



Hardwarefehler

- 01 Systemprogrammfehler
- 02 Rechenfehler
- 03 Temperatur in der NC ist über 55 Grad Celsius
- 04 Paritätsfehler der Ein- und Ausgangssignale
- 05 Not-Aus Meldung von der Werkzeugmaschine
- 95 Software-Fehler
- 96 " "
- 97 " "
- 98 " "
- 99 " "

Fehler in den Achsen X,Y,Z und B

- X01 Y01 Z01 B01 Voralarm Meßsystem
- X02 Y02 Z02 B02 Alarm Meßsystemfehler
- X03 Y03 Z03 B03 Stromversorgung des Meßsystems defekt
- X04 Y04 Z04 B04 Schleppabstandalarm
- X05 Y05 Z05 B05 Software Endschalte angefahren
- X06 Y06 Z06 B06 Errechnete Geschwindigkeit der Maschine zu groß, vorgegeben durch Eilganggeschwindigkeit
- X07 Y07 Z07 B07 Stillstandüberwachung hat angesprochen

Programmierfehler

- P01 Ungültiges Wort in einem Satz programmiert
- P02 Erforderliche Adresse fehlt z.B. bei G04X
- P03 Ungültige G-Funktion
- P04 kein Vorschub programmiert
- P05 4. Achse ist eine Rotationsachse und es wurde G02, G03 programmiert
- P06 G02/G03 Kreisbewegung in der Werkzeugachse und Radiuskorrektur aktiv
- P07 Programmierte Parameter zu groß



- P08 G14,G29 Satznummern im Teileprogramm oder Macro nicht vorhanden
- P09 G22 gesuchtes Macro-Programm nicht gefunden
- P10 G22 Macro-Programme mehr als 8x geschachtelt G14 mehr als 3x geschachtelt
- P11 G22 Rücksprung aus dem Macro nicht möglich (NC-Systemfehler)
- P12 G14,G29 wurde im "TEACH IN" programmiert
- P13 Kreisbewegung bei G43/G44 programmiert
- P14 G79 programmiert aber kein Zyklus definiert
- P15 Zyklus mit G79 aufgerufen aber kein M3 oder M4 programmiert
- P16 Punkte Definition G78: Programmpunkt ist nicht definiert
- P17 Programmierte Achse nicht vorhanden
- P18 Lesefehler im aktiven Programm (NC-Systemfehler)
- P19 Bei Aufruf von G43,G44 sind Ist-Positionen und programmierte Position identisch
- P20 Werkzeugradius größer als programmierter Radius (G41,G42,G87,G88,G89)
- P21 E-Parameter durch 0 dividiert
- P22 Bei G14 Sprunganfang und Ende vertauscht (Satznummer überprüfen)
- P23 Bei G87,G88,G89 kein Werkzeugradius programmiert
- P24 I-Wert bei G87,G89 20 100% eingeben
- P25 Bei M3,M4,M13,M14, kein S programmiert

Speicherfehler

- M01 Checksum Fehler MC-Speicher
- M10 " " Diagnosesoftware
- M20 " " Systemsoftware
- M60 " " Werkstückprogramm-und Macroprogrammspeicher



Bedienungsfehler

- 001 Ändern des Programmes oder Macros während der Bearbeitung
- 002 Keine Satznummer eingegeben
- 003 gesuchte Satznummer nicht gefunden
- 004 Lesefehler (NC-Systemfehler)
- 005 mehr als 80 Zeichen in einem Satz programmiert
- 006 Satznummer bereits belegt
- 007 Vorwarnung: Programmspeicher voll
- 008 Programmspeicher voll
- 009 Ungültige NTEP Nr. programmiert größer als 99
- 011 Programm Nr. nicht gesucht
- 012 keine Programmnummer programmiert (N9000-N9999)
- 013 Speichergröße in MC N106 zu groß eingeben
- 014 bei G41,G42 Lesefehler im nächsten Satz (NC-Systemfehler)
- 015 Bei Playback vier Achsen in einem Satz abgespeichert

Data Einlese und Auslesefehler

- D01 Einlesen von Werkzeugkorrekturen oder Maschinenkonstanten bei abarbeiten eines Programms
- D02 keine Satznummer eingelesen
- D03
- D04 Lesefehler (NC-Systemfehler)
- D05 Satz enthält mehr als 80 Zeichen
- D06 Satznummer bereits belegt
- D07 Vorwarnung: Programmspeicher voll
- D08 Programmspeicher voll
- D09 Ungültige NTEP Nr. programmiert größer als 99
- D10 Programmnummer bereits belegt



- D11 Programm Nr. nicht gesucht (bei Auslesen)
- D12 keine Programmnummer programmiert (N9000-N9999)
- D13 Speichergröße in MC N106 zu groß eingeben
- D30 Adresse bereits vorhanden
- D31 ungültiges Zeichen
- D32 Paritätsfehler
- D33 Wortlängenfehler
- D34 Ein- und Auslesen wurde unterbrochen
- D35 Programmnummer kleiner als N9000 programmiert
- D36 Speicheranwahl beim Programmeinlesen fehlt (z.B. %PM)
- D37 nach einem Wort ist ein ungültiges Zeichen programmiert (z.B. N9001 %PM)
- D38 Adresse ohne Daten
- D39 Satznummer, T-Nummer oder Maschinenkonstanten-Nummer nicht am Satzanfang geschrieben
- D40 Reihenfolge der programmierten Zeichen ungültig (z.B. X123=Y345)
- D41 Ein-Auslesegerät nicht bereit
- D42 Baudratefehler
- D43 ungültiger Speicher angewählt (z.B. %QM)
- D44 Eingelesene Adresse wird an der Maschine nicht verwendet (z.B. N100 Q20)
- D45 Minus-Zeichen bei einer Adresse programmiert in der kein Minus-Zeichen stehen darf (z.B. S-100)
- D46 in einer Adresse mehrere = Zeichen (z.B. E1=E2=E3)
- D47 Programmnummer die eingelesen werden soll nicht gefunden

Schnittstellenfehler

- I01 Schnittstelle nicht an Spannung



Drehzahlschaltungsfehler

- I60 ungültige Drehzahl programmiert
- I61 Falsche Drehzahlreihe in Maschinenkonstanten angewählt
- I62 Getriebestufen nicht in definierter Position

Arbeitsspindel-Fehler

- I87 keine Rückmeldung: Spindel steht
- I88 Pinole nicht in Endlage
- I91 Werkzeugspanner nicht gelöst