: + POS_TOL = < posizione camma
valore modulo superiore: - POS_TOL > posizione camma
con sincronizzazione camme attiva (DM 1301 bit /* 1):
valore modulo inferiore: + POS_TOL < = posizione camma
valore modulo inferiore - POS_TOL - CAM_TOL > posizione camma
Chiarimenti:
- POS_TOL: tolleranza valore reale (DM 1342: $MD_SAFE_POS_TOL (tolleranza per controllo incrociato valore reale))
- CAM_TOL: tolleranza camme (DM 1340: $MD_SAFE_CAM_TOL (tolleranza per camme sicure))
- valore modulo inferiore/superiore: viene determinato con l'MD 1305: $MD_SAFE_MODULO_RANGE (campo del valore reale per SN con assi rotanti)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato.
Controllare e eventualmente correggere la parametrizzazione delle camme
- DM 1336: $MD_SAFE_CAM_POS_PLUS (camma posizione positiva per camme sicure) e
- DM 1337: $MD_SAFE_CAM_POS_MINUS (camma posizione negativa per camme sicure) e eseguire POWER ON
- DM 1305: $MD_SAFE_MODULO_RANGE (campo del valore reale per SN con assi rotanti).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301707 Asse %1 azionamento %2 parametrizzazione valore modulo per SN non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il campo modulo di camme parametrizzato per un asse rotante nel DM 1305: $MD_SAFE_MODULO_RANGE (campo del valore reale per SN con assi rotanti) non è conforme alla regola, secondo la quale devono essere impostati solo valori interi multipli di 360° gradi.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Modificare la parametrizzazione del campo modulo camme nel DM 1305: $MD_SAFE_MODULO_RANGE (campo del valore reale per SN con assi rotanti).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301708 Asse %1 azionamento %2 sincronizzazione del valore reale non consentita

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: E' stata attivata la sincronizzazione del valore reale con deriva, scorrimento nel DM 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (consenso per le funzioni sicure). Questo è consentito solo per la sorveglianza SBH/SG, in quanto per questa sorveglianza non è importante la posizione reale assoluta. È stata però attivata anche la sorveglianza dei finecorsa e/o delle camme.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Informare il personale di manutenzione autorizzato. Disattivare la sincronizzazione della deriva/scorrimento oppure la sorveglianza dei finecorsa sicuri e/o delle camme nel DM 1301: $MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (consenso per le funzioni sicure).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301709 Asse %1 azionamento %2 sottomodulo con linearizzazione integrata non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Se viene utilizzato un sottomodulo con linearizzazione integrata, tutti gli altri sottomoduli devono utilizzare la linearizzazione integrata. E' stato riscontrato un modulo con linearizzazione integrata, ma non tutti i sottomoduli avevano questa linearizzazione.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Sostituire il sottomodulo

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301710 Asse %1, azionamento %2 risoluzione non valida del sistema di misura motore SSI

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione del sistema di misura motore per un encoder SSI è errata: DM 1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR non può essere 0.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Impostare DM 1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR con il valore corretto:
- Encoder rotante: risoluzione single turn (incrementi per giro)
- Encoder lineare: risoluzione di un incremento (in nanometri)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301711 Asse %1, azionamento %2 lunghezza del telegramma non valida del sistema

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione del sistema di misura motore per un encoder SSI è errata: DM 1028 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS (lunghezza telegramma SSI) è minore del numero di tutti i bit parametrizzati in DM 1021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (multi-turn), DM 1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (single-turn) e DM 1027 $MD_ENC_CONFIG Bit 14 (bit di allarme) e DM 1027 $MD_ENC_CONFIG Bit 12 (bit di parità).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Parametrizzare correttamente tutti i dati macchina interessati:
- DM 1028 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS (lunghezza telegramma SSI): numero dei bit in un protocollo SSI, inclusi tutti i bit come quelli di allarme/parità
- DM 1021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (multi-turn): numero di giri max.
- DM 1022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (single-turn): numero di incrementi per giro
- DM 1027.Bit 12 $MD_ENC_CONFIG.Bit 12: bit di parità
- DM 1027.Bit 14 $MD_ENC_CONFIG.Bit 14: bit di allarme
- Esempio:
- encoder SSI con 25 bit come lunghezza del telegramma, 12 bit multi-turn, 12 bit single-turn, 1 bit di allarme:
- $MD_NO_TRANSMISSION_BITS = 25
- $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR = 4096
- $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR = 4096
- $MD_ENC_CONFIG.Bit 14 = 1
- $MD_ENC_CONFIG.Bit 12 = 0

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301712 Asse %1, azionamento %2 sistema di misura motore SSI multiturn non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione di un sistema di misura motore SSI lineare è errata: un sistema di misura lineare non può contenere dati multiturn.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare a 0 il dato macchina DM 1021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (risoluzione numero di giri).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301713 Asse %1, azionamento %2 risoluzione SSI non valida del sistema di misura diretto

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione del sistema di misura motore per un encoder SSI è errata: DM 1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT non può essere 0.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Impostare DM 1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT con il valore corretto:
- Encoder rotante: risoluzione single turn (incrementi per giro)
- Encoder lineare: risoluzione di un incremento (in nanometri)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301714 Asse %1, azionamento %2 lunghezza del telegramma SSI del sistema di misura diretto non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione del sistema di misura motore per un encoder SSI è errata: DM 1041 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM (lunghezza telegramma SSI) è minore del numero di tutti i bit parametrizzati in DM 1031 $MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (multi-turn), DM 1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT (single-turn) e DM 1037 $MD_ENC_CONFIG_DIRECT Bit 14 (bit di allarme) e DM 1037 $MD_ENC_CONFIG_DIRECT Bit 12 (bit di parità).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Parametrizzare correttamente tutti i dati macchina interessati:
- MD_1041 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM (lunghezza telegramma SSI): numero dei bit in un protocollo SSI, inclusi tutti i bit come quelli di allarme/parità
- MD_1031 $MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (multi-turn): numero di giri max.
- MD_1032 $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT (single-turn): numero di incrementi per giro
- MD_1037.Bit 12 $MD_ENC_CONFIG_DIRECT.Bit 12: bit di parità
- MD_1037.Bit 14 $MD_ENC_CONFIG_DIRECT.Bit 14: bit di allarme
- Esempio:
- encoder SSI con 25 bit lunghezza del telegramma, 12 bit multi-turn, 12 bit single-turn, 1 bit di allarme:
- $MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM = 25
- $MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT = 4096
- $MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT = 4096
- $MD_ENC_CONFIG_DIRECT.Bit 14 = 1
- $MD_ENC_CONFIG_DIRECT.Bit 12 = 0

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301715 Asse %1, azionamento %2 multi-turn SSI non valido del sistema di misura diretto

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione di un sistema di misura lineare e diretto con SSI è errata: un sistema di misura lineare non può contenere dati multiturn.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare a 0 il dato macchina DM 1031 $MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (risoluzione numero di giri).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301716 Asse %1, azionamento %2 SSI sistema di misura diretto senza tracce incrementali non ammesso

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Con l'unità modulare esistente non è possibile impiegare gli encoder SSI senza tracce incrementali.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Utilizzare un'unità modulare più recente.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301717 Asse %1, azionamento %2 superamento del tempo nella trasmissione SSI

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La trasmissione SSI deve poter terminare entro un ciclo di clock dell'NC. La parametrizzazione attuale non lo consente.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Aumentare il periodo del ciclo di clock dell'NC oppure la velocità di trasferimento SSI (MD_1030 $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT. Bit 14 e 15)
Sono possibili velocità di trasferimento di 100 kHz, 500 kHz, 1 MHz e 2 MHz. Attenzione: la lunghezza del cavo dell'encoder potrebbe non ammettere un aumento della frequenza.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

301718 Asse %1, azionamento %2 combinaz. motore/parte di potenza non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il motore non può funzionare con la parte di potenza selezionata.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: - Verificare la scelta della parte di potenza
- Verificare la scelta del motore
- Impiegare una parte di potenza ammessa

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

301719 Asse %1, azionamento %2 dati della parte di potenza incompleti

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: I dati per la parte di potenza sono incompleti:
- Per utilizzare la parte di potenza con un motore VSA è necessario il dato macchina: DM 1178 $MD_INVERTER_DERATING_SYN (fattore di derating a 8kHz)
- Per utilizzare la parte di potenza con un motore HSA è necessario il dato macchina: DM 1179 $MD_INVERTER_DERATING_ASYN (fattore di derating a 8kHz)
- Per utilizzare la parte di potenza con un motore PE-HSA è necessario il dato macchina: DM 1179 $MD_INVERTER_DERATING_ASYN (fattore di derating a 8kHz)
- DM 1175 $MD_INVERTER_THERM_CURR_ASYN (corrente limite della parte di potenza per PE-HSA)
- DM 1177 $MD_INVERTER_RATED_CURR_ASYN (corrente nominale della parte di potenza per PE-HSA)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Eseguire una nuova messa in servizio dopo aver selezionato la parte di potenza oppure immettere i seguenti dati:
- Per utilizzare la parte di potenza con un motore VSA è necessario il dato macchina:
- DM 1178 $MD_INVERTER_DERATING_SYN (fattore di derating a 8kHz)
- Per utilizzare la parte di potenza con un motore HSA è necessario il dato macchina:
- DM 1179 $MD_INVERTER_DERATING_ASYN (fattore di derating a 8kHz)
- Per utilizzare la parte di potenza con un motore PE-HSA è necessario il dato macchina:
- DM 1179 $MD_INVERTER_DERATING_ASYN (fattore di derating a 8kHz)
- DM 1175 $MD_INVERTER_THERM_CURR_ASYN (corrente limite della parte di potenza per PE-HSA)
- DM 1177 $MD_INVERTER_RATED_CURR_ASYN (corrente nominale della parte di potenza per PE-HSA)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310505 Asse %1, azionamento %2 errore circuito di misura canale assoluto, codice %3

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento
%3 = Codifica dettagliata dell'errore

Commento: - Traduttore assoluto (EQN1325), sorveglianza dell'hardware del trasduttore e dell'interfaccia EnDat
- Diagnostica più precisa tramite il codice errore DM 5023: $MD_ENC_ABS_DIAGNOSIS_MOTOR (diagnostica delle tracce assolute del circuito di misura motore).
- Nr. bit e relativo significato
- Bit 0 illuminazione difettosa
- Bit 1 ampiezza del segnale troppo bassa
- Bit 2 collegamento del codice errato
- Bit 3 sovratensione
- Bit 4 tensione insufficiente
- Bit 5 sovracorrente
- Bit 6 necessita sostituzione batteria
- Bit 7 errore CRC (valutare anche il bit13), avvertenza: vedi sotto
- Bit 8 il trasduttore non può essere utilizzato; abbinamento tra canale assoluto e canale incrementale non ammesso
- Bit 9 traccia C/D dell'encoder ERN1387 difettosa oppure è stato collegato un trasduttore EQN
- Bit 10 protocollo non interrompibile
- Bit 11 è stato riconosciuto un segnale SSI sul cavo dei dati
- Bit 12 TIMEOUT nella lettura del valore di misura
- Bit 13 errore CRC (valutare anche il bit 7), avvertenza: vedi sotto
- Bit 14 sottomodulo IPU errato per segnale di misura diretto (810D)
- Bit 15 trasduttore di misura difettoso
- Errore CRC: Bit 7 Bit 13, descrizione:
- Bit 7: Bit 0 13: 1 errore CRC dell'ASIC-SIDA
- Bit 7:1, bit 13: 0 errore del byte di controllo
- Bit 7: Bit 1 13: 1 errore nella correzione del canale
- Bit 12 e 15: sorveglianza del picco di zero -SSI
- Bit 14 e 15: sorveglianza del picco minimo -SSI

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - Controllare il trasduttore, il cavo ed il connettore tra motore e modulo 611D (per eventuali interruzioni sporadiche e contatti instabili) ad es. muovendo le catenarie dei cavi. Se necessario sostituire il cavo del motore.
- Tipo di cavo errato.
- Scheda di regolazione hardware non adatta per le interconnessioni EnDat (ad es. scheda di regolazione con EPROM).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310606 Asse %1 azionamento %2 alimentazione esterna delle valvole assente

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il dispositivo di regolazione sorveglia la tensione minima dell'alimentazione esterna 26,5 V.
Verifica dei criteri di sorveglianza:
- Campo di tensione (valore medio) 26,0 V ... 27,0 V
- Ondulazione residua 240 mVss
- Nessun calo di tensione

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Il dispositivo di regolazione sorveglia la tensione minima dell'alimentazione esterna 26,5 V.
Verifica dei criteri di sorveglianza:
- Campo di tensione (valore medio) 26,0 V ... 27,0 V
- Ondulazione residua 240 mVss
- Nessun calo di tensione

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310607 Asse %1, azionamento %2 la valvola non reagisce

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La valvola non segue il riferimento. Causa: valvola non collegata o senza feedback di posizione.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - Valvola senza feedback di posizione: DM 5530): resettare il bit 2
- Controllare il collegamento della valvola

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310608 Asse %1, azionamento %2 regolatore di velocità in limitazione

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'uscita del regolatore di velocità è rimasta per un tempo troppo lungo (DM 5605: SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (tempo per il regolatore n in limitazione)) in limitazione. La sorveglianza è attiva solo quando il riferimento di velocità è più basso del DM 5606: SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (soglia regolatore n in limitazione).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - L'azionamento è bloccato?
- Il trasduttore è collegato (controllare il cavo del trasduttore)?
- Controllare lo schermo del cavo trasduttore
- Trasduttore difettoso?
- Controllare il nr. di tracce del trasduttore.
- È intervenuta la sorveglianza Uce (reset con disinserzione e reinserzione della tensione di alimentazione).
- Sostituire la scheda di regolazione
- Adattare i dati macchina DM 5605: SPEEDCTRL_LIMIT_TIME e DM 5606: SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD alle possibilità meccaniche e dinamiche dell'asse.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310609 Asse %1, azionamento %2 superamento frequenza limite trasduttore

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il valore reale di velocità supera la frequenza del trasduttore fg, max=650KHz

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - Eventualmente errore errato
- Il DM 5005: ENC_RESOL_MOTOR (nr. di tacche sistema di misura del motore) coincide con il nr. reale delle tacche?
- Il cavo è collegato correttamente?
- Lo schermo del cavo encoder è connesso in modo ampio?
- Sostituire il trasduttore
- Sostituire il modulo idraulico 611D
- Adattare i dati macchina DM 5605: SPEEDCTRL_LIMIT_TIME e DM 5606: SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD alle possibilità meccaniche e dinamiche dell'asse.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310610 Asse %1, azionamento%2 sede pistone difettosa

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'allarme viene attivato quando il valore reale di posizione dell'azionamento è negativo.
Causa:
- Errato conteggio del valore reale di posizione nell'azionamento.
- Errore nell'adattamento della posizione di zero del pistone.
- Quando l'azionamento è referenziato e lo spostamento fra "zero pistone" e "zero macchina" è inserito nel DM 5040, la posizione del pistone nel DM 5741 può essere visualizzata solo in positivo (da zero fino alla max escursione del pistone)

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Il conteggio è corretto nell'azionamento quando:
1. Tensione rif. pos (ad es. con generatore di funzioni) -> il cilindro si muove da A verso B: in caso contrario invertire i segnali (Cambiare DM 5476 bit 0)
2. Il cilindro si muove da A verso B -> v_ist (DM5707) > 0: in caso contrario invertire valore reale (Cambiare DM 5011 bit 0)
Controllare la regolazione dello "zeropistone" ed eventualmente correggerla:
DM 5012 bit 14 e bit 15 = 0, salvare il bootfile, NCK-reset, eseguire ricerca punti di riferimento e quindi eseguire l'adattamento del valore di posizione.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310611 Asse %1, azionamento %2 sensore di pressione difettoso

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: È inserita la limitazione di forza o la compensazione d'attrito: DM 5241): bit 0 o bit 1 ed entrambi i valori reali di pressione sono inferiori al 2% della pressione di sistema DM 5101: WORKING_PRESSURE.
Causa: Sensore di pressione e cavo difettosi.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Controllare il collegamento dei due sensori di pressione.
Se non sono previsti i sensori di pressione:
- escludere la limitazione di forza: DM 5241): resettare il bit 0
- escludere la compensazione d'attività: DM 5241): resettare il bit 1

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310612 Asse %1, azionamento %2 limitazione di forza disinserita

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La limitazione di forza è disinserita.
Causa:
La limitazione di forza è esclusa anche se
- l'NC preimposta un limite di posizionamento
- È stato selezionato il posizionamento contro riscontro fisso.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Inserire la limitazione di forza: DM 5241): settare il bit 0.

Proseguimento del programma: Cancellare questo allarme BAG in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310701 Asse %1, azionamento %2 clock del regolatore di velocità non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nel clock del regolatore di velocità DM 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME è stato inserito un valore non consentito.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Consentito: 62,5µs <= T <= 500µs

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310702 Asse %1, azionamento %2 clock del regolatore di posizione non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La sorveglianza del modulo 611D ha riconosciuto un clock del regolatore di posizione fuori dalle soglie ammesse.
Le condizioni al contorno per un clock del regolatore di posizione sono:
1. tempo minimo di clock: 250µs
2. tempo massimo del clock: 4 s
3. il clock del regolatore di posizione deve essere un multiplo del clock del regolatore di velocità nel DM 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Modificare il clock del regolatore di posizione sull'NC.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

310703 Asse %1, azionamento %2 clock di sorveglianza non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il clock di sorveglianza DM 5002: MONITOR_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) non è valido.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Vedi funzioni dell'azionamento "FB / DB1" DM 1002.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

310704 Asse %1, azionamento %2 clock del regolatore di velocità assiale diverso

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per i due assi del modulo, il clock del regolatore di velocità DM 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME deve essere identico per ambedue gli assi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Preimpostare il clock per il regolatore di velocità DM 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME identico per ambedue gli assi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310705 Asse %1, azionamento %2 clock di sorveglianza assiale non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per i due assi del modulo, il clock di sorveglianza DM 5002: MONITOR_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) deve essere identico per ambedue gli assi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: DM 5002): MONITOR_CYCLE_TIME (clock di sorveglianza) identico per ambedue gli assi.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

310706 Asse %1, azionamento %2 velocità max. utile non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: A causa dell'elevata velocità massima nel dato macchina azionamenti DM 5401: DRIVE_MAX_SPEED del clock del regolatore di velocità nel DM 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME può intervenire una eccedenza di formato.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Ridurre la max velocità utile DM 5401: DRIVE_MAX_SPEED oppure impostare un clock del regolatore di velocità DM: 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME più basso.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

310707 Asse %1, azionamento %2 differente configurazione STS degli assi

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Per i moduli biasse la configurazione del circuito di comando DM 5003: STS_CONFIG (configurazione STS) deve essere uguale per ambedue di assi.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Controllare il DM azionamenti 5003: STS_CONFIG (configurazione STS) ed impostare i bit per i due assi in modo uguale (non modificare l'impostazione standard; essa corrisponde alla configurazione ottimale).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310708 Asse %1, azionamento %2 nr. di tacche del sistema di misura motore non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il numero di tacche del trasduttore di misura del motore nel DM 5005: ENC_RESOL_MOTOR (numero di tacche sistema di misura motore) è zero oppure maggiore della frequenza massima impostabile.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Adattare il numero di tacche del sistema di misura motore nel DM azionamenti 5005: ENC_RESOL_MOTOR (nr. di tacche sistema di misura motore) all'encoder utilizzato. (impostazione standard del sistema di misura motore: 2048 incr./giro).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

310709 Asse %1, azionamento %2 errore del pistone o del diametro dello stelo del pistone

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il diametro del pistone sul DM azionamento 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER è inferiore o uguale a zero oppure il diametro dello stelo del pistone nel DM azionamento 5132: CYLINDER_PISTON_ROD_A_DIAMETER è maggiore del diametro del pistone nel DM azionamento 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER oppure il diametro dello stelo del pistone nel DM azionamento 5133: CYLINDER_PISTON_ROD_B_DIAMETER è maggiore del diametro del pistone nel DM azionamento 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare un diametro del pistone valido nel DM azionamento DM 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER (0 < D <= 500mm) oppure il diametro dello stelo del pistone nel DM azionamento 5132: CYLINDER_PISTON_ROD_A_DIAMETER inferiore al diametro dello stelo del pistone del DM azionamento 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER oppure il diametro dello stelo del pistone nel DM azionamento 5133: CYLINDER_PISTON_ROD_B_DIAMETER inferiore al diametro del pistone nel DM azionamento 5131: CYLINDER_PISTON_DIAMETER

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310710 Asse %1, azionamento %2 riga codificata parametrizzata errata

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Nella selezione di una riga di misura codificata (DM 5011 bit7=1) bisogna configurare anche il sistema di misura lineare (DM 5011 bit4=1).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Il dato macchina 5011: ACTUAL_VALUE_CONFIG (configurazione rilevazione del valore reale).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

310750 Asse %1, azionamento %2 fattore di precomando troppo grande

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il fattore di precomando si ottiene dal valore d'inversione dell'amplificazione del tratto nel DM azionamenti 5435: CONTROLLED_SYSTEM_GAIN.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Aumentare la frequenza di clock del regolatore di velocità DM 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME.
Ridurre il fattore precomando del regolatore di forza DM 5247: FORCE_FFW_WEIGHT.
Aumentare l'amplificazione del tratto nel DM azionamenti 5435: CONTROLED_SYSTEM_GAIN.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310751 Asse %1, azionamento %2 amplificazione proporzionale del regolatore di velocità troppo alto

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Un'amplificazione P del regolatore di velocità è troppo alta:
- DM 5406: SPEEDCTRL_GAIN_A (amplificazione sul bordo del cilindro lato A)
- oppure il DM 5407: SPEEDCTRL_GAIN (amplificazione per la posizione del pistone con minima frequenza propria)
- oppure il DM 5408: SPEEDCTRL_GAIN_B (amplificazione sul bordo del cilindro lato B)

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Inserire un valore più basso nell'amplificazione P del regolatore di velocità:
- DM 5406: SPEEDCTRL_GAIN_A (amplificazione sul bordo del cilindro lato A)
- oppure il DM 5407: SPEEDCTRL_GAIN (amplificazione per la posizione del pistone con minima frequenza propria)
- oppure il DM 5408: SPEEDCTRL_GAIN_B (amplificazione sul bordo del cilindro lato B)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310752 Asse %1, azionamento %2 amplificazione integrale del regolatore di velocità non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'amplificazione integrale DM 5409: SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME non è rappresentabile.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: DM 5409): SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TIME.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310753 Asse %1, azionamento %2 componente D del regolatore di velocità non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La componente D del regolatore di velocità è troppo alta:
- DM 5431: SPEEDCTRL_DIFF_TIME_A (amplificazione sul bordo del cilindro lato A)
- oppure il DM 5432: SPEEDCTRL_DIFF_TIME (amplificazione per la posizione del pistone con minima frequenza propria)
- oppure il DM 5433: SPEEDCTRL_DIFF_TIME_B (amplificazione sul bordo del cilindro lato B)

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Inserire un valore più basso per la componente D del regolatore di velocità:
- DM 5431: SPEEDCTRL_DIFF_TIME_A (amplificazione sul bordo del cilindro lato A)
- oppure il DM 5432: SPEEDCTRL_DIFF_TIME (amplificazione per la posizione del pistone con minima frequenza propria)
- oppure il DM 5433: SPEEDCTRL_DIFF_TIME_B (amplificazione sul bordo del cilindro lato B)

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310754 Asse %1, azionamento %2: gradiente per la compensazione dell'attrito troppo grande

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il gradiente per la compensazione dell'attrito DM 5460: FRICTION_COMP_GRADIENT è troppo grande.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Ridurre il gradiente per la compensazione dell'attrito DM 5460: FRICTION_COMP_GRADIENT.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310755 Asse %1, azionamento %2 adattamento alla superficie troppo grande

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Il fattore positivo per l'adattamento della superficie nel DM azionamenti 5462: AREA_FACTOR_POS_OUTPUT è troppo grande oppure il fattore negativo per l'adattamento della superficie nel DM azionamenti 5463: AREA_FACTOR_NEG_OUTPUT è troppo grande.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Scegliere un fattore più basso per l'adattamento della superficie nel DM azionamenti 5462: AREA_FACTOR_POS_OUTPUT oppure scegliere un fattore negativo più basso per l'adattamento della superficie nel DM azionamenti 5463: AREA_FACTOR_NEG_OUTPUT.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310756 Asse %1, azionamento %2 l'amplificazione del tratto è superiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'amplificazione del tratto nel DM 5435 CONTROLLED_SYSTEM_GAIN è inferiore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Inserire un'amplificazione valida del tratto nel dato macchina dell'azionamento DM 5435 CONTROLLED_SYSTEM_GAIN (vedi calcolo dati modello).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310757 Asse %1, azionamento %2 frequenza di blocco > frequenza di Shannon

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La frequenza di blocco della banda di un filtro di riferimento di corrente o di velocità è maggiore della frequenza di scansione di Shannon dal teorema di scansione.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: - La frequenza di blocco nel DM azionamenti 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ
- o nel DM azionamenti 5210: OUTPUT_VCTRL_FIL_1_SUP_FREQ
- o nel DM azionamenti 5213: OUTPUT_VCTRL_FIL_2_SUP_FREQ
- o nel DM azionamenti 5268: FFW_FCTRL_FIL_1_SUP_FREQ
- o nel DM azionamenti 5288: OUTPUT_FIL_1_SUP_FREQ deve essere inferiore al valore inverso di due clock del regolatore di velocità DM 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME deve essere cioè inferiore a 1/(2* DM5001*31,25 microsec).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310758 Asse %1, azionamento %2 frequenza di blocco > frequenza di Shannon

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La frequenza propria di un filtro sul riferimento di velocità è maggiore della frequenza di scansione di Shannon dal teorema di scansione.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: La frequenza propria in Hz di un filtro del riferimento di velocità deve essere inferiore al valore inverso di due clock del regolatore di velocità 1.
Filtro velocità:
MD 5520 * 0.01 * MD 5514 < 1 / (2 * MD 5001 * 31,25microsec)
- Frequenza propria BSP DM azionamenti 5520: SPEED_FILTER_1_BS_FREQ
- Frequenza propria BSP DM azionamenti 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ
- Clock regolatore di velocità DM azionamenti 5001: SPEEDCTRL_CYCLE_TIME

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310759 Asse %1, azionamento %2 larghezza di banda del numeratore > doppia frequenza di blocco

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La larghezza di banda del numeratore del un filtro di riferimento di corrente o di velocità è maggiore del doppio della frequenza di blocco.
Questo messaggio viene generato solo per il blocco di banda generico, se vale:
- Filtro di riferimento velocità 1:
- MD 5516 >= 0,0 oppure
- MD 5520 <> 100.0
- Filtro del segnale di controllo 1:
- MD 5212 > 0,0
- Filtro del segnale di controllo 2:
- MD 5215 > 0,0

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: La larghezza di banda del numeratore deve essere inferiore al doppio della frequenza di blocco.
Filtro di riferimento velocità 1:
- Larghezza di banda BSP numeratore DM azionamenti 5516: SPEED_FILTER_1_BW_NUMERATOR
- Frequenza propria BSP DM azionamenti 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ, MD 5516 <= 2 * MD 5514
Filtro del segnale di controllo 1:
- Larghezza di banda BSP numeratore DM azionamenti 5212: OUTPUT_VCTRL_FIL_1_BW_NUM
- Frequenza propria BSP DM azionamenti 5210: OUTPUT_VCTRL_FIL_1_SUP_FREQ, MD 5212 <= 2 * MD 5210
Filtro del segnale di controllo 2:
- Larghezza di banda BSP numeratore DM azionamenti 5215: OUTPUT_VCTRL_FIL_2_BW_NUM
- Frequenza propria BSP DM azionamenti 5213: OUTPUT_VCTRL_FIL_2_SUP_FREQ, MD 5215 <= 2 * MD 5213

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310760 Asse %1, azionamento %2 larghezza di banda del denominatore superiore al doppio della frequenza propria

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La larghezza di banda del denominatore di un filtro di riferimento di corrente o di velocità è maggiore del doppio della frequenza propria.
Questo messaggio viene generato solo per il blocco di banda generale, se vale:
- Filtro di riferimento velocità 1:
- MD 5516 >= 0,0 oppure
- MD 5520 <> 100.0

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: La larghezza di banda del numeratore deve essere inferiore al doppio della frequenza propria.
- Filtro di riferimento velocità 1:
- Larghezza di banda BSP numeratore DM azionamenti 5515: SPEED_FILTER_1_BANDWIDTH
- Frequenza propria BSP DM azionamenti 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ
- Frequenza propria BSP DM azionamenti 5520: SPEED_FILTER_1_BS_FREQ, MD5515 <= 2 * MD 5514 * 0.01 * MD 5520

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310761 Asse %1, azionamento%2 amplificazione proporzionale del regolatore di forza troppo elevata

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'amplificazione P del regolatore di forza DM 5242: FORCECTRL_GAIN è troppo elevata.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Impostare valore minore nel DM 5242: FORCECTRL_GAIN.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310762 Asse %1, azionamento%2 amplificazione integrale del regolatore di forza non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'amplificazione integrale DM 5244: FORCECTRL_INTEGRATOR_TIME un valore accettabile.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: DM 5244): FORCECTRL_INTEGRATOR_TIME.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310763 Asse %1, azionamento %2 amplificazione diff. regolatore di forza non valida

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La parte differenziale del regolatore di forza DM 5246: FORCECTRL_DIFF_TIME è troppo elevata.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Impostare nel DM 5246: FORCECTRL_DIFF_TIME un valore minore.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310764 Asse %1, azionamento %2 l'amplificazione del tratto è superiore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: L'amplificazione di percorso del regolatore di forza DM 5240 FORCECONTROLLED_SYSTEM_GAIN contiene un valore minore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Impostare nel DM 5240 degli azionamenti FORCECONTROLLED_SYSTEM_GAIN un valore corretto (vedi calcolo dati modello).

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310771 Asse %1, azionamento%2 la pendenza della curva caratteristica della valvola nel settore fine è minore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La pendenza di salita della curva caratteristica della valvola è minore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: La pendenza nel settore fine si calcola secondo:
- quadrante positivo: (MD 5464 - MD 5480) / (MD 5465 -5481)
- quadrante negativo: (MD 5467 - MD 5483) / (MD 5468 -5484)
Impostare una combinazione valida nei DM azionamenti sopra citati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310772 Asse %1, azionamento%2 la pendenza della curva caratteristica della valvola nel settore grossolano è minore o uguale a zero.

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La pendenza di salita della curva caratteristica della valvola è minore o uguale a zero.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: La pendenza nel settore grossolano si calcola secondo:
- quadrante positivo: (MD 5485 - MD 5464) / (MD 5486 - 5465)
- quadrante negativo: (MD 5487 - MD 5467) / (MD 5488 -5468)
Impostare una combinazione valida nei DM azionamenti sopra citati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310773 Asse %1, azionamento %2 la pendenza della curva caratteristica della valvola alla fine del settore di saturazione è minore o uguale a zero

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La pendenza della curva caratteristica della valvola alla fine del settore di saturazione è minore o uguale a zero. Il settore di saturazione viene arrotondato tramite una parabola. La parabola ha un massimo nel settore di saturazione e perciò non può essere invertita.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: La pendenza alla fine del settore di saturazione si calcola secondo:
- quadrante positivo: 2 * (1.0 - MD 5485) / (1.0 - MD 5486) - (MD 5485 - MD 5464) / (MD 5486 - 5465)
- quadrante negativo: 2 * (1.0 - MD 5487) / (1.0 - MD 5488) - (MD 5487 - MD 5467) / (MD 5488 -5468)
Impostare una combinazione valida nei DM azionamenti sopra citati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

310774 Asse %1, azionamento %2: settori di zero e ginocchio della curva caratteristica della valvola sovrapposti

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: I settori di zero e ginocchio della curva caratteristica della valvola si sovrappongono.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: Due settori si sovrappongono quando:
- quadrante positivo: (MD 5481 + MD 5482) > (MD 5465 - 5466)
- quadrante negativo: (MD 5484 + MD 5482) > (MD 5468 - 5466)
Impostare una combinazione valida nei DM azionamenti sopra citati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

310775 Asse %1, azionamento %2 settori di ginocchio e saturazione della curva caratteristica della valvola si sovrappongono

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: I settori di ginocchio e di saturazione della curva caratteristica della valvola si sovrappongono.

Effetto: NC non pronto al funzionamento.
Commutazione dell'NC in funzionamento a seguire
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.
Canale non pronto al funzionamento.

Rimedi: I due settori si sovrappongono quando:
- quadrante positivo: (MD 5465 + MD 5466) > MD 5486
- quadrante negativo: (MD 5468 + MD 5466) > MD 5488
Impostare una combinazione valida nei DM azionamenti sopra citati.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme in tutti i canali con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

311710 Asse %1, azionamento %2 risoluzione non valida del sistema di misura motore SSI

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione del sistema di misura motore per un encoder SSI è errata: MD 5022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR non può essere 0.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare DM 5022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR con il valore corretto:
- encoder rotante: risoluzione single turn (incrementi per giro)
- encoder lineare: risoluzione di un incremento (in nanometri)

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

311711 Asse %1, azionamento %2 lunghezza del telegramma non valida del sistema

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione del sistema di misura del motore per un encoder SSI è errata: DM 5028 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS (lunghezza telegramma SSI) è minore del numero di tutti i bit parametrizzati in DM 5021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (multi-turn), DM 5022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (single-turn) e DM 5027 $MD_ENC_CONFIG Bit 14 (bit di allarme) e DM 5027 $MD_ENC_CONFIG Bit 12 (bit di parità).

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Parametrizzare correttamente tutti i dati macchina interessati:
- DM 5028 $MD_NO_TRANSMISSION_BITS (lunghezza telegramma SSI): numero dei bit in un protocollo SSI, inclusi tutti i bit come quelli di allarme/parità
- DM 5021 $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (multi-turn): numero di giri max.
- DM 5022 $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (single-turn): numero di incrementi per giro
- DM 5027.Bit 12 $MD_ENC_CONFIG.Bit 12: bit di parità
- DM 5027.Bit 14 $MD_ENC_CONFIG.Bit 14: bit di allarme

Esempio:
encoder SSI con 25 bit lunghezza telegramma, 12 bit multi-turn, 12 bit single-turn, 1 bit di allarme:
- $MD_NO_TRANSMISSION_BITS = 25
- $MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR = 4096
- $MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR = 4096
- $MD_ENC_CONFIG.Bit 14 = 1
- $MD_ENC_CONFIG.Bit 12 = 0

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

311712 Asse %1, azionamento %2 sistema di misura motore SSI multiturn non valido

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La configurazione di un sistema di misura motore SSI lineare è errata: un sistema di misura lineare non può contenere dati multiturn.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Impostare a 0 il dato macchina DM 5021 $MD_ENC_ABS_TURN_MOTOR (numero di giri rappresentabile).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

311716 Asse %1, azionamento %2 sistema di misura SSI senza tracce incrementali non ammesso

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: Con l'unità modulare esistente non è possibile impiegare gli encoder SSI senza tracce incrementali.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Utilizzare un'unità modulare più recente.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

311717 Asse %1, azionamento %2 superamento del tempo nella trasmissione SSI

Parametro: %1 = Numero dell'asse NC
%2 = Numero dell'azionamento

Commento: La trasmissione SSI deve poter terminare entro un ciclo del regolatore di posizione. La parametrizzazione attuale non lo consente.

Effetto: BAG non pronto al funzionamento.
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.
NC-Stop per allarme.

Rimedi: Aumentare il periodo del ciclo di clock dell'NC oppure la velocità di trasferimento SSI (DM 5011 $MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG bit 14 e 15).
Sono possibili velocità di trasferimento di 100 kHz, 500 kHz, 1 MHz e 2 MHz. Attenzione: la lunghezza del cavo dell'encoder potrebbe non ammettere un aumento della frequenza.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

380001 Profibus-DP: errore all'avvio, causa %1 parametri %2 %3 %4

Parametro: %1 = Cause di errore
%2 = Parametro 1
%3 = Parametro 2
%4 = Parametro 3

Commento: Anomalia all'avviamento del Profibus-DP Master.
Sommario delle cause 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 di avviamento DPM, stato reale DPM, stato rif. DPM, codice errore DPM
- 04 = Errore all'avviamento DPM, stato reale DPM, stato rif. DPM, codice errore DPM
- 05 = Errore sinc. DPM-PLL, --, --, --
- 07 = Coda allarmi troppo lunga, numero reale, numero rif. --
- 08 = Client sconosciuto, Client ID, --, --
- 09 = Versione Client, Client-ID, versione Client, versione DPA
- 10 = Troppi Client, numero di Client, numero max. dei Client, --
- 11 = Indirizzo logico di base utilizzato più volte, Nr. di Bus, Nr. di Slot, indirizzo logico di base --
- 20 = Indirizzo slave PB utilizzato più volte, indirizzo dello slave, --
- 21 = Indirizzo slave PB sconosciuto, indirizzo dello slave, --
- 22 = Telegramma di configurazione errato, indirizzo dello slave, codice di errore, --
- 23 = OMI incompatibile (Data), versione azionamento, versione CDA --, --
- 24 = OMI incompatibile (Driver), versione azionamento, versione CDA --, --
- 25 = Anomalia nell'inizializzazione CPI, codice di errore, --, --, --
- 26 = riservato
- 27 = riservato
- 28 = riservato
- 29 = riservato
- Cifra delle migliaia per la causa dell'errore = numero del Bus interessato

I Client sono i seguenti componenti del controllore usati in Profibus-DP:
Client-ID = 1: PLC
Client-ID = 2: NCK
Eventuali cause possono essere
- SBD-tipo-2000 contiene informazioni errate
- Parti del programma di sistema sono state danneggiate
- Guasto hardware dei componenti NC

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Rimedio per 1-11
1. Controllare il progetto del controllore (in particolare SDB-tipo-2000), controllare il DM 11240, utilizzando un SDB1000 specifico dell'utente, caricare nuovamente il blocco.
2. Nel caso permanga l'errore, salvare i dati e riavviare il controllore con i valori standard allo stato di fornitura.
3. Se il sistema si avvia senza errori, ricaricare gradualmente i dati utente.
4. Se invece l'errore permane anche all'avviamento con valori standard, eseguire un reboot dalla PC Card oppure eseguire un aggiornamento del software.
5. Se l'errore permane, sostituire l'hardware.

Rimedio per 20-21
1. Verificare/correggere gli indirizzi Profibus degli Slave collegati.

Rimedio per 22
Per la descrizione del significato del codice di errore, vedere la segnalazione SINAMICS 1903
1. controllare l'SDB
- Controllare il tipo e la lunghezza del telegramma
- Adattare l'impostazione dello slot a P978

2. Analizzare gli allarmi/segnalazioni dell'azionamento

Rimedio per 23-24
1. E' necessaria la sostituzione del software

Rimedio per 25
1. Modificare il tipo di telegramma
2. Ridurre il numero di slot
3. Ridurre il numero di Slave

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

4. Ricreare la SDB
5. E' necessaria la sostituzione del software

Qualora permanga comunque l'errore, contattare il costruttore del controllore comunicando il testo dell'errore visualizzato.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

380003 Profibus-DP: errore di funzionamento, causa %1, parametri %2, %3, %4

Parametro:
%1 = Cause di errore
%2 = Parametro 1
%3 = Parametro 2
%4 = Parametro 3

Commento:
Durante il funzionamento ciclico è intervenuto un errore nel Profibus-DP.
Sommario delle cause d'errore, Par 1, Par 2, Par 3:
- 01 = Allarme sconosciuto, classe d'allarme, indirizzo logico, --
- 02 = Timeout ciclo DPM, stato reale DPM, stato rif. DPM, --
- 03 = Stato ciclo DPM, stato reale DPM, stato rif. DPM, codice errore DPM
- 04 = Errore ciclo DPM, stato reale DPM, stato rif. DPM, codice errore DPM
- 05 = Client non registrato, numero di Client, numero max. dei Client, --
- 06 = Errore di sincronismo, numero di anomalie di sincronismo, --, --
- 07 = Timeout Spinlock, PLC-Spinlock, NCK-Spinlock, --
- Cifra delle migliaia per la causa dell'errore = numero del Bus interessato

Classe d'allarme: (vedi allarme 380 060)
Le cause principali possono essere:
- Con codice d'errore 01: anomalia nel trasferimento dati in Profibus-DP
- Con codice d'errore 02, 03, 04: SBD-tipo-2000 contiene informazioni errate
- Con codice d'errore 02, 03, 04, 05, 07: parti del programma di sistema sono state danneggiate
- Con codice d'errore 06: il clock di bus PCI differisce dalla velocità attesa, perciò non è possibile alcuna sincronizzazione. Il clock di bus PCI deve essere impostato correttamente.

L'errore può presentarsi anche a causa di problemi hardware sulla scheda MCI.

Effetto:
Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:
- Con codice d'errore 01:
- Controllare che siano rispettate le prescrizioni elettriche e contro i disturbi del Profibus-DP, controllare la correttezza della posa dei cavi
- Controllare le resistenze di chiusura dei connettori Profibus (alle terminazioni del cavo posizione ON, altrimenti su OFF)
- Controllare gli Slave
- Con codice d'errore 02, 03, 04:
- Controllare l'SDB-tipo-2000
- Con codice d'errore 02, 03, 04, 05:
- Procedere secondo quanto descritto per l'allarme 380 001.
- Con codice d'errore 06:
- Il clock di bus PCI deve essere impostato correttamente.

Qualora permanga comunque l'errore, contattare il costruttore del controllore comunicando il testo dell'errore visualizzato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

380005 Profibus-DP: conflitto di accesso al Bus%3, tipo %1 contatore %2

Parametro: %1 = Tipo di conflitto
%2 = Numero progressivo nell'ambito di una sequenza di conflitti
%3 = Numero del Bus interessato

Commento: In funzionamento ciclico si è verificato un conflitto di accesso nel Profibus-DP: l'NCK ha tentato di scrivere / leggere dei dati nel Bus mentre era attivo un trasferimento di dati ciclico. Questo ha causato un'inconsistenza dei dati.
Tipo 1: il trasferimento dati ciclico non è ancora terminato e l'NCK vorrebbe leggere dei dati.
Tipo 2: l'NCK non ha ancora finito di scrivere i suoi dati che il trasferimento ciclico è di nuovo ricominciato. Il contatore %2 contiene un numero progressivo a partire da 1. Vengono emessi max 10 allarmi in sequenza. Esso viene resettato quando non vi sono conflitti di accesso, e con il prossimo conflitto, vengono emessi nuovi allarmi.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Controllare le impostazioni dei clock, ed in particolare, impostare correttamente i dati macchina SYSCLOCK_CYCLE_TIME e POSCTRL_CYCLE_DELAY: per il tipo 1 aumentare il valore di POSCTRL_CYCLE_DELAY per il tipo 2 diminuire il valore di POSCTRL_CYCLE_DELAY.
- Quando, al diminuire di POSCTRL_CYCLE_DELAY, si ottiene un funzionamento senza allarmi, si deve aumentare SYSCLOCK_CYCLE_TIME.
- Qualora permanga comunque l'errore, contattare il costruttore del controllo comunicando l'esatto testo visualizzato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

380020 Profibus-DP: Bus %3 SDB %4 Errore %1 Sorgente %2

Parametro: %1 = Errore
%2 = SDB-sorgente
%3 = Numero del bus
%4 = Numero SDB

Commento: SDB per la progettazione del Profibus-DP errato.
Causa d'errore:
- 01 = SDB non trovato in SDB sorgente.
- 02 = SDB troppo grande in SDB sorgente.
- 03 = SDB non attivabile in SDB sorgente.
- 04 = la sorgente è vuota.
- 05 = la sorgente non esiste.

SDB sorgente:
- 99 = file system passivo: _N_SDB_DIR
- 100 = CF-Card: /siemens/sinumerik/sdb/...
- 101 = CF-Card: /addon/sinumerik/sdb/...
- 102 = CF-Karte: /oem/sinumerik/sdb/...
- 103 = CF-Card: /user/sinumerik/sdb/...

Reazione: Profibus-DP inattivo oppure lavora con SDB di default.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: - Verificare l'impostazione del DM 11240.
- Se sorgente =100: verificare la directory _N_SDB_DIR nel file di sistema passivo.
- Se sorgente =103-106: verificare le directory sulla CF-Card

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

380021 Profibus-DP: è stato caricato il SDB-tipo-2000 di default

Commento: Nessun SDB-tipo-2000 specifico per l'applicazione presente. All'avviamento è stato caricato quello di default. L'NC è funzionante per la messa in servizio senza la periferia di processo. L'allarme compare alla prima inserzione del sistema, ovvero alla perdita dell'eventuale SDB presente nella memoria RAM tamponata.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Creare un SDB-tipo-2000 specifico per l'applicazione e caricarlo nel controllore, ovvero selezionare tramite DM11240 l'SDB standard ed attivarlo. Riavviare nuovamente l'NC. Nel caso che l'allarme si ripresenti al successivo avviamento dell'NC, l'SDB caricato è errato e deve essere ricreato.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

380022 Profibus-DP: la progettazione nel DP-Master Bus %1 è stata modificata

Parametro: %1 = Numero del Bus interessato

Commento: Durante il funzionamento è stata modificata la progettazione nel DP-Master, ad es. tramite il Download di una nuova configurazione Hardware via Step7. Dato che, verosimilmente, sono stati cambiati anche i dati di clock, il funzionamento non può avvenire correttamente. Occorre eseguire una ripartenza a caldo.
Se la funzionalità DP-Master è all'interno del PLC (vedi 840Di) durante il Download viene comunque "stoppato" il PLC e viene emesso un allarme 2000 (segni di vita PLC).

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Restart dell'NCK
Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del controllo specificando il testo dell'errore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

380040 Profibus-DP: Bus %3, errore di progettazione %1, parametro %2

Parametro: %1 = Cause di errore
%2 = Parametri
%3 = Numero del Bus interessato

Commento: Il Profibus-DP non è stato progettato nella SDB secondo le regole dettate dal controllo numerico usato.
Causa d'errore, Par 1:
- 01 = SDB contiene slave senza slot di diagnostica, indirizzo slave
- 02 = SDB contiene troppi introduzioni nello slot, identificatore
- 03 = SDB non contiene dati di equidistanza, senza funzione
- 04 = PNIO: SDB contiene Tdp differenti (anche TDC) su un apparecchio
- 05 = PNIO: SDB contiene Tmapc differenti (anche CACF) su un apparecchio
- 06 = PNIO: SDB contiene TI differenti su un apparecchio
- 07 = PNIO: SDB contiene TO differenti su un apparecchio

- 20 = SDB contiene troppi slave, numero degli slave
- 21 = SDB mancante oppure contiene dati non validi, Codice di errore.
- 22 = Dati di configurazione SDB difettosi, Indirizzo slave, Codice di errore
- 23 = riservato
- 24 = riservato
- 25 = riservato
- 26 = riservato
- 27 = riservato
- 28 = riservato
- 29 = riservato

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare che la relativa SDB:
- per ogni slave contenga uno slot di diagnostica e che contenga
- solo registrazioni degli slave rilevanti per l'applicazione.
La possibilità che nella SDB vengano impostati molti più slave del necessario esiste, ma questo porterebbe ad un sovraccarico dell'NC, della memoria e del tempo ciclo desiderato, e questo deve essere evitato.
In questo caso è necessaria una minimizzazione della SDB.
Nel caso di codice d'allarme 03, controllare se nella SDB è stata attivata l'equidistanza (con Step7 HW-Config).
Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del controllore segnalando il testo dell'errore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

380050 Profibus-DP: abbinamento multiplo di ingressi all'indirizzo %1

Parametro: %1 = Indirizzo logico

Commento: E' avvenuta più volte un'assegnazione di dati di uscita allo stesso indirizzo logico. Indirizzo logico: indirizzo base del settore dove è avvenuta l'assegnazione multipla.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La suddivisione degli indirizzi è da verificare come segue:
Controllo dell'abbinamento multiplo nei seguenti dati macchina:
- DM 13050[1] - DM 13050[n]: n = l'indice asse più grande dell'NC
- MD 12970, 12971: settore di indirizzi PLC per ingressi digitali
- MD 12978, 12979: settore di indirizzi PLC per ingressi analogici

Se in questa parametrizzazione non sono presenti inconsistenze, confrontare questi DM con la progettazione SDB-tipo-2000, ponendo particolare attenzione all'eventuale sovrapposizione dei vari settori durante la progettazione della lunghezza dei singoli slot. Una volta trovate le cause dell'errore, esse vanno eliminate modificando i DM e/o l'SDB.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

380051 Profibus-DP: abbinamento multiplo di uscite all'indirizzo %1

Parametro: %1 = Indirizzo logico

Commento: E' avvenuta più volte un'assegnazione di dati di uscita allo stesso indirizzo logico. Indirizzo logico: indirizzo base del settore dove è avvenuta l'assegnazione multipla.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: La suddivisione degli indirizzi è da verificare come segue:
Controllo dell'abbinamento multiplo nei seguenti dati macchina:
- DM 13050[1] - DM 13050[n]: n = l'indice asse più grande dell'NC
- MD 12974, 12975: Settore di indirizzi PLC per uscite digitali
- MD 12982, 12983: Settore di indirizzi PLC per uscite analogiche

Se in questa parametrizzazione non sono presenti inconsistenze, confrontare questi DM con la progettazione SDB-tipo-2000, ponendo particolare attenzione all'eventuale sovrapposizione dei vari settori durante la progettazione della lunghezza dei singoli slot. Una volta trovate le cause dell'errore, esse vanno eliminate modificando i DM e/o l'SDB.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

380060 Profibus-DP: allarme %1 all'indirizzo logico %2 da una stazione non assegnata

Parametro: %1 = Classe allarmi
%2 = Indirizzo logico

Commento: L'SDB-tipo-2000 contiene uno slave che non è stato assegnato nell'NC con la parametrizzazione dei DM (vedi help allarmi 380050 / 051). Lo slave è collegato anche al Profibus-DP. Da uno slave di questo tipo è stato generato l'allarme.
Classe d'allarme:
- 01 = Ripristino stazione (risp. arrivo)
- 02 = Stazione guasta
E' possibile una lavorazione con l'NC.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi:
- Impostare i DM oppure
- Modificare l'SDB oppure
- Scollegare lo slave dal Profibus-DP oppure
- Tacitare l'allarme.

Proseguimento del programma: Cancellare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START.

380070 Profibus DP: nessuno slot di ingressi trovato per l'indirizzo base %1 (lunghezza %2)

Parametro: %1 = Indirizzo logico di base per il settore richiesto
%2 = Grandezza del settore in byte

Commento: Per un ingresso digitale o analogico, è stato definito un indirizzo logico di base errato. O non esiste alcuno slot progettato con questo indirizzo oppure l'indirizzo finale del settore richiesto viene superato dall'indirizzo dello slot.
Per lunghezza = 1 si tratta di ingresso digitale.
Per lunghezza = 2 si tratta di ingresso analogico.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare gli indirizzi di base corretti nei dati macchina:
- Per lunghezza = 1: correggere MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTIN.
- Per lunghezza =2: correggere MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTIN.
- Restart dell'NCK
Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del controllo specificando il testo dell'errore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

380071 Profibus DP: nessuno slot di uscite trovato per l'indirizzo base %1 (lunghezza %2)

Parametro: %1 = Indirizzo logico di base per il settore richiesto
%2 = Grandezza del settore in byte

Commento: Per un'uscita digitale o analogica, è stato definito un indirizzo logico di base errato. O non esiste alcuno slot progettato con questo indirizzo, oppure l'indirizzo finale del settore richiesto viene superato dall'indirizzo dello slot.
Per lunghezza = 1 si tratta di un'uscita digitale.
Per lunghezza = 2 si tratta di un'uscita analogica.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare gli indirizzi di base corretti nei dati macchina:
- Per lunghezza = 1: correggere il dato macchina MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT
- Per lunghezza =2: correggere il dato macchina MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT
- Restart dell'NCK
Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del controllore specificando il testo dell'errore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

380072 Profibus DP: indirizzo di base dello slot di uscita %1 (grandezza %2) non ammesso

Parametro: %1 = Indirizzo logico di base per il settore richiesto
%2 = Grandezza del settore in byte

Commento: Per un'uscita digitale o analogica è stato definito un indirizzo logico di base errato, il settore rientra nell'area di accesso del PLC (PAA, indirizzi di base < 256).
Per lunghezza = 1 si tratta di un'uscita digitale.
Per lunghezza = 2 si tratta di un'uscita analogica.

Effetto: Canale non pronto al funzionamento.
Blocco NC-Start in questo canale.
Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare solo indirizzi >= 256 per gli slot di uscita.
Impostare gli indirizzi di base corretti nei dati macchina:
- Per lunghezza = 1: correggere MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT.
- Per lunghezza =2: correggere MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT.
- Restart dell'NCK
Se dopo tutto ciò l'errore permane, contattare il costruttore del controllo specificando il testo dell'errore.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

380075 Profibus DP: errore periferia DP Bus %2 Slave %1

Parametro: %1 = Indirizzo slave
%2 = Numero del Bus interessato

Commento: Errore in uno slot di ingressi e/o uscite digitali o analogiche, che viene utilizzato dall'NCK.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il corretto funzionamento dello slave Profibus (tutti gli slaves devono essere riconosciuti dal Bus, LED verde acceso).

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

380500 Profibus-DP: errore azionamento %1, codice %2, valore %3, tempo %4

Parametro: %1 = Asse
%2 = Codice d'errore azionamento (P945/P824)
%3 = Valore d'errore azionamento (P949/P826)
%4 = Tempo d'errore azionamento (P948/P825)

Commento: Contenuto della memoria errori dell'azionamento abbinato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per i codici di errore / valori di errore vedere la documentazione degli azionamenti.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

380501 Profibus DP: Errore del bus, Slave DO-Id %1, codice %2, valore %3, ora %4

Parametro: %1 = 8bit numero del bus 8bit numero dello slave 16bit DO-Id
%2 = Codice di errore dell'azionamento (P947)
%3 = Codice di errore dell'azionamento (P949)
%4 = Ora di errore dell'azionamento (P948)

Commento: Contenuto della memoria di errore del relativo slave.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per i codici di errore / valori di errore vedere la documentazione degli azionamenti.

Proseguimento del programma: La visualizzazione dell'allarme sparisce con la causa che l'ha generata. Non è necessaria alcuna altra operazione.

380502 Profibus DP: Bus %1 Slave %2, Configurazione variata

Parametro: %1 = Numero del bus
%2 = Indirizzo slave

Commento: E' variata la configurazione del bus PB.
Cause:
- Prima messa in servizio
- E' stato rilevato un nuovo slave PB sul bus

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per poter utilizzare il bus con la nuova configurazione è necessario un ulteriore riavviamento a caldo.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

380503 Profibus DP: Bus %1 Configurazione modificata

Parametro: %1 = Numero del bus

Commento: E' stata realizzata una nuova SDB2000 con una progettazione modificata.
Le nuove impostazioni vengono attivate solo dopo un riavviamento del Profibus.

Effetto: Vengono settati i segnali di interconnessione.
Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Per poter utilizzare il bus con la nuova configurazione è necessario un ulteriore riavviamento a caldo.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

2.4 Allarmi PLC

400102 Cancellare la DB 2 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400103 Cancellare il DB 3 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400106 Cancellare la DB 6 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400109 Cancellare la DB 9 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400111 Cancellare la DB 11 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400120 Cancellare il DB 20 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400121 Cancellare il DB 21 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400122 Cancellare il DB 22 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400123 Cancellare il DB 23 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400124 Cancellare il DB 24 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400125 Cancellare il DB 25 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400126 Cancellare il DB 26 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400127 Cancellare il DB 27 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400128 Cancellare il DB 28 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400129 Cancellare il DB 29 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400130 Cancellare il DB 30 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400131 Cancellare il DB 31 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400132 Cancellare il DB 32 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400133 Cancellare il DB 33 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400134 Cancellare il DB 34 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400135 Cancellare il DB 35 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400136 Cancellare il DB 36 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400137 Cancellare il DB 37 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400138 Cancellare il DB 38 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400139 Cancellare il DB 39 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400140 Cancellare il DB 40 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400141 Cancellare il DB 41 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400142 Cancellare il DB 42 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400143 Cancellare il DB 43 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400144 Cancellare il DB 44 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400145 Cancellare il DB 45 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400146 Cancellare il DB 46 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400147 Cancellare il DB 47 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400148 Cancellare il DB 48 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400149 Cancellare il DB 49 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400150 Cancellare il DB 50 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400151 Cancellare il DB 51 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400152 Cancellare il DB 52 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400153 Cancellare il DB 53 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400154 Cancellare il DB 54 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400155 Cancellare il DB 55 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400156 Cancellare il DB 56 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400157 Cancellare il DB 57 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400158 Cancellare il DB 58 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400159 Cancellare il DB 59 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400160 Cancellare il DB 60 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400161 Cancellare il DB 61 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400171 Cancellare la DB 71 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400172 Cancellare la DB 72 nel PLC e riavviare

Commento: --

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: vedere le indicazioni del costruttore della macchina.

Proseguimento del programma: Interno

400173 Cancellare la DB 73 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400174 Cancellare la DB 74 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400176 Cancellare il DB 76 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

400177 Cancellare la DB 77 nel PLC e riavviare

Commento: Il DB generato dal programma base è diverso come dimensione da quello esistente.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Il DB visualizzato deve essere cancellato tramite STEP7. Eventualmente potrebbe essere stata superata la dimensione massima del programma utente.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400201 PLC STOP per caricamento DB in RUN: DB%Z

Parametro: %Z = Blocco dati
Commento: Durante lo stato di RUN è stata caricata un DB già esistente.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: E' necessario un nuovo avviamento.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400202 Errore di accesso

Commento: Non è stato possibile accedere ai dati
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Errore di sistema
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400250 Sorveglianza segni di vita dell'NCK

Commento: L'NCK non ha risposto al PLC nel funzionamento ciclico. Il timer del parametro NCCyclTimeout dell'FB1 è scaduto senza essere stato ristartato.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Riavvio NCK
Proseguimento del programma: Interno

400251 L'NCK non si è avviato

Commento: L'NCK non ha risposto al PLC.
L'NCK non si è avviato.
Errore di tacitazione durante l'avviamento: i limiti di tempo impostati nei blocchi OB1 / FB1 agli indirizzi dei parametri MCP1Cycl oppure MCP2Cycl, sono stati superati.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente i valori di default in FB1.
Cancellare e riavviare l'NCK
Aumentare i valori dei tempi in FB1.
Proseguimento del programma: Interno

400252 Errore nella comunicazione interna con l'NCK

Commento: Si è verificato un errore nel trasferimento dei dati tra PLC e NCK (solo per FM-NC).
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Riavviamento NCK
Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400253 PLC-STOP dovuto ad errore di SPL

Commento: Dopo l'interruzione della comunicazione tra NCK e PLC relativamente alla SPL-KDV è stata commutata la PLC in STOP con un ritardo di 5 s.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Non avviare più la SPL. Controllare i componenti di sistema (il PLC deve avere la giusta versione dell'FB15 e del DB18).

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400255 Sorveglianza segni di vita NCK2

Commento: L'NCK2 non ha risposto al PLC nel funzionamento ciclico. Il timer del parametro NCCyclTimeout dell'FB1 è scaduto senza essere stato ristartato (solo FM-NC).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Riavviamento NCK

Proseguimento del programma: Interno

400256 NCK2 non avviato

Commento: L'NCK2 non si è avviato. L'NCK non ha risposto al PLC nel funzionamento ciclico. Il timer del parametro NCRunupTimeout dell'FB1 è scaduto senza essere stato ristartato (solo FM-NC).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellazione e riavviamento NCK

Proseguimento del programma: Interno

400257 Errore nella comunicazione interna con l'NCK2

Commento: Si è verificato un errore nel trasferimento dei dati tra PLC e NCK (solo per FM-NC).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Riavviamento NCK

Proseguimento del programma: Interno

400260 Pulsantiera di macchina 1 guasta

Commento: La pulsantiera di macchina (MSTT) collegata all'interfaccia 1 è difettosa. Il timer del parametro MCP1Timeout dell'FB1 è scaduto

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il collegamento con la MSTT. Aumentare il valore del parametro MCP1Timeout. Impostare MCP1Cycl al valore di default.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400261 Pulsantiera di macchina 2 guasta

Commento: La pulsantiera di macchina (MSTT) collegata all'interfaccia 2 è difettosa. Il timer del parametro MCP2Timeout dell'FB1 è scaduto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il collegamento con la MSTT. Aumentare il valore del parametro MCP2Timeout. Impostare MCP2Cycl al valore di default.

Proseguimento del programma: Interno

400262 Pulsantiera operativa manuale guasta

Commento: La pulsantiera operativa manuale (BHG) collegata all'interfaccia, è difettosa. Il timer del parametro BHGTimeout dell'FB1 è scaduto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il collegamento con la BHG. Aumentare il valore del parametro BHGTimeout. Impostare BHGCycl al valore di default.

Proseguimento del programma: Interno

400264 Puntatore parametro pulsantiera di macchina 1 errato

Commento: Un puntatore nel settore dei parametri MCP1 è errato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i parametri di configurazione PLC per FB1.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400265 Puntatore parametro pulsantiera di macchina 2 errato

Commento: Un puntatore nel settore dei parametri MCP2 è errato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i parametri di configurazione PLC per FB1.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400266 Puntatore parametro pulsantiera operativa manuale errato

Commento: Un puntatore nel settore dei parametri BHG è errato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere i parametri di configurazione PLC per FB1.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400267 Errore di accesso

Commento: Non è stato possibile accedere ai dati MCP oppure BHG

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i parametri MCP oppure BHG di FB1.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400268 Errore di comunicazione interna con la pulsantiera macchina 1, errore interno: %Z

Commento: Errore di comunicazione tra CP e PLC

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il parametro MCP dell'FB1, impostare MCP1Stop da TRUE>FALSE

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400269 Errore di comunicazione interna con la pulsantiera macchina 2, errore interno: %Z

Commento: Errore di comunicazione tra CP e PLC

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il parametro MCP dell'FB1, impostare MCP2Stop da TRUE>FALSE

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400270 Errore di comunicazione interna con la pulsantiera operativa manuale, errore interno: %Z

Commento: Errore di comunicazione tra CP e PLC

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare il parametro BHG dell'FB1, impostare BHGStop da TRUE>FALSE

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400271 Errore di comunicazione tasti diretti 1, numero interno dell'errore: %Z

Commento: Errore di comunicazione tra CP e PLC

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i parametri OpKey

Proseguimento del programma: Interno

400272 Errore di comunicazione tasti diretti 2, numero interno dell'errore: %Z

Commento: Errore di comunicazione tra CP e PLC

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Controllare i parametri OpKey

Proseguimento del programma: Interno

400274 Tasti diretti 1 in anomalia

Commento: Tasti diretti 1: il Timeout interno è scaduto.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Verificare il collegamento con il modulo dei tasti diretti

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400275 Tasti diretti 2 in anomalia

Commento: Tasti diretti 2: il Timeout interno è scaduto.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Verificare il collegamento con il modulo dei tasti diretti
Proseguimento del programma: Interno

400276 Puntatore parametri tasti diretti 1 errato

Commento: Puntatore definito in modo errato.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente il puntatore
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400277 Puntatore parametri tasti diretti 2 errato

Commento: Puntatore definito in modo errato.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente il puntatore
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400551 Anomalia sul bus MPI/DP

Commento: E' stato rilevato un errore sul bus della periferia
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Controllare la periferia, eliminare l'errore della periferia
Proseguimento del programma: Interno

400552 Anomalia sul bus DP

Commento: E' stato rilevato un errore sul bus della periferia
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Controllare la periferia, eliminare l'errore della periferia
Proseguimento del programma: Interno

400553 Anomalia sul bus PROFINET

Commento: E' stato rilevato un errore sul bus della periferia
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Controllare la periferia, eliminare l'errore della periferia
Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

400601 Configurazione errata dei posti di caricamento

Commento: La configurazione PLC nella DB4 non corrisponde alla configurazione NC

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere la messa in servizio della gestione utensili

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400602 Configurazione del mandrino errata

Commento: La configurazione PLC nella DB4 non corrisponde alla configurazione NC

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere la messa in servizio della gestione utensili

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400603 Configurazione del revolver errata

Commento: La configurazione PLC nella DB4 non corrisponde alla configurazione NC

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere la messa in servizio della gestione utensili

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400604 Impostare la commutazione con M06 nei dati macchina

Commento: Per il tipo di magazzino utilizzato (magazzino piano, catena), il cambio è possibile solo con M06. Verificare anche eventuali impostazioni errate dei magazzini a revolver.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare il dato macchina specifico per canale TOOL_CHANGE_MODE (MD 22550) = 1.

Proseguimento del programma: Interno

400902 Parametro ChanNo nell'FC 9 non ammesso

Commento: Il canale parametrizzato non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente il parametro.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

400903 Parametro IntNo nell'FC 9 non ammesso

Commento: L'interrupt parametrizzato non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente il parametro.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

401003 FC 10 Errore di sistema 0x8083

Commento: E' intervenuto l'errore di sistema della SFC52.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Riavviamento, rivolgersi all'Hotline della Siemens AG A&D MC comunicando il testo dell'errore.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401004 FC 10 Errore di sistema 0x8084

Commento: E' intervenuto l'errore di sistema della SFC52.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Riavviamento, rivolgersi all'Hotline della Siemens AG A&D MC comunicando il testo dell'errore.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401005 FC 10 Errore di sistema 0x8085

Commento: E' intervenuto l'errore di sistema della SFC52.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Riavviamento, rivolgersi all'Hotline della Siemens AG A&D MC comunicando il testo dell'errore.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401006 FC 10 Errore di sistema 0x8086

Commento: E' intervenuto l'errore di sistema della SFC52.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Riavviamento, rivolgersi all'Hotline della Siemens AG A&D MC comunicando il testo dell'errore.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401007 FC 10 Errore di sistema 0x8087

Commento: E' intervenuto l'errore di sistema della SFC52.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Riavviamento, rivolgersi all'Hotline della Siemens AG A&D MC comunicando il testo dell'errore.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401502 Parametro AxisNo nell'FC 15 non ammesso

Commento: L'asse parametrizzato non esiste.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente il parametro
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

401602 Parametro AxisNo nell'FC 16 non ammesso

Commento: L'asse parametrizzato non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente il parametro.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401702 Parametro SpindleIFNo nell'FC 17 non ammesso

Commento: Il mandrino parametrizzato non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente il parametro.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401805 Parametro AxisNo nell'FC 18 non ammesso

Commento: L'asse / il mandrino parametrizzato non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente il parametro.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401901 Parametro BAGNo nell'FC 19 non ammesso

Commento: Il BAG / canale parametrizzato non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente il parametro.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

401902 Parametro ChanNo nell'FC 19 non ammesso

Commento: Il canale parametrizzato non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente il parametro.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

402401 Parametro BAGNo nell'FC 24 non ammesso

Commento: Il BAG / canale parametrizzato non esiste.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Impostare correttamente il parametro.

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

402402 Parametro ChanNo nell'FC 24 non ammesso

Commento: Il BAG / canale parametrizzato non esiste.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente il parametro.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

402501 Parametro BAGNo nell'FC 25 non ammesso

Commento: Il BAG / canale parametrizzato non esiste.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente il parametro.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

402502 Parametro ChanNo nell'FC 25 non ammesso

Commento: Il BAG / canale parametrizzato non esiste.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente il parametro.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

402601 Parametro BAGNo nell'FC 26 non ammesso

Commento: Il BAG / canale parametrizzato non esiste.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente il parametro.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

402602 Parametro ChanNo nell'FC 26 non ammesso

Commento: Il BAG / canale parametrizzato non esiste.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Impostare correttamente il parametro.
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

410141 Gestione UT: numero troppo grande dei posti di caricamento

Commento: La configurazione PLC nella DB4 contiene più di 32 posti di caricamento
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Correggere la messa in servizio della gestione utensili
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

410142 Gestione UT: nr.dei portautensili troppo grande

Commento: La configurazione PLC nella DB4 contiene più di 32 portautensili

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere la messa in servizio della gestione utensili

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

410143 Gestione UT: nr.dei revolver troppo grande

Commento: La configurazione PLC nella DB4 contiene più di 32 revolver

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Correggere la messa in servizio della gestione utensili

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

410150 Settore nei gruppi M lista della didecodifica troppo grande

Commento: Numero di gruppi M troppo elevato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Ridurre il numero di gruppi

Proseguimento del programma: Interno

410151 Nel PLC mancano i dati del magazzino per la gestione utensili

Commento: I dati del magazzino non sono presenti nel PLC. La messa in servizio non è completa anche se è stata settata l'opzione della gestione utensili (WZV).

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Con la MMC 103 si deve premere il softkey Dati PLC durante la messa in servizio della gestione utensili. Con la MMC 100 devono essere impostati i dati nel blocco DB4 da DBB64.

Proseguimento del programma: Interno

410160 Configurazione Profibus per DP1 troppo grande

Commento: Settore dati interno per configurazione Profibus troppo grande.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: definire e caricare una configurazione Profibus più ridotta

Proseguimento del programma: Interno

410900 M to N: la richiesta non è proseguita

Commento: La sequenza di sostituzione avviata non è stata conclusa

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Confermare nuovamente il menu canale su HMI

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

410901 M to N: HMI 1 non reagisce alla sostituzione

Commento: L'HMI da commutare non reagisce
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Confermare nuovamente il menu canale su HMI
Proseguimento del programma: Interno

410902 M to N: HMI 1 non commuta in offline

Commento: L'HMI da commutare non reagisce
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Confermare nuovamente il menu canale su HMI
Proseguimento del programma: Interno

410903 M to N: HMI 2 non reagisce alla sostituzione

Commento: L'HMI da commutare non reagisce
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Confermare nuovamente il menu canale su HMI
Proseguimento del programma: Interno

410904 M to N: HMI 2 non commuta in offline

Commento: L'HMI da commutare non reagisce
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Confermare nuovamente il menu canale su HMI
Proseguimento del programma: Interno

410905 M to N: manca il collegamento con l'interconnessione assegnata

Commento: L'HMI da commutare non attiva il collegamento con l'NC
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Confermare nuovamente il menu canale su HMI
Proseguimento del programma: Interno

410906 M to N: mancanza segnale di vita di un HMI

Commento: E' stato realizzato il collegamento con l'NC
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Verificare il collegamento con l'HMI
Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

411101 Parametro Axis nell'FB 11 non ammesso

Commento: Parametro Axis al di fuori del campo consentito.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Utilizzare un numero di asse consentito.

Proseguimento del programma: Interno

411501 versione FB 15 errata, > cancellazione originaria, FB15 non trasmesso da progetto

Commento: FB 15 non è adeguato al programma base impiegato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Cancellazione originaria del PLC. Utilizzare il programma base adeguato alla versione.

Proseguimento del programma: Interno

411502 Versione errata del programma di base del PLC

Commento: FB 15 non è adeguato al programma base impiegato.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Caricare il programma base adeguato alla versione NCK.

Proseguimento del programma: Interno

428201 Allarme di diagnostica

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: eliminare la causa di errore indicata

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428221 Allarme di diagnostica dell'indirizzo %Z

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: eliminare la causa di errore indicata

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428601 Guasto moduli del telaio di ampliamento

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: eliminare la causa di errore indicata

Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

428602 Guasto ricorrente dei moduli del telaio di ampliamento

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428603 Guasto moduli master DP

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428604 Guasto di uno slave DP

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428605 Allarme di uno slave DP

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428606 Ricorrenza telaio di ampliamento, errore nella parametrizzazione

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428607 Ricorrenza slave DP, errore nella parametrizzazione

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

428608 Ricorrenza slave DP, differenza tra configurazione del riferimento e del valore reale

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428621 Guasto moduli del telaio di ampliamento, slave numero %Z

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428622 Guasto moduli del telaio di ampliamento, slave numero %Z ricorrente

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428623 Guasto moduli master DP

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428624 Guasto di uno slave DP numero %Z

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428625 Anomalia di uno slave DP numero %Z

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

428626 Ricorrenza telaio di ampliamento, errore nella parametrizzazione, numero di slave %Z

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428627 Ricorrenza slave DP, errore nella parametrizzazione, numero di slave %Z

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

428628 Ricorrenza slave DP, differenza tra configurazione di riferimento e reale, numero di slave %Z

Commento: Sono stati eseguiti gli OB82 o OB86.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: eliminare la causa di errore indicata
Proseguimento del programma: Spegnere e riaccendere l'NC.

800000 Errore: Gruppo HiGraph FC %A, Graph Nr. %N, Stato %Z

Commento: -
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: -
Proseguimento del programma: Interno

810001 Errore evento OB, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7

Commento: Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Diagnostica con STEP7.
Proseguimento del programma: Interno

810002 Errore sincrono, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7

Commento: Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.
Effetto: Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi: Diagnostica con STEP7.
Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

810003 **errore asincrono, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7**

Commento: Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Diagnostica con STEP7.

Proseguimento del programma: Interno

810004 **Evento di stop/interruzione, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7**

Commento: Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Diagnostica con STEP7.

Proseguimento del programma: Interno

810005 **Errore evento stato operativo, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7**

Commento: Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Diagnostica con STEP7.

Proseguimento del programma: Interno

810006 **Errore evento di comunicazione, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7**

Commento: Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Diagnostica con STEP7.

Proseguimento del programma: Interno

810007 **Errore evento di sistema H/F, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7**

Commento: Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Diagnostica con STEP7.

Proseguimento del programma: Interno

810008 **Errore nei dati di diagnostica delle schede, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7**

Commento: Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.

Effetto: Visualizzazione dell'allarme.

Rimedi: Visualizzazione dell'errore, eventualmente PLC Stop.

Proseguimento del programma: Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

810009 Evento diagnostica utente, effettuare l'analisi di errore tramite STEP7

Commento:	Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.
Effetto:	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi:	Diagnostica con STEP7.
Proseguimento del programma:	Interno

810015 Errore diagnostica del modulo, effettuare l'analisi dell'errore tramite STEP7

Commento:	Segnalazione di errore PLC ridotta. Per l'analisi dettagliata è necessario lo STEP7.
Effetto:	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi:	Diagnostica con STEP7.
Proseguimento del programma:	Interno

830000 Messaggio: Gruppo HiGraph FC %A, Graph Nr. %N, Stato %Z

Commento:	-
Effetto:	Visualizzazione dell'allarme.
Rimedi:	-
Proseguimento del programma:	Interno

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Elenco dei numeri delle azioni 3

Di seguito sono elencate e spiegate in ordine numerico le azioni riportate nei testi degli allarmi alla voce "Azione %..".

N. 1

Spiegazione	Eseguire la fase di inizializzazione (dopo Power On vengono inizializzati i task)
Causa	-
Rimedio	-

N. 2

Spiegazione	Esegue il reset (segnale VDI: Reset, BAG-Reset o oppure dopo Power On)
Causa	-
Rimedio	-

N. 3

Spiegazione	Attivare i blocchi INIT Reset (segnale VDI: Reset)
Causa	-
Rimedio	-

N. 4

Spiegazione	Eseguire il reset, è stata riconosciuta la fine programma (blocco NC con M30)
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 5

Spiegazione: Cambio del modo operativo in un programma MDA o AUTOMATICO
(segnale VDI: BAG)

Causa:
1. Il canale è attivo (programma in corso, ricerca blocco, caricamento dei 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. È stata selezionata la sovramemorizzazione o la digitalizzazione.

Rimedio:
- Interrompere il programma (tasto Reset)
- Interrompere il programma con il tasto Reset o arrestare il programma (non in ricerca blocco, caricamento dati macchina)
- Interrompere il programma con il tasto Reset oppure attendere che l'interrupt sia terminato.
- Disattivazione della sovramemorizzazione/digitalizzazione.

N. 6

Spiegazione: Commutazione automatica da un modo operativo interno al modo operativo esterno impostato (con TEACH_IN dopo ogni stop avviene il tentativo di commutare dal modo operativo interno "AUTOMATICO, MDA" a TEACH_IN).

Causa: -

Rimedio: -

N. 7

Spiegazione: Passaggio ad un modo operativo manuale
(segnale VDI (BAG): JOG, TEACH_IN, REF)

Causa:
1. L'annidamento è troppo grande:
   Tramite eventi diversi (ad es. interrupt) può essere interrotta la sequenza di lavorazione attuale. A seconda dell'evento vengono attivati dei programmi ASUP.
   Questi programmi ASUP possono essere interrotti nello stesso modo in cui si interrompono i programmi utente. La capacità di memoria non consente un numero troppo elevato di annidamenti di programmi ASUP. Esempio: un interrupt interrompe l'elaborazione del programma attuale. Altri interrupt con priorità superiore interrompono le elaborazioni dei programmi ASUP attivate precedentemente.
2. Il canale è attivo (programma in corso, ricerca blocco, caricamento dei dati macchina)
3. Un canale ha lasciato il BAG a causa di un interrupt.
4. È stata selezionata la sovramemorizzazione o la digitalizzazione.

Rimedio:
- Interrompere il programma con il tasto Reset
- Interrompere il programma con il tasto Reset o arrestare il programma (non in ricerca blocco, caricamento dati macchina)
- Interrompere il programma con il tasto Reset oppure attendere che l'interrupt sia terminato
- Disattivazione della sovramemorizzazione/digitalizzazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 8

Spiegazione Attivazione della sovramemorizzazione (comando PI).

Causa -

Rimedio -

N. 9

Spiegazione Attivazione della sovramemorizzazione (comando PI).

Causa -

Rimedio -

N. 10

Spiegazione Eseguire un interrupt utente "ASUP" (segnale VDI: interfaccia digitale-analogica, interfaccia ASUP).

Causa
1. Il canale è attivo a causa di una ricerca blocco o di un caricamento dei dati macchina.
2. Il canale è fermo e l'ASUP "ASUP_START_MASK" deve essere avviato e il blocco attuale non è riorganizzabile.
3. È stata selezionata la digitalizzazione
4. La ricerca del punto di riferimento non è ancora stata eseguita
5. Il blocco attivo dopo il quale avviene la frenatura non è riorganizzabile (questo caso si verifica se la frenatura coinvolge diversi blocchi)

Rimedio
- Attendere fino a che la ricerca blocco o il caricamento dei dati macchina è terminato, oppure interrompere il programma con il tasto Reset
- Attivare il cambio blocco fino a che il blocco NC è riorganizzabile.
- Disattivare la digitalizzazione
- Eseguire la ricerca del punto di riferimento oppure ignorare questo stato mediante il dato macchina "ASUP_START_MASK".
- Interrompere il programma

N. 11

Spiegazione Eseguire un interrupt utente "ASUP" con distacco veloce (segnale VDI: interfaccia digitale-analogica).

Causa Vedere n. 10

Rimedio -

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 12

Spiegazione	Eseguire un interrupt utente alla fine del blocco (segnale VDI: interfaccia ASUP, interfaccia digitale-analogica).
Causa	Vedere n. 10
Rimedio	-

N. 13

Spiegazione	Eseguire un distacco veloce (segnale VDI: interfaccia digitale-analogica e interfaccia ASUP, altre azioni sono i numeri 10, 11, 12, 85, 86)
Causa	-
Rimedio	-

N. 14

Spiegazione	Muovere l'utensile - solo con gestione utensile - (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 15

Spiegazione	Eseguire la cancellazione del percorso residuo oppure la sincronizzazione assi (segnale VDI: cancellazione del percorso residuo o funzionamento a seguire) (funzionamento a seguire: ad es. con l'attivazione del movimento assi).
Causa	1. L'annidamento è troppo grande 2. Il blocco attivo dopo il quale avviene la frenatura non è riorganizzabile (questo caso si verifica se la frenatura coinvolge diversi blocchi)
Rimedio	Interrompere il programma

N. 16

Spiegazione	Interrompere la ripetizione del sottoprogramma (segnale VDI: cancellazione della ripetizione del sottoprogramma)
Causa	1. L'annidamento è troppo grande 2. Il blocco attivo dopo il quale avviene la frenatura non è riorganizzabile (questo caso si verifica se la frenatura coinvolge diversi blocchi)
Rimedio	Interrompere il programma

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 17

Spiegazione	Interrompere l'elaborazione del sottoprogramma (segnale VDI: interruzione livelli programma)
Causa	1. L'annidamento è troppo grande 2. Il blocco attivo dopo il quale avviene la frenatura non è riorganizzabile (questo caso si verifica se la frenatura coinvolge diversi blocchi)
Rimedio	Interrompere il programma

N. 18

Spiegazione	Attivare il blocco singolo (segnale VDI: attivare blocco singolo)
Causa	-
Rimedio	-

N. 19

Spiegazione	Disattivazione del blocco singolo (segnale VDI: attivare blocco singolo)
Causa	-
Rimedio	-

N. 20

Spiegazione	Attivare il blocco singolo del ciclo principale (variabile BTSS e segnale VDI: attivare blocco singolo)
Causa	-
Rimedio	-

N. 21

Spiegazione	Attivare il blocco singolo di decodifica (variabile BTSS e segnale VDI: attivare blocco singolo)
Causa	1. L'annidamento è troppo grande 2. Il blocco attivo dopo il quale avviene la frenatura non è riorganizzabile (questo caso si verifica se la frenatura coinvolge diversi blocchi)
Rimedio	– Attendere che l'ASUP precedente sia terminato, oppure – Interrompere il programma

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 22

Spiegazione Attivare il blocco singolo del programma principale (variabile BTSS e segnale VDI: attivare blocco singolo

Causa -

Rimedio -

N. 23

Spiegazione Attivare il blocco singolo di spostamento (variabile BTSS e segnale VDI: attivare blocco singolo)

Causa -

Rimedio -

N. 24

Spiegazione Avviare l'elaborazione del programma (segnale VDI: NC-Start)

Causa
1. Stato programma attivo
2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start o provoca una frenata.
3. La ricerca del punto di riferimento non è stata ancora eseguita

Rimedio
- Eseguire la tacitazione dell'allarme
- Ricerca del punto di riferimento

N. 25

Spiegazione Avviare l'elaborazione del programma (comunicazione canale, blocco NC: start)

Causa
1. Stato programma attivo.
2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start o provoca una frenata.
3. La ricerca del punto di riferimento non è stata ancora eseguita
4. Il modo operativo selezionato è errato (solo AUTOMATICO)

Rimedio
- Assicurare lo start con WAITE
- Eseguire la tacitazione dell'allarme
- Ricerca del punto di riferimento
- Selezionare il modo operativo del programma

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 26

Spiegazione	Avviare il proseguimento dell'elaborazione del programma (segnale VDI: NC-Start)
Causa	1. Stato programma attivo 2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start o provoca una frenata. 3. La ricerca del punto di riferimento non è stata ancora eseguita
Rimedio	– Eseguire la tacitazione dell'allarme – Ricerca del punto di riferimento

N. 27

Spiegazione	Prosegue la lavorazione selezionata - Jog, punto di riferimento o digitalizzazione (segnale VDI. NC-Start)
Causa	1. Movimento Jog attivo 2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start o provoca una frenata.
Rimedio	Eseguire la tacitazione dell'allarme

N. 28

Spiegazione	Start dell'elaborazione nel sottomodo operativo digitalizzazione (segnale VDI: NC-Start)
Causa	1. Movimento Jog attivo 2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start o provoca una frenata. 3. La ricerca del punto di riferimento non è ancora stata eseguita
Rimedio	– Eseguire la tacitazione dell'allarme – Ricerca del punto di riferimento

N. 29

Spiegazione	Stop di tutti gli assi (segnale VDI: Stop All opp. tasto Reset)
Causa	-
Rimedio	-

N. 30

Spiegazione	Eseguire uno stop del programma (blocco NC: M0)
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 31

Spiegazione	Stop del movimento Jog (segnale VDI: NC-Stop)
Causa	-
Rimedio	-

N. 32

Spiegazione	Stop dell'elaborazione della digitalizzazione (segnale VDI: NC-Stop)
Causa	-
Rimedio	-

N. 33

Spiegazione	Avviare la lavorazione selezionata (segnale VDI: NC-Start)
Causa	1. Commutazione processo attiva (commutazione dei modi operativi, on/off digitalizzazione/sovramemorizzazione) 2. Vi è una reazione all'allarme che impedisce lo start o provoca una frenata. 3. Un processo è attivo (programma NC, ricerca blocco, caricamento dati macchina)
Rimedio	Eseguire la tacitazione dell'allarme

N. 34

Spiegazione	Stop dell'elaborazione attiva (segnale VDI: NC-Stop)
Causa	-
Rimedio	-

N. 35

Spiegazione	Start elaborazione dati macchina (il file INI si trova già nell'NCK). (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 36

Spiegazione	Start elaborazione dati macchina (il file INI si trova all'esterno, ad es.: sull'MMC) (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 37

Spiegazione Stop per blocco singolo del BAG. Segnale VDI, tipo singolo tipo A (solo blocchi eseguibili), dopo stop in un altro canale di questo BAG.

Causa -

Rimedio -

N. 38

Spiegazione Stop per blocco singolo del BAG. Segnale VDI, tipo singolo tipo B (qualsiasi blocco), dopo stop a fine blocco in un altro canale di questo BAG.

Causa -

Rimedio -

N. 39

Spiegazione Stop per fine del buffer di sovramemorizzazione "_N_OSTOREXX_SYF".

Causa -

Rimedio -

N. 40

Spiegazione Avviare la ricerca (blocco NC: Stopre)

Causa -

Rimedio -

N. 40

Spiegazione Stop dell'elaborazione sul limite del blocco (blocco NC: M00/M01)

Causa -

Rimedio -

N. 41

Spiegazione Stop dell'elaborazione sul limite del blocco (blocco NC: M00/M01)

Causa -

Rimedio -

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 42

Spiegazione	Stop dell'elaborazione sul limite del blocco (allarme, segnale VDI: NC-Stop al limite del blocco)
Causa	-
Rimedio	-

N. 43

Spiegazione	Stop alla fine dell'ASUP, se lo start è avvenuto dallo stato di "arresto"
Causa	-
Rimedio	-

N. 44

Spiegazione	Selezionare programma (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 45

Spiegazione	Selezionare il programma che si trova ancora all'esterno (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 46

Spiegazione	Selezionare il programma da un altro canale (comunicazione canale, blocco NC: INIT)
Causa	-
Rimedio	-

N. 47

Spiegazione	Memorizzare la definizione di un ASUP attivabile (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 48

Spiegazione	Attivare tutti i dati macchina con l'attributo (NEW_CONF) (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 49

Spiegazione	Cancellare tutti gli allarmi con la condizione di tacitazione CANCELCLEAR (comando PI, tasto tacitazione allarmi)
Causa	-
Rimedio	-

N. 50

Spiegazione	Proseguire ricerca (blocco NC, Stopre)
Causa	-
Rimedio	-

N. 51

Spiegazione	Avviare ricerca (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 52

Spiegazione	Proseguire ricerca (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 53

Spiegazione	Attivare digitalizzazione (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 54

Spiegazione	Disattivare digitalizzazione (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 55

Spiegazione	Attivare il generatore di funzioni (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 56

Spiegazione	Disattivare il generatore di funzioni (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 57

Spiegazione	Attendere un marker di programma (comunicazione del canale, blocco NC: WAITM)
Causa	-
Rimedio	-

N. 58

Spiegazione	Attendere una fine di programma (comunicazione del canale, blocco NC: WAITE)
Causa	-
Rimedio	-

N. 59

Spiegazione	Selezione del programma da un altro canale, sincrono (comunicazione canale, blocco NC: INIT + SYNC)
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 60

Spiegazione	Attendere fino alla tacitazione dell'HMI (blocco NC, MMC_CMD)
Causa	-
Rimedio	-

N. 61

Spiegazione	Attivare la funzione esclusione blocchi (segnale VDI: esclusione blocco)
Causa	L'annidamento è troppo grande
Rimedio	– Attendere che l'ASUP precedente sia terminato, oppure – Interrompere il programma

N. 62

Spiegazione	Disattivare la funzione esclusione blocchi (segnale VDI: esclusione blocco)
Causa	L'annidamento è troppo grande
Rimedio	– Attendere che l'ASUP precedente sia terminato, oppure – Interrompere il programma

N. 63

Spiegazione	Attiva il ciclo di prova (segnale VDI: Sovrapposizione del rapido)
Causa	1. L'annidamento è troppo grande 2. Il blocco attivo dopo il quale avviene la frenatura non è riorganizzabile (questo caso si verifica se la frenatura coinvolge diversi blocchi)
Rimedio	– Attendere che l'ASUP precedente sia terminato o interrompere il programma – Interrompere il programma

N. 64

Spiegazione	Disattivare il ciclo di prova (segnale VDI: Sovrapposizione del rapido)
Causa	1. L'annidamento è troppo grande 2. Il blocco attivo dopo il quale avviene la frenatura non è riorganizzabile (questo caso si verifica se la frenatura coinvolge diversi blocchi).
Rimedio	– Attendere che l'ASUP precedente sia terminato, oppure – Interrompere il programma

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 65

Spiegazione	Attivare il blocco di lettura per il blocco del ciclo principale (segnale VDI: blocco di lettura)
Causa	-
Rimedio	-

N. 66

Spiegazione	Disattivare il blocco di lettura per il bocco del ciclo principale (segnale VDI: blocco di lettura)
Causa	-
Rimedio	-

N. 67

Spiegazione	Stop alla fine del blocco (allarme)
Causa	-
Rimedio	-

N. 68

Spiegazione	Stop di tutti gli assi (allarme)
Causa	-
Rimedio	-

N. 69

Spiegazione	Attivare il test del programma (segnale VDI: test programma)
Causa	1. La gestione utensili è attiva 2. Lo stato del canale NCK non è Ready
Rimedio	– Salvataggio dati utensile – Interrompere il programma o il processo con il tasto Reset oppure – attendere la fine del programma

N. 70

Spiegazione	Disattivare il test del programma (segnale VDI: test programma)
Causa	Lo stato del canale NCK non è Ready
Rimedio	– Interrompere il programma o il processo con il tasto Reset oppure – attendere la fine del programma

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 71

Spiegazione	Stop alla fine della preparazione blocchi (allarme)
Causa	-
Rimedio	-

N. 72

Spiegazione	Stop alla fine della preparazione blocchi con successiva riorganizzazione dell'elaborazione blocchi (allarme)
Causa	L'annidamento è troppo grande
Rimedio	– Attendere che l'ASUP precedente sia terminato, oppure – Interrompere il programma

N. 73

Spiegazione	Stop condizionato alla fine del blocco. Se dopo una prosecuzione tramite NC-Start è ancora presente una causa di stop "Stop a fine blocco", il blocco viene fermato nuovamente.
Causa	-
Rimedio	-

N. 74

Spiegazione	Stop condizionato alla fine del blocco. (Nonostante lo start, l'interpreter o la ricerca blocco non trasferiscono alcun blocco al ciclo principale)
Causa	-
Rimedio	-

N. 75

Spiegazione	Stop della ricerca blocco (allarme)
Causa	-
Rimedio	-

N. 76

Spiegazione	Svincolo con G33 e stop
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 77

Spiegazione	Attesa condizionata del marker di programma (blocco NC: WAITMC)
Causa	-
Rimedio	-

N. 78

Spiegazione	Imposta marker (blocco NC: SETM)
Causa	-
Rimedio	-

N. 79

Spiegazione	Cancellare il marker (blocco NC: CLEARM)
Causa	-
Rimedio	-

N. 80

Spiegazione	Selezione di un blocco NC (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 81

Spiegazione	Il programma NC attualmente in elaborazione viene inibito per la modifica (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 82

Spiegazione	Avviare un programma nel sottomodo operativo TEACH IN (segnale VDI: NC-Start)
Causa	Vedere n. 33 e n. 5
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 83

Spiegazione	Avviare un programma nel sottomodo operativo TEACH IN (segnale VDI: NC-Start)
Causa	Vedere n. 33 e n. 5
Rimedio	-

N. 84

Spiegazione	Riorganizzare l'elaborazione blocchi
Causa	-
Rimedio	-

N. 85

Spiegazione	Attivare un interrupt utente "ASUP" in un modo operativo manuale (segnale VDI: interfaccia ASUP, interfaccia digitale-analogica)
Causa	Vedere n. 10
Rimedio	-

N. 86

Spiegazione	Attivare un interrupt utente "ASUP". Viene eseguito solo se il canale si trova nello stato READY (segnale VDI: interfaccia ASUP, interfaccia digitale-analogica)
Causa	Vedere n. 10
Rimedio	-

N. 87

Spiegazione	Eseguire un interrupt utente "ASUP" (segnale VDI: interfaccia ASUP, interfaccia digitale-analogica, altre azioni: 10, 11, 12, 85, 86)
Causa	-
Rimedio	-

N. 88

Spiegazione	Stop dell'elaborazione (segnale VDI: BAG-Stop)
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 89

Spiegazione	Attivare tutti i dati macchina con l'attributo (NEW_CONF) (blocco_NC: NEW_CONF)
Causa	-
Rimedio	-

N. 90

Spiegazione	Attivare tutti i dati macchina con l'attributo (NEW_CONF) (blocco_NC: NEW_CONF con ricerca blocco)
Causa	-
Rimedio	-

N. 91

Spiegazione	Proseguire la lavorazione dell'interpreter (stop ricerca interna)
Causa	-
Rimedio	-

N. 92

Spiegazione	Blocco per salvataggio dati
Causa	Il canale non si trova nello stato di "arresto"
Rimedio	-

N. 93

Spiegazione	Attiva i dati utente, ad es. nel programma in corso vengono attivate immediatamente le lunghezze utensili appena modificate con l'MMC
Causa	1. Il canale non si trova nello stato di "arresto" 2. Il canale è fermo e il blocco attuale non è riorganizzabile.
Rimedio	– Premere il tasto Stop/blocco singolo/ Reset/StopAtEnd (modo automatico) – Attivare il cambio blocco fino a che il blocco NC è riorganizzabile.

N. 94

Spiegazione	Scrittura della versione del PLC utente nel file di versione
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 95

Spiegazione	Commutazione del sistema di misura (comando PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 96

Spiegazione	Disattivazione del sistema (segnale Vdi)
Causa	-
Rimedio	-

N. 97

Spiegazione	Attivare la ricerca blocco PI (program invocation) in modo 5. In questo modo operativo viene simulata la ricerca blocco nella quale il programma viene elaborato in "Modo di test programma" fino al blocco di destinazione.
Causa	-
Rimedio	-

N. 98

Spiegazione	Funzione ampliata di arresto e svincolo
Causa	-
Rimedio	-

N. 99

Spiegazione	Viene attivata la ricerca blocco (generica) (event. tacitazione neg. del servizio PI)
Causa	-
Rimedio	-

N. 100

Spiegazione	Ricerca blocco integrata: viene attivata una nuova ricerca blocco su un programma interrotto.
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 101

Spiegazione	Attivazione di uno spostamento origine esterno tramite PLC. Arresto del percorso, esecuzione della riorganizzazione, commutazione dell'interpreter e conseguente attivazione con REPOS e prosecuzione automatica.
Causa	1. Il canale non si trova nel modo AUTO o MDA 2. Il canale è fermo e il blocco attuale non è riorganizzabile.
Rimedio	– Attivare il modo Auto o MDA – Attivare il cambio blocco finché il blocco NC non è riorganizzabile

N. 102

Spiegazione	Attivazione del blocco singolo tipo 3. Con l'attivazione del blocco singolo tipo 3 vengono arrestati tutti i blocchi principali. A differenza del blocco singolo tipo 1, in questo caso il comando SBLOF viene ignorato.
Causa	-
Rimedio	-

N. 103

Spiegazione	Arresto di un movimento di asse singolo (segnale Vdi)
Causa	L'asse non è controllato dal PLC. (eccezione: comportamento precedente con asse oscillante)
Rimedio	-

N. 104

Spiegazione	Arresto di un movimento di asse singolo dovuto ad un allarme
Causa	L'asse non è controllato dal PLC. (eccezione: comportamento precedente con asse oscillante)
Rimedio	-

N. 105

Spiegazione	Prosecuzione di un movimento di asse singolo (segnale Vdi)
Causa	L'asse non è stato arrestato precedentemente. Non per tutti i tipi di asse
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 106

Spiegazione	Interruzione di un movimento di asse singolo (segnale Vdi)
Causa	L'asse non è controllato dal PLC. Non per tutti i tipi di asse
Rimedio	-

N. 107

Spiegazione	Cancellazione del percorso residuo di un movimento di asse singolo (segnale Vdi)
Causa	L'asse non è controllato dal PLC. Non per tutti i tipi di asse
Rimedio	-

N. 108

Spiegazione	Inserzione: l'asse adesso è controllato dal PLC (segnale Vdi)
Causa	L'asse non è controllato dal PLC. Non per tutti i tipi di asse
Rimedio	-

N. 109

Spiegazione	Disattivazione: l'asse adesso è controllato dal PLC (segnale Vdi)
Causa	L'asse non è controllato dal PLC. Non per tutti i tipi di asse.
Rimedio	-

N. 115

Spiegazione	L'evento viene attivato mediante il fronte PLC positivo del segnale "Repos-Mode-Edge"
Causa	Il canale è attivo (programma in corso, ricerca blocco, caricamento dei dati macchina)
Rimedio	Interrompere il programma con il tasto Reset oppure arrestare il programma (non con ricerca blocco o caricamento dei dati macchina in corso)

N. 116

Spiegazione	Attivare i comandi della gestione utensili (segnale Ch-Vdi)
Causa	Lo stato del canale NCK non è Ready
Rimedio	Interrompere il programma o il processo con il tasto Reset oppure attendere la fine del programma

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 117

Spiegazione	Disattivare i comandi della gestione utensili (segnale Ch-Vdi)
Causa	Lo stato del canale NCK non è Ready
Rimedio	Interrompere il programma o il processo con il tasto Reset oppure attendere la fine del programma

N. 118

Spiegazione	Commutazione delle limitazioni Safety selezionate (SGE) (sempre ammessa)
Causa	-
Rimedio	-

N. 119

Spiegazione	Stop-Run, ossia l'NCK si ferma automaticamente su un blocco definito tramite BTSS
Causa	1. Il controllo numerico non è in Automatico
Rimedio	-

N. 120

Spiegazione	Svincolo rapido per un asse singolo
Causa	L'asse non è controllato dal PLC
Rimedio	-

N. 121

Spiegazione	Stop dello svincolo rapido per un asse singolo
Causa	L'asse non è controllato dal PLC, l'asse singolo non effettua uno svincolo rapido
Rimedio	-

N. 122

Spiegazione	Solo per scopi di prova e solo nei sistemi Assert
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 123

Spiegazione	PI _N_STRTLK Impostare blocco NC-Start globale
Causa	-
Rimedio	-

N. 124

Spiegazione	PI _N_STRTUL Annullare blocco NC-Start globale
Causa	-
Rimedio	-

N. 125

Spiegazione	Cambio implicito del modo operativo dopo il JOG all'inizio di un "movimento Jog" in Automatico Vedere in proposito $MN_JOG_MODE_MASK
Causa	1. Un canale ha lasciato il BAG a causa di un interrupt. 2. Sovramemorizzazione
Rimedio	– Interrompere il programma con il tasto Reset oppure attendere che l'interrupt sia terminato – Disattivazione della sovramemorizzazione

N. 126

Spiegazione	Cambio implicito del modo operativo dopo la modalità Automatico al termine di un "movimento Jog" in Automatico Vedere in proposito $MN_JOG_MODE_MASK
Causa	1. Un canale ha lasciato il BAG a causa di un interrupt. 2. Sovramemorizzazione
Rimedio	– Interrompere il programma con il tasto Reset oppure attendere che l'interrupt sia terminato – Disattivazione della sovramemorizzazione

N. 127

Spiegazione	Deve essere avviata la ricerca simulata, in cui i risultati del calcolo vengono visualizzati solo sull'HMI e anche dopo la ricerca NON viene eseguito alcun movimento.
Causa	1. Il canale non è in RESET
Rimedio	– Premere Reset

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

N. 128

Spiegazione	L'esecuzione del settore programma è stata respinta
Causa	1. Il canale non è in RESET 2. Il canale non è in Automatico
Rimedio	– Premere Reset – Commutare in Automatico

N. 129

Spiegazione	La selezione del servizio PI di verifica della sintassi "_N_CHKSEL" è stata respinta
Causa	Il canale non è in RESET
Rimedio	Premere RESET

N. 130

Spiegazione	L'avvio del servizio PI di verifica della sintassi "_N_CHKRUN" è stato respinto
Causa	Il canale non è in RESET
Rimedio	Premere RESET

N. 131

Spiegazione	L'interruzione del servizio PI di verifica della sintassi "_N_CHKABO" è stata respinta
Causa	-
Rimedio	-

N. 132

Spiegazione	il servizio PI _N_NCKMOD (BIT-1) è stato respinto
Causa	-
Rimedio	-

N. 133

Spiegazione	il servizio PI _N_NCKMOD (BIT-1) è stato respinto
Causa	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codici di errore dell'allarme 300500

4

Dopo i codici di errore 1 elencati di seguito può essere eventualmente riportato anche un codice di errore 2, che va interpretato come numero esadecimale del blocco terminale / dell'unità.

Codice di errore	**0001H**
Testo errore	Errore in P:-RAM
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	Indirizzo errato
Spiegazione	Durante il test della memoria del programma in fase di avvio non è stato possibile leggere la matrice a bit scritta in precedenza. Causa: errore hardware nella scheda di regolazione. L'errore si verifica solo nel SW dell'azionamento V1.x (versione EPROM). Nelle versioni successive l'errore è stato sostituito con gli errori di sistema F034 e F035.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0002H**
Testo errore	Errore su X: o Y:-RAM
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	Indirizzo errato
Spiegazione	Durante il test della memoria dati in fase di avvio non è stato possibile leggere la matrice a bit scritta in precedenza. Causa: errore hardware nella scheda di regolazione
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore **0003H**

Testo errore Superamento tempo di calcolo

Info supplem. 1
1 = Bit 0 : Intervallo livello 3 (UEW) (MD 1300)
2 = Bit 1 : Intervallo 4 msec
4 = Bit 2 : Intervallo 1 msec
8 = Bit 3 : Intervallo LR
10 = Bit 4 : Intervallo NR (MD 1001)
20 = Bit 5 : Intervallo IR (MD 1000)
40 = Bit 6 : Intervallo SI (MD 1300)
A0 = Avviamento, sincronizzazione
B0 = Tempo di calcolo in background

Info supplem. 2 -

Spiegazione Il tempo di calcolo del processore dell'azionamento non è più sufficiente per eseguire le funzioni selezionate nei tempi di ciclo impostati. Questo errore con valori standard normalmente si verifica solo in combinazione con le funzioni di messa in servizio (misurazione FFT, risposta al gradino). SINUMERIK Safety Integrated: clock di sorveglianza troppo basso.

Rimedio
- Disinserire lo svincolo di emergenza (MD 1636)
- Disinserire il precomando (MD 1004.0)
- Disinserire la memoria Min-Max (MD 1650.0)
- Ridurre il numero di canali di uscita del convertitore analogico-digitale (max. 1 canale)
- Disinserire la funzione di segnalazione variabile (MD 1620.0)
- Disinserire la correzione delle fasi del trasduttore (MD 1011.1)
- Aumentare il clock di regolazione della posizione dell'NC
- Aumentare l'intervallo durante il quale si è verificato l'errore di sistema oppure
- Aumentare gli intervalli subordinati
- Disattivare le funzioni non necessarie
- Utilizzare la scheda di regolazione Performance anziché la scheda di regolazione standard.

Codice di errore **0004H**

Testo errore Sorveglianza della funzionalità vitale del servo caduta

Info supplem. 1 -

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Info supplem. 2 -

Spiegazione Con l'abilitazione del regolatore, l'NC deve aggiornare la funzionalità vitale ad ogni ciclo del regolatore di posizione. Se viene segnalato l'errore, significa che la funzionalità vitale è venuta a mancare in almeno due cicli successivi del regolatore di posizione.

Cause: guasto dell'NC, interruzione della comunicazione con il bus dell'azionamento. Errore hardware in un modulo azionamento oppure errore HW nella CPU NC, se l'errore si verifica sporadicamente a intervalli di alcune ore.

Rimedio Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa). Sostituire l'hardware NC, sostituire la scheda di regolazione. Sostituire la CPU NC con la versione "VB", sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore **0005H**

Testo errore Errore nello stato dei segnali nel quadro elettrico

Info supplem. 1 1A: SZ <> 1 con IZ = 0 (SZ = stato riferimento, IZ = stato valore reale)

2A: SZ <> 1, 2, 3, 4, 5

2B: SZ-IZ <> 0, 1

2C : SZ = 3 con errore di parametrizzazione PO

3A: SZ <> 1, 2, 3, 4, 5

3B: SZ-IZ <> 0, 1

Info supplem. 2 -

Spiegazione L'avviamento dei moduli di azionamento è suddiviso in 5 stati (passi). Gli stati vengono impostati in sequenza dall'NC e tacitati dall'azionamento. In caso di errore l'azionamento rileva uno stato di riferimento non valido.

Rimedio Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa). Sostituire la scheda di regolazione, sostituire l'hardware NC.

Codice di errore **0006H**

Testo errore È stato abbandonato il loop di background

Info supplem. 1 -

Info supplem. 2 -

Spiegazione È stato abbandonato il loop senza fine per l'elaborazione della comunicazione. La causa probabilmente è un errore hardware nella scheda di regolazione.

Rimedio Sostituire la scheda di regolazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore	**0007H**
Testo errore	Sincronizzazione fallita
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Durante la sincronizzazione del clock tra NC ed azionamento, l'hardware ha rilevato uno stato non ammesso. La sincronizzazione non può essere eseguita.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0010H**
Testo errore	Overflow dello stack
Info supplem. 1	1 = underflow hardware 2 = overflow hardware 3 = underflow software 4 = overflow software
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Non sono stati rispettati i limiti dello stack hardware interno del processore o dello stack software della memoria dati. La causa probabilmente è un errore hardware nella scheda di regolazione.
Rimedio	Caricare nuovamente il software dell'azionamento. Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0011H**
Testo errore	NMI a causa del watchdog
Info supplem. 1	Indirizzo Opcode
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Il timer watchdog della scheda di regolazione è scaduto. La causa è un errore hardware nella base tempi della scheda di regolazione.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0012H**
Testo errore	NMI a causa della caduta del clockcycle
Info supplem. 1	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Info supplem. 2 -

Spiegazione È mancato il clock di base creato dall'NC e trasmesso all'azionamento tramite il cavo del bus dell'azionamento.

Possibili cause: Reset NCK, disturbi EMC, errori hardware NC, rottura del cavo del bus dell'azionamento, errore hardware della scheda di regolazione.

Rimedio Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa). Sostituire l'hardware NC, sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore **0013H**

Testo errore Il clockcycle è arrivato troppo presto

Info supplem. 1 -

Info supplem. 2 -

Spiegazione Il clock di base creato dall'NC e trasmesso all'azionamento tramite il cavo del bus dell'azionamento ha fornito un impulso non adatto per il reticolo dei clock.

Possibili cause: disturbi EMC sul bus dell'azionamento, errori hardware NC, errore hardware della scheda di regolazione.

Rimedio Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa). Sostituire l'hardware NC, sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore **0014H**

Testo errore Opcode, Trace, SWI, NMI (DSP) illegali

Info supplem. 1 Indirizzo errato

Info supplem. 2 -

Spiegazione Il processore ha rilevato un comando non valido nella memoria di programma.

Rimedio Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore **0015H**

Testo errore Errore nel test della checksum

Info supplem. 1 -

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Info supplem. 2	A partire dalla versione 4.0: segmento del codice/settore dati: 0: memoria P: 1: memoria X: 2: memoria Y:
Spiegazione	Durante il controllo permanente della somma di controllo nella memoria di programma / nella memoria dati, è stata riscontrata una differenza tra la somma di controllo di riferimento e quella reale. La causa probabilmente è un errore hardware nella scheda di regolazione.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0016H**
Testo errore	Interrupt SSI
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Si è verificato un interrupt del processore non ammesso. La causa è probabilmente un errore hardware sulla scheda di regolazione.
Rimedio	Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento. Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0017H**
Testo errore	Interrupt SCI
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Si è verificato un interrupt non ammesso del processore. La causa probabilmente è un errore hardware nella scheda di regolazione.
Rimedio	Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento. Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0018H**
Testo errore	Interrupt HOST
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Si è verificato un interrupt non ammesso del processore. La causa probabilmente è un errore hardware nella scheda di regolazione.
Rimedio	Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento. Sostituire la scheda di regolazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore	**0019H**
Testo errore	DSP-NMI (10 V sul pin IRQB di DPS)
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Si è verificato un interrupt non ammesso del processore. La causa probabilmente è un errore hardware nella scheda di regolazione.
Rimedio	Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento. Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**001BH**
Testo errore	Rilevamento del valore reale della corrente all'avviamento
Info supplem. 1	0 : Scostamento rispetto alla corrente 0 1 : il modulo selezionato non corrisponde all'hardware installato (a partire dalla versione 2.6)
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	All'avviamento del rilevamento della corrente reale oppure nel funzionamento ciclico con blocco degli impulsi la corrente deve essere 0, in quanto il sistema rileva che non può essere presente alcuna corrente. Scostamento rispetto alla corrente 0: è possibile che l'hardware per il rilevamento della corrente reale sia guasto Il modulo selezionato non corrisponde all'hardware installato: se una parte di potenza assi 1 viene attivata mediante la selezione moduli (parametrizzazione SW della parte di potenza) come parte di potenza assi 2, il rilevamento della corrente reale segnala questo errore di sistema, dato che è stata misurata una corrente > 0.
Rimedio	Scostamento rispetto alla corrente 0: Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori. Il modulo selezionato non corrisponde all'hardware installato: – modificare la parametrizzazione SW della parte di potenza (a 2 assi -> a 1 asse) – 2. disattivare l'asse o utilizzare la parte di potenza a due assi

Codice di errore	**0020H**
Testo errore	Il secondo asse è stato definito da SERVO come modulo monoasse
Info supplem. 1	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Info supplem. 2	-
Spiegazione	L'NC ha tentato di attivare il secondo asse in un modulo monoasse. Possibile disturbo della comunicazione sul bus dell'azionamento o scheda di regolazione guasta.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

Codice di errore	**0021H**
Testo errore	Due assi attivi: almeno uno è stato definito da SERVO come modulo monoasse
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	L'NC ha tentato di attivare due assi in un modulo monoasse, possibili disturbi della comunicazione sul bus dell'azionamento oppure scheda di regolazione guasta.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

Codice di errore	**0022H**
Testo errore	Manca per almeno un asse il PCU-ASIC per il sistema di misura del motore
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	In almeno un asse del modulo di azionamento il sistema di misura del motore non è stato caricato oppure è guasto. Dato che la dotazione di sistemi di misura viene rilevata dall'NC e trasmessa all'azionamento, la causa potrebbe essere anche un disturbo della comunicazione sul bus dell'azionamento.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

Codice di errore	**0023H**
Testo errore	Nel sistema di misura del motore è stato inserito un sottomodulo IPU errato
Info supplem. 1	Scheda K1C letta dell'ASIC PCU
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	Il sistema di misura del motore è dotato di un trasduttore con uscita in tensione. Per questo è necessario un sottomodulo IPU con ingresso in tensione. È stato rilevato un sottomodulo diverso da quello richiesto.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore	**0024H**
Testo errore	Numero di asse fisico non ammesso
Info supplem. 1	Scheda K1C letta dell'ASIC PCU
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	Durante l'elaborazione del software è stato riscontrato un numero di asse interno non ammesso (per i moduli a 2 assi sono ammessi solo i valori 0 o 1). Possibili cause: scheda di regolazione guasta, disturbi EMC
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

Codice di errore	**0025H**
Testo errore	Numero di asse fisico non ammesso
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Durante l'elaborazione del software è stato riscontrato un numero asse fisico interno non ammesso. Possibili cause: scheda di regolazione guasta, disturbi EMC
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

Codice di errore	**0026H**
Testo errore	VSA dichiarata da Servo come HSA
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	L'NC sta tentando di utilizzare un modulo VSA come HSA. Possibile disturbo della comunicazione sul bus dell'azionamento o scheda di regolazione guasta.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori. Prendere dei provvedimenti antidisturbo (controllare la schermatura, i collegamenti di massa).

Codice di errore	**0027H**
Testo errore	HSA dichiarata da Servo come VSA
Info supplem. 1	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	L'NC sta tentando di utilizzare un modulo HSA come VSA. Possibile disturbo della comunicazione sul bus dell'azionamento o scheda di regolazione guasta.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

Codice di errore	**0028H**
Testo errore	Nel sistema di misura diretto è stato inserito modulo IPU errato
Info supplem. 1	Scheda K1C letta dell'ASIC PCU
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	Per il sistema di misura diretto sono ammessi solo determinati sottomoduli. È stato rilevato un sottomodulo non ammesso.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

Codice di errore	**0030H**
Testo errore	Errore nell'interpreter che non può più essere gestito tramite protocollo STF
Info supplem. 1	0x01 ; ROSCTR non supportato 0x02 ; ROSCTR non ammesso 0x03 ; gestione ordini "difettosa" 0x04 ; PDUREF errato durante la tacitazione 0x05 ; tacitazione non ammessa in questo momento 0x06 ; tacitazione non supportata 0x07 ; PROTID non ammesso 0x08 ; PARLG non ammesso (dispari) 0x09 ; gestione buffer "guasta" 0x0A ; codice PI (interno) non ammesso 0x0A ; codice PI (interno) non ammesso 0x0B ; stato interno PI prima messa in servizio non ammesso 0x0C ; attivazione dello stato in WRITEDATA "difettosa" 0x0D ; parametro di trasmissione non ammesso con REFRESH_PIZUST
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	Sono stati riscontrati degli errori non eliminabili durante la comunicazione mediante il bus dell'azionamento, oppure il software dell'azionamento è diventato incoerente. La causa può essere un guasto dell'interfaccia del bus dell'azionamento oppure un errore hardware della scheda di regolazione.
Rimedio	Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa). Sostituire la scheda di regolazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore	**0031H**
Testo errore	Errore nell'inizializzazione di STF
Info supplem. 1	0x40 ; lunghezza PDU non ammessa 0x41 ; gli assi non hanno la stessa lunghezza PDU 0x42 ; la lunghezza PDU non è un multiplo di parola 0x43 ; gli assi non hanno lo stesso tipo NC
Info supplem. 2	-
Spiegazione	L'NC ha trasmesso all'azionamento dei dati non ammessi per la comunicazione mediante il bus dell'azionamento. La causa probabilmente è un disturbo nel bus dell'azionamento o un guasto della scheda di regolazione.
Rimedio	Sostituire la scheda di regolazione. Controllare i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa).

Codice di errore	**0032H**
Testo errore	Errori nel trasporto che non possono più essere gestiti tramite interruzione dello stesso.
Info supplem. 1	0x20 ; gestione ordini "difettosa" 0x21 ; stato non ammesso in RESET_TRANSPO 0x22 ; test delle checksum errato per più di 3 volte 0x23 ; PDU di ricezione troppo lungo 0x24 ; stato interruzione 6XX non ammesso
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	Sono stati riscontrati degli errori non eliminabili durante la comunicazione mediante il bus dell'azionamento, oppure il software dell'azionamento è diventato incoerente. La causa può essere un guasto dell'interfaccia del bus dell'azionamento oppure un errore hardware della scheda di regolazione.
Rimedio	Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa). Sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0033H**
Testo errore	Errore nei dati interni, p. es. errore nella lista dei blocchi/degli elementi (formato errato ecc.)
Info supplem. 1	0x51 ; formato dati errato nella lista degli elementi 0x52 ; è stato indicato un gruppo di conversione errato nel Refresh
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Il software dell'azionamento è diventato incoerente. La causa probabilmente è un errore hardware nella scheda di regolazione.
Rimedio	Caricare nuovamente il software dell'azionamento. Sostituire la scheda di regolazione.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore	**0034H**
Testo errore	Errore nel boot software, parte 1
Info supplem. 1	0 o indirizzo errato
Info supplem. 2	0x60 ; comportamento non ammesso del SERVO con STF-Handshake 0x61 ; errore durante il RAM-Check 0x62 ; la checksum del trasporto non coincide con quella del SERVO.
Spiegazione	Durante il caricamento del software dell'azionamento è stato riscontrato un errore. La causa è un errore durante la trasmissione al bus dell'azionamento o un guasto della scheda di regolazione.
Rimedio	Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa), sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0035H**
Testo errore	Errore nel boot software, parte 2
Info supplem. 1	0 o indirizzo errato
Info supplem. 2	0x60 ; comportamento non ammesso del SERVO con STF-Handshake 0x61 ; errore durante il RAM-Check 0x62 ; la checksum del trasporto non coincide con quella del SERVO.
Spiegazione	Durante il caricamento del software dell'azionamento è stato riscontrato un errore. La causa è un errore durante la trasmissione al bus dell'azionamento o un guasto della scheda di regolazione.
Rimedio	Controllare il cavo del bus dell'azionamento e i connettori di collegamento, mettere in atto provvedimenti antidisturbo (schermatura, controllo dei cavi di massa), sostituire la scheda di regolazione.

Codice di errore	**0040H**
Testo errore	Numero errato di filtri per il riferimento della corrente
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	È stato inserito un numero di filtri per la corrente di riferimento non ammesso (> 4).
Rimedio	Correggere il numero dei filtri per la corrente di riferimento (MD 1200)

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore	**0041H**
Testo errore	Numero errato di filtri per il riferimento della velocità
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	È stato inserito un numero di filtri per la velocità di riferimento non ammesso (> 2).
Rimedio	Correggere il numero dei filtri per la velocità di riferimento (MD 1500).

Codice di errore	**0044H**
Testo errore	Differenza SINCR.GROSS/SINCR.FINE troppo elevata
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	La sincronizzazione della posizione del rotore è errata (solo SW azionamento 2.5). La differenza tra la prima parte della sincronizzazione della posizione del rotore (sincronizzazione grossolana) e la seconda parte della sincronizzazione (sincronizzazione di precisione sulla tacca di zero attiva) è superiore a 45 gradi elettrici. Una differenza troppo ampia può essere dovuta a: – una taratura errata dell'encoder – problemi EMC nel segnale della tacca di zero – un livello di tensione troppo elevato della traccia C/D
Rimedio	– Controllare la taratura dell'encoder e i provvedimenti antidisturbo messi in atto – Nuovo avviamento – Controllare MODE – Sostituire il motore

Codice di errore	**0045H**
Testo errore	È stato selezionato BERO con la sincronizzazione fine
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	Numero azionamento NC
Spiegazione	L'NC ha inserito un trasduttore con tacche di riferimento a distanza codificata o un interruttore BERO nel registro $1D del sistema di misura del motore dell'ASIC PCU. Ciò non è ammesso durante la sincronizzazione fine ottimizzata con l'avviamento, con l'errore zeromonitoring oppure con la disattivazione dell'asse in parcheggio.
Rimedio	Dopo l'avviamento, in caso di errori zeromonitoring o dopo la disattivazione dell'asse in parcheggio, l'NC/PLC non può inserire alcun trasduttore con tacche di riferimento a distanza codificata o un interruttore BERO nel registro $1D del sistema di misura del motore dell'ASIC PCU.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore	**0046H**
Testo errore	Il CN ha cercato di eseguire un nuovo avviamento dell'azionamento senza caricare il software dell'azionamento. L'avviamento è stato interrotto.
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	A partire dal SW azionamento 4.02 l'azionamento può essere avviato solo caricando il software dell'azionamento.
Rimedio	Caricare nuovamente il software dell'azionamento.

Codice di errore	**0047H**
Testo errore	È stato fatto un tentativo sulla base di Performance 1 o Standard per controllare due assi con HSA.
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Performance 1 o Standard non possono controllare due assi con HSA.
Rimedio	Può essere attivo solo un asse HSA.

Codice di errore	**0048H**
Testo errore	Configurazione del sistema di misura inattesa
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	La configurazione della PCU è incompleta per il sistema di misura diretto o indiretto.
Rimedio	Controllare la scheda

Codice di errore	**0049H**
Testo errore	Un asse di CCU3 è stato definito come modello monoasse.
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	-
Rimedio	-

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Codice di errore	**0050H**
Testo errore	L'unità non è supportata dal software dell'azionamento.
Info supplem. 1	-
Info supplem. 2	-
Spiegazione	Il software di azionamento non può essere eseguito su questa scheda.
Rimedio	Caricare un software di azionamento compatibile con la scheda oppure inserire una scheda idonea per il software.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Identificatore COMPBLOCKWITHREORG

Effetto La preparazione blocchi ha rilevato un errore che può essere ovviato modificando il programma. Dopo la modifica del programma viene eseguita una riorganizzazione.

– Blocco di correzione con riorganizzazione

Identificatore COMPENSATIONBLOCK

Effetto La preparazione blocchi ha rilevato un errore che può essere ovviato modificando il programma.

– Blocco di correzione

Identificatore FOLLOWUP

Effetto Funzionamento a seguire degli assi.

– L'NC commuta in funzionamento a seguire

Identificatore INTERPRETERSTOP

Effetto L'elaborazione del programma viene interrotta una volta terminata l'elaborazione di tutti i blocchi preparati (Ipo Buffer).

– Stop interpreterp

Identificatore LOCALREACTION

Effetto – Reazione locale all'allarme

Identificatore NOALARMREACTION

Effetto – Nessuna reazione all'allarme

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Identificatore NOREADY | NCKREACTIONVIEW

Effetto NCK-Ready off: frenata rapida attiva (cioè con corrente di frenatura massima) di tutti gli azionamenti. Cancellazione del consenso regolatore di tutti gli assi NC. Diseccitazione del relè NC Ready.

– NC non pronto al funzionamento

Identificatore NOREADY | BAGREACTIONVIEW

Effetto BAG-Ready off: frenata rapida attiva (cioè con la corrente di frenatura massima) degli azionamenti di questo BAG. Cancellazione del consenso regolatore degli assi NC coinvolti.

– BAG non pronto al funzionamento

Identificatore NOREADY

Effetto Channel-Ready off: frenata rapida attiva (cioè con la corrente di frenatura massima) degli azionamenti di questo canale. Cancellazione del consenso regolatore degli assi NC coinvolti.

– Canale non pronto al funzionamento

Identificatore NONCSTART

Effetto Non è possibile avviare il programma in questo canale.

– Blocco NC-Start in questo canale

Identificatore NOREFMARK

Effetto È necessario eseguire nuovamente la ricerca del punto di riferimento per gli assi di questo canale.

– Eseguire la ricerca del punto di riferimento per gli assi di questo canale.

Identificatore SETVDI

Effetto Viene settato l'allarme del segnale di interconnessione VDI.

– Vengono settati i segnali di interconnessione

Identificatore SHOWALARM

Effetto L'allarme viene visualizzato sull'MMC.

Visualizzazione allarmi

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Identificatore STOPBYALARM

Effetto Arresto rampa di tutti gli assi del canale.

– NC-Stop con allarme

Identificatore STOPATENDBYALARM

Effetto Arresto alla fine del blocco.

– NC-Stop con allarme a fine blocco

Identificatore SHOWALARMAUTO

Effetto L'allarme compare solo quando è settato il bit 0 nel dato macchina ENABLE_ALARM_MASK. La reazione va settata nel caso in cui l'allarme debba essere attivato solo nel funzionamento automatico senza comando manuale da parte di un utente.

– Reazione all'allarme nel modo automatico

Identificatore SHOWWARNING

Effetto L'allarme compare solo quando è settato il bit 1 nel dato macchina ENABLE_ALARM_MASK. Esso viene utilizzato per i messaggi che normalmente vengono soppressi.

– Finestra di segnalazione

Identificatore ALLBAGS_NOREADY

Effetto Il Ready viene tolto in tutti i Bag. In questo modo la reazione corrisponde a un NCKREACTIONVIEW|NOREADY, con la differenza che il NC-READY Relay non viene diseccitato e anche il bit VDI corrispondente non viene settato. Ciò è utile per esempio per l'arresto di emergenza.

– BAG non pronto al funzionamento

Identificatore DELAY_ALARM_REACTION

Effetto Quando nella gestione allarmi viene progettata questa reazione all'allarme, tutte le reazioni agli allarmi successivi vengono bufferizzate per canale e quindi non in modo attivo. Gli allarmi vengono visualizzati sull'MMC. Le reazione BAG e NCK vengono inoltrate. La reazione viene cancellata attivando il richiamo clearDelayReaction oppure tramite un allarme in cui è stato progettato NO_DELAY_ALARM_REACTION. In tal modo vengono attivate tutte le reazioni agli allarmi in coda.

– Tutte le reazioni specifiche per canale inibite in caso di allarme, visualizzazione dell'allarme

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Identificatore NO_DELAY_ALARM_REACTION

Effetto Lo stato DELAY_ALARM_REACTION viene eliminato.

– Il ritardo per la reazione all'allarme viene eliminato

Identificatore ONE_IPO_CLOCK_DELAY_ALARM_REACTION

Effetto Durante l'emissione dell'allarme, tutte le reazioni all'allarme vengono ritardate di un clock. Questa funzionalità si è resa necessaria durante lo sviluppo dell'ESR.

– Tutte le reazioni vengono ritardate di un clock IPO in caso di allarme.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

5.1 Criteri di tacitazione degli allarmi

Identificatore CANCELCLEAR

Effetto L'allarme viene cancellato premendo il tasto Cancel in un canale qualsiasi. Esso può essere cancellato anche con il tasto Start partprogram.

– Tacitare l'allarme con il tasto di cancellazione o NC-START

Identificatore CLEARHIMSELF

Effetto Allarme a tacitazione automatica. L'allarme non viene tacitato con un comando bensì in modo esplicito mediante un "clearAlarm" programmato nel codice sorgente NCK.

– L'allarme visualizzato scompare insieme alla causa che lo ha provocato. Non è necessaria alcun'altra operazione.

Identificatore NCSTARTCLEAR

Effetto L'allarme viene tacitato con l'avvio di un programma nel canale in cui l'allarme si è verificato. Inoltre l'allarme viene cancellato con NC-Reset.

– Tacitare l'allarme con NC-START o con il tasto RESET e proseguire il programma.

Identificatore POWERONCLEAR

Effetto L'allarme viene cancellato in seguito allo spegnimento ed alla riaccensione del controllore.

– Disinserire e reinserire il controllore.

Identificatore RESETCLEAR

Effetto L'allarme viene tacitato premendo il tasto Reset nel canale in cui l'allarme si è verificato.

– Tacitare l'allarme con il tasto RESET. Riavviare il partprogram.

Identificatore BAGRESETCLEAR

Effetto L'allarme viene tacitato con un comando "BAGRESETCLEAR" o eseguendo un Reset in tutti i canali di questo BAG.

– Tacitare l'allarme con il tasto RESET in tutti i canali di questo BAG. Riavviare il partprogram.

Identificatore NCKRESETCLEAR

Effetto L'allarme viene tacitato con un comando "NCKRESETCLEAR" o eseguendo un Reset in tutti i canali.

– Tacitare l'allarme con il tasto RESET in tutti i canali. Riavviare il partprogram.

Identificatore NOCLEAR

Effetto L'informazione di tacitazione è necessaria solo per il pseudo-numero di allarme interno EXBSAL_NOMOREALARMS.

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Appendice

A

A.1 Abbreviazioni

A	Uscita
ASCII	American Standard Code for Information Interchange: codice standard americano per lo scambio di informazioni
AV	Preparazione del lavoro
BA	Modo operativo
BAG	Gruppo modi operativi
BB	Pronto al funzionamento
BCD	Binary Coded Decimals: numeri decimali codificati in codice binario
BHG	Tastiera operativa manuale
BOF	Superficie operativa
CNC	Computerized Numerical Control: controllo numerico computerizzato
Codice EIA	Codice speciale per nastro perforato, il numero di fori per carattere è sempre dispari
Codice ISO	Codice speciale per nastro perforato, il numero di fori per carattere è sempre pari
CP	Communication Processor: processore di comunicazione
CPU	Central Processing Unit: unità di elaborazione centrale
CR	Carriage Return
CSB	Central Service Board: unità PLC
CTS	Clear To Send: messaggio di pronto per invio con interfacce dati seriali
DAU	DAC (convertitore analogico-digitale)
DB	Blocco dati
DIN	Norme tedesche per l'industria
DIO	Data Input/Output: visualizzazione trasmissione dati
DRF	Differential Resolver Function: funzione resolver differenziale (volantino)
DRY	Dry Run: avanzamento di prova
DSB	Decoding Single Block: decodifica blocco singolo
DSR	Data Send Ready: messaggio di pronto per invio con interfacce dati seriali
DW	Parola dati
E	Ingresso

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

EPROM	Memoria di sola lettura cancellabile e programmabile
E/R	Modulo di alimentazione/recupero
ETC	Tasto ETC: espansione della lista di softkey nello stesso menu
FDB	Banca dati dei prodotti
FIFO	First in First Out: memoria che funziona senza indicazione dell'indirizzo e i cui dati sono letti nella stessa sequenza nella quale sono stati salvati.
FM	Modulo funzionale
FM-NC	Modulo funzionale-controllo numerico (numerical control)
FRA	Blocco frame
FRAME	Conversione delle coordinate con i fattori spostamento origine, rotazione, scala, specularità
FRK	Correzione raggio fresa
FST	Feed Stop: stop avanzamento
GUD	Global User Data: dati utente globali
HD	Hard Disc: disco fisso
HMS	Sistema di misura ad alta risoluzione
HSA	Azionamento mandrino
HW	Hardware
IM	Interface Module: modulo d'interfaccia
IM-S/R	Interface Module (S=send/R=receive): scheda d'interfaccia per invio/ricezione
INC	Increment: quota incrementale
K1...K4	Canale da 1 a 4
KOP	Schema a contatti
Kv	Fattore di guadagno dell'anello
KÜ	Rapporto di trasmissione
LCD	Liquid Crystal Display: indicatore optoelettronico a cristalli liquidi
LED	Light Emitting Diode: indicatore a diodi luminosi
LUD	Local User Data
MB	Megabyte
MD	Dati macchina
MK	Circuito di misura
MDA	Manual Data Automatic: immissione manuale
MLFB	Numero di ordinazione del materiale
MMC	Man Machine Communication: funzionalità del CNC per funzioni operative, di programmazione e di simulazione
MPF	Main Program File: partprogram NC (programma principale)
MPI	Multi Point Interface: interfaccia multipoint
MSTT	Pulsantiera di macchina

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

NC	Numerical Control: controllo numerico
NCK	Numerical Control Kernel: nucleo numerico con preparazione blocco, campo di posizionamento, ecc.
NCU	Numerical Control Unit: controllo numerico
NURBS	Non Uniform Rational B-Spline: curve B-Spline razionali non uniformi
OEM	Original Equipment Manufacturer: costruttore i cui prodotti vengono venduti con il nome di altre società
OP	Operators Panel: pannello operatore
OPI	Operators Panel Interface: interfaccia pannello operatore
PC	Personal Computer
PCMCIA	Personal Computer Memory Card International Association: convenzione per l'interfaccia
PG	Unità di programmazione
PLC	Programmable Logic Control: controllore programmabile
PRT	Test del programma
RAM	Memoria programmabile per lettura e scrittura
RISC	Reduced Instruction Set Computer: tipo di processore con set di istruzioni ridotto ed esecuzione rapida del comando
ROV	Rapid Override: correzione del rapido
RPA	R-Parameter Active: area di memoria nell'NCK per numeri di parametri R
RTS	Request To Send: attivazione del dispositivo di trasmissione, segnale di comando dalle interfacce dati seriali
SBL	Single Block: blocco singolo
SEA	Setting Data Active: area di memoria per dati di setting nell'NCK
SD	Dato di setting
SKP	Skip: esclusione blocco
SM	Modulo di segnali
SO	Spostamento origine
SPF	Sub Program File: sottoprogramma
SPS	Controllore programmabile (PLC)
SRK	Correzione raggio tagliente (CRT)
SSFK	Compensazione errore passo vite
SSI	Serial Synchron Interface: interfaccia seriale sincrona
SW	Software
TEA	Testing Data Active: ID per dati macchina
TO	Tool Offset: correzione utensile
TOA	Tool Offset Active: area di memoria per correzione utensile
TRANSMIT	Transform Milling into Turning: commutazione di coordinate nei torni per lavorazione di fresatura

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

VSA	Azionamento assi (mandrino)
UT	Utensile
WZ	Utensile
WZK	Correzione utensile
ZOA	Zero Offset Active: area di memoria

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

A&D MC MS1
Postfach 3180
91050 ERLANGEN, GERMANIA

Fax +49 (0) 9131 98 - 63315 [Documentazione]
mailto:docu.motioncontrol@siemens.com
http://www.siemens.com/automation/service&support

Proposte
Correzioni

per la documentazione
SINUMERIK, SIMODRIVE

Documentazione per l'utente

Mittente
Nome:
Indirizzo della ditta/dell'ufficio

Via:_____
Cap:_____ Località: _____
Telefono: _____ / _____
Telefax: _____ / _____
E-mail: _____

Manuale di diagnostica
N. di ord.:6FC5298-7AA20-0CP3
Edizione 11/2006

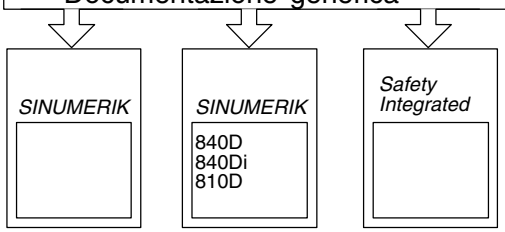
Se durante la lettura di questo manuale doveste riscontrare degli errori di stampa, Vi preghiamo di comunicarceli utilizzando il presente modulo.
Vi siamo altresì grati per eventuali suggerimenti o proposte di miglioramento.

Proposte e/o correzioni

© Siemens AG 2006 All Rights Reserved

Panoramica della documentazione SINUMERIK 840D/840Di/810D (11/2006)

Documentazione generica

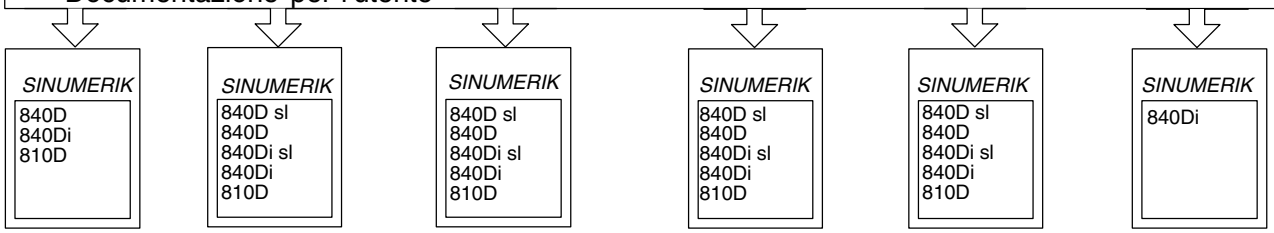


Depliant pubblicitario

Catalogo NC 60 ***)**

Safety Integrated
Manuale applicativo

Documentazione per l'utente



Manuale d'uso
– **HMI Embedded *)**
– **ShopMill**
– **ShopTurn**
– HT6

Manuale d'uso
– **HMI Advanced *)**
– Istruzioni d'uso

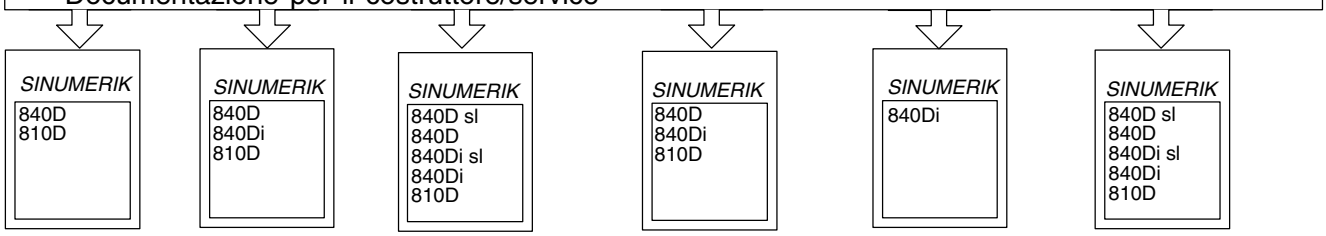
Manuale di programmazione
– Concetti fondamentali ***)**
– Prep. del lavoro ***)**
– Istruzioni di programmazione
– Liste variabili di sistema
– ISO Turning/Milling

Manuale di programmazione
– **Cicli**
– **Cicli di misura**

Manuale di diagnostica *)

System Overview

Documentazione per il costruttore/service



Manuale di progettazione (HW) ***)**
– 840D
– 810D

Manuale del prodotto **Componenti operativi *)**

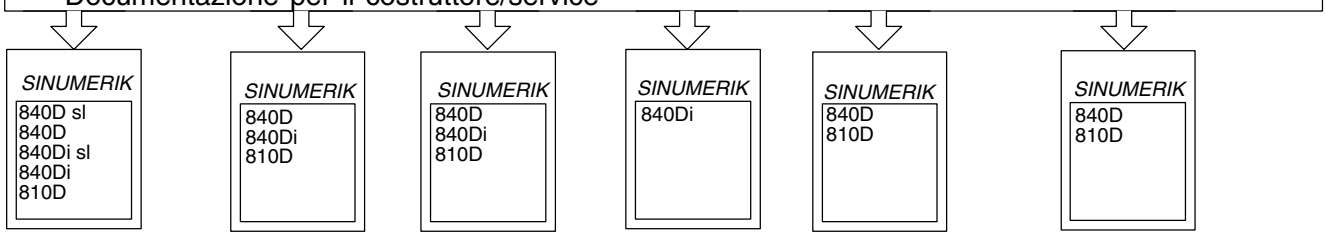
Manuale per la messa in servizio *)
– 840D
– 810D
– HMI

Manuale di guida alle funzioni
– **ShopMill**
– **ShopTurn**

Manuale per la messa in servizio

Libretto di descrizione parametri *)
– Part 1
– Part 2

Documentazione per il costruttore/service



Manuale di guida alle funzioni
– Concetti fondam. ***)**
– Funzioni ampliate
– Funzioni speciali
– **Azioni sincrone**
– **Dialetti Iso**
– **Direttive EMC**

Manuale di guida alle funzioni
– **Funzioni di azionamento**
– **Gestione utensili**
– **Moduli idraulici**
– **Moduli analogici**

Manuale di guida alle funzioni
– **Telediagnostica**
– **@Event**

Manuale di guida alle funzioni **Safety Integrated**

Configurazione
– **Superficie operativa OP030**
– **HMI Embedded**

MCIS
– Collegamento al calcolatore
– Sistema di gestione dati utensile
– Gestione dati NC
– Trasferimento dati NC
– Comunicazione dati utensile

Documentazione elettronica

DOCONCD ***)**
DOCONWEB

***)** Documentazione minima necessaria