

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

MC3xx/5xx

MC7xx/8xx

и COMPACT

Siemens Русский



Exellence in Manufacturing



STAMA Maschinenfabrik GmbH
Postfach 1138, D-73278 Schlierbach
Tel. 0 70 21/5 72-1, Fax 0 70 21/57 22 29

9 Аварийные сообщения

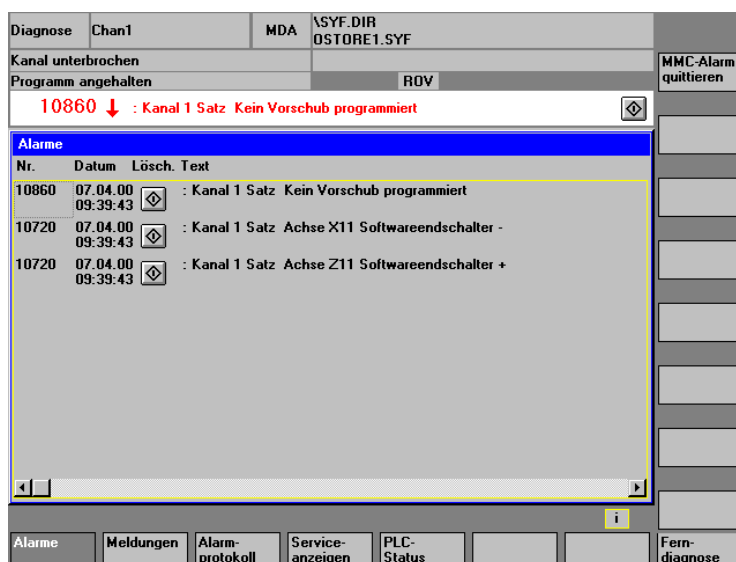
9.1 Порядок действий в случае неполадки

- Потенциометр подачи поставить на ноль
- Не нажимать Reset (Сброс)!
- Тщательно прочитайте все сообщения.

ПРИМЕЧАНИЕ

При наличии нескольких аварийных сообщений они появляются поочередно в верхней части окна.

Чтобы просмотреть все сообщения разом, в поле Diagnose (Диагностика) нажмите программную клавишу Alarme (Аварийные сообщения).



При неполадках, которые невозможно устранить самостоятельно, обратитесь в отдел технического обслуживания STAMA (см. страницу 1.1)

9.2 Аварийные сообщения системы управления ЧПУ

см. документацию Siemens Руководство по диагностике .

9.3 Рабочие и аварийные сообщения станка (500 000 – 799 999)

Внимание ! Если перед сообщением стоит символ ↓, это значит, что есть и другие текущие сообщения. Просмотрите все сообщения в поле Diagnose (Диагностика) с помощью программной клавиши Meldungen (Сообщения).

510300 Sperre NC Start von Vorschub Halt (Блокировка пуска ЧПУ остановом подачи)
Это происходит из-за нажатия клавиши Останов подачи на панели управления, или в связи со сбоем станка. При неполадках указывается их причина.

510301 NC Start-Sperre von Schutz geschlossen (Блокировка пуска ЧПУ системой защиты)
1) Защита закрыта M 168.0
2) Неполадка привода = Блок питания готов к работе, нажат аварийный останов, либо сработало реле защиты блока питания (отрицательные сигналы готовности к работе и аварийного останова)

510302 NC Start-Sperre von Kuehlmittel nicht eingeschaltet (Блокировка пуска ЧПУ из-за неключенного охладителя)
Параметр DB124 может определить, выполняется ли при пуске программы опрос клавиши Kuehlmittel Ein (Охладитель Вкл).
Устранение: включить охладитель или отменить функцию

510303 NC Start-Sperre von Spaenefoerderer nicht eingeschaltet (Блокировка пуска ЧПУ из-за неключенного транспортера стружки)
Параметр DB124 может определить, выполняется ли при пуске программы опрос клавиши Spaenefoerderer Ein (Транспортер стружки Вкл).
Устранение: Включить транспортер или отменить функцию

510304 NC Start-Sperre von Nebenkmandogerät Magazin (Блокировка пуска ЧПУ командоаппаратом магазина)

510305 NC Start-Sperre von Programmanwahl (Name/Pfad kontrollieren) (Блокировка пуска ЧПУ выбором программы (проверить имя и путь))

510306 NC Start-Sperre von Schutzbereich verletzt. Die Maschine wollte vermutlich in den Werkzeugwechselbereich einfahren. (Блокировка пуска ЧПУ из-за нарушения защитной зоны. Станок направлен в зону смены инструмента)

510307 NC Start-Sperre von Zufuehrgreifer im Bearbeitungsraum. Bitte Grundstellung über Not Bedienung herstellen. (Блокировка пуска ЧПУ захватом подачи в рабочей зоне. Восстановите базовую настройку функцией аварийного управления.)

- 600108 Achsposition in Ordnung? (Проверьте позиции осей)**
Функция H11=50 позволяет вызвать диалоговое окно (красное окошко с указанием для оператора). Нажатием клавиши VS Ein (Подача Вкл.) необходимо подтвердить, что позиции осей в норме. (Например, для предотвращения столкновения при движении осей во время смены инструмента). (M190.1/FC57)
- 600109 Bitte zuerst Schutztuere schliessen (Magazintuer nicht vergessen) (Закройте защитные дверцы, в том числе дверцу магазина)**
Сообщает оператору, что одна из защитных дверц открыта.
- 600110 Bitte zuerst die Betriebsart wechseln (Смените режим работы)**
Выбран неверный режим работы.
- 600111 Bremse loesen von Taster im Schaltschrank. (Отключите тормоз клавишей в электрошкафу)**
Встроенные в двигатели подачи тормоза могут быть отключены вручную. Для этого необходим замок-выключатель в электрошкафу. Внимание! Ось Z необходимо заблокировать от выскальзывания. Операция должна выполняться только квалифицированным специалистом. (FC58, 2)
- 600112 Werkzeugklappe schliesst nicht OS213 (Крышка инструмента не закрывается OS213)**
Магазин защищен крышкой от попадания охладителя и стружки. После смены инструмента через 1 секунду времени ожидания по конечному выключателю OS213=1 (на станках Twin OS219=1) выполняется проверка, закрыта ли крышка инструмента. (FC60,7)
- 600113 Werkzeugklappe öffnet nicht OS212 (Крышка инструмента не открывается OS212)**
Срабатывание по команде M61 устройства контроля поломки сверла или смены инструмента. Проверяется конечный выключатель крышки инструмента (OS212 = 1 / OS213 = 0). (FC60,7)
- 600114 Werkzeugwechsel abgebrochen, Betriebsart JOG anwählen (Смена инструментов прервана, выберите режим JOG)**
Смена инструментов может быть завершена клавишами + / - в режиме JOG. После прерывания необходимо переместить сначала ось Z вверх (направление +) или только ось Y вперед (направление -). Ось Z всегда сначала перемещать в направлении +, если крутой конус уже отпущен и инструмент передан в магазин. (Контролируется системой управления инструментами, временный накопитель не загружен). Перемещение Z-оси в направлении + при зажатом в шпинделе конусе проверяется и блокируется.
(FC60, 9)
- 600115 Y-Achse falsche Richtung programmiert (Запрограммировано неверное значение для оси Y)**
Смена инструментов еще не завершена. Цикл L6/66 уже завершен и курсор программы стоит в подпрограмме пользователя. Следующее движение оси Y запрограммировано в направлении плюс. Это значит, ось Y может вернуться в зону смены инструмента. Проверить и откорректировать подпрограмму, нажать Reset (Сброс) и с помощью поиска кадров вернуться к месту отмены (FC60,11)
- 600208 Fehler beim Umspeichern der Werkzeugdaten (Ошибка пересохранения данных инструмента)**
Сообщить в фирму STAMA. (FC62,17)

- 600209** **Kein Leerplatz in Magazintabelle (Нет пустого гнезда в таблице магазина)**
- 600210** **Werkzeugsuchlauf wurde unterbrochen! (Поиск инструмента прерван) Vorsicht (Внимание): Magazinbelegung überprüfen (Проверьте загрузку магазина)!**
Поиск инструмента (по запрограммированному адресу (T Adresse) происходит при сбросе, смене режима работы, аварийном отключении или выключении станка. Помимо вывода сообщения, загорается светодиод в клавише Störung quittieren (Квитировать неполадку). При отсутствии механических неисправностей можно убрать останов подачи однократным нажатием кнопки Störung quittieren (Квитировать неполадку), повторное нажатие завершает функцию. Условия: Защитные дверцы закрыты, ось находится на начальной точке магазина, выбран режим MDA. При наличии новой неполадки необходимо с помощью клавиши Reset (Сброс) перевести интерфейс в исходное состояние, прежде чем будет нажата клавиша Störung quittieren (Квитировать неполадку). Перейти в начальную точку с помощью клавиши панели управления Ref. Pkt. anfahren (Переход в нач. точку) и клавишей Kontrolle Werkzeug (Контроль инструмента) на панели Werkzeug rüsten (Оснащение инструментом) запустить контрольный прогон магазина. (FC63, 16)
- 600211** **Werkzeugsuchlauf mit Reset unterbrochen (Поиск инструмента прерван сбросом)**
- 600212** **Schutztür schließen und dann Werkzeugwechsel beenden (Закрыть защитную дверцу и завершить смену инструментов)**
- 600213** **Bitte Referenzpunkte anfahren und dann Werkzeugwechsel beenden (Перейдите в начальную точку и завершите смену инструментов)**
- 600214** **Bitte Betriebsart wechseln und dann Werkzeugwechsel beenden (Смените режим работы и завершите смену инструментов)**
- 600215** **Ausrückstation nicht in Grundstellung (OS120, OS121) (Накопитель не в исходном положении (OS120, OS121))**
При вводе адреса инструмента (T Adresse) проверяется исходное положение накопителя. OS120 = 0, OS121 = 1, на станках Twin дополнительно OS130 = 0, OS131 = 1. (FC63,17)
- 600308** **Werkzeugsuchlauf wurde über Grundstellungstaste abgebrochen! (Поиск прерван клавишей исходного положения)Vorsicht (Внимание): Magazinbelegung überprüfen (Проверьте загрузку магазина)!**
Поиск инструмента был прерван нажатием клавиши Grundstellung (Исходное положение) в электрошкафу. Оператор должен проверить загрузку инструментов в шпинделе, накопителе и магазине. В накопителе не должно быть инструментов. Записи в системе управления инструментами должны быть удалены. Удаленные данные следует задать в фактическом гнезде нахождения инструмента. Важно! Сравнить все гнезда в системе управления инструментами и проверить на правильность оснащения. По завершении проверки клавишей Kontrolle Werkzeug (Контроль инструмента) на панели Werkzeug rüsten (Оснащение инструментом) запустить контрольный прогон магазина.
- 600309** **Stoerung FB90 Werkzeugverwaltung (Сбой FB90 системы управления инструментами)**
Сообщить в фирму STAMA.

- 600310** **Stoerung FB91 Werkzeugverwaltung (Сбой FB91 системы управления инструментами)**
Сообщить в фирму STAMA.
- 600311** **Werkzeugbelegung in der Magazinkette oder Magazintabelle falsch (Неверная укладка инструментов в цепи магазина или таблице)**
При проверке цепи магазина выявлена ошибка. Это значит: Гнезда занято незарегистрированным элементом. Ошибку необходимо устранить. Автоматическая смена инструментов может проводиться только при отсутствии неполадок цепи магазина. Повторная проверка всегда может быть выполнена кнопкой Kontrolle Werkzeug (Контроль инструмента) на панели Werkzeug rüsten (Оснащение инструментом). Погасание светодиода переключателя означает отсутствие неполадок. (если светодиод и лампа останова подачи Vorschub Halt светятся: гнездо инструмента в узле оснастки загружено неверно.) См. раздел 5.3.4.
- 600312** **Stoerung Hochdruckhydraulik von Druckregelung Rundachsen (Неполадка высоконапорной гидравлики в регуляторе давления круговых осей)**
Гидравлическое давление для зажима круговых осей настраивается регулятором давления. При низком давлении в зажимном контуре круговых осей регулировочный клапан будет открыт настолько, чтобы восстановить желаемое давление. Одновременно включается гидравлический агрегат. Если необходимое давление не достигается в течение 50 секунд, станок будет остановлен остановом подачи. Для устранения неполадок необходимо обследовать зажимной контур круговых осей и гидравлический насос (рабочее давление). (FC51, 2)
- 600313** **Stoerung Mittenschutz (Schmersal Magnetschalter) OS241, OS242 (Неполадка средней перегородки (магнитный выключатель Schmersal) OS241, OS242)**
Проверить концевой выключатель - вход ПЛК E49.4 и E49.5 (FC55,7)
- 600314** **Falscher Arbeitsbereich (Неверная рабочая зона)**
Функции M36 (AB1) и M37 (AB2) могут проверить программно, находится ли станок в нужной рабочей зоне. Если станок не в той зоне, указывается эта ошибка. (FC50,10)
- 600315** **Störung Temperaturkompensation (Сбой компенсации температуры)**
- 600408** **Stückzahl Arbeitsbereich 1 erreicht (Достигнуто кол-во деталей для рабочей зоны 1)**
- 600409** **Stückzahl Arbeitsbereich 2 erreicht (Достигнуто кол-во деталей для рабочей зоны 2)**
- 600410** **Anwenderprogramm Stama wird noch nicht bearbeitet. (Программа пользователя Stama не обрабатывается)Grundstellung druecken! (Нажмите Grundstellung)**
Сообщите в фирму Stama, если сбой проявляется во время работы.

- 600411 Batterie Messtaster leer (Аккумулятор измерительного щупа разряжен)**
При включении измерительного щупа командой M24 включается контроль аккумулятора щупа. Ошибки аккумулятора различаются у щупов Blum и Renishaw.
Измерительный щуп Blum: аккумулятор в норме = 0 = неполадка. Встроенный аккумулятор нужно зарядить с помощью прилагаемого зарядного устройства.
Измерительный щуп Renishaw: аккумулятор в норме = 1 = неполадка. Встроенный аккумулятор подлежит замене. (FC50,12)
- 600412 Magazinplatz ist falsch belegt! (Гнездо магазина загружено неверно)Vorsicht (Внимание): Sofort abbrechen und Magazinbelegung pruefen! (Немедленно проверить загрузку магазина)**
При проверке мест передачи магазина выявлена ошибка. Это значит: Гнезда занято незарегистрированным элементом. Ошибку необходимо устранить. Автоматическая смена инструментов может проводиться только при отсутствии неполадок цепи магазина. Повторная проверка всегда может быть выполнена путем перемещения в начальную точку кнопкой Kontrolle Werkzeug (Контроль инструмента) на панели Werkzeug rüsten (Оснащение инструментом).
- 600413 Magazinsuchlauf ist noch nicht abgeschlossen! (Поиск в магазине не завершен)(Poti 0% oder Vorschub Halt?) (Потенц-р 0% или останов подачи)**
Указание для оператора: Для завершения поиска инструмента потенциометр подачи должен быть выключен в положении 0%, или останов подачи должен быть отменен клавишей Пуск подачи.
- 600414 Einlesestop:(Останов выполнения) Ueberpruefung der Sicherheitsabschaltkreise auf richtige Funktion (Проверка функциональности предохранительных контуров)**
- 600415 Vorschub Halt von Pruefung der Sicherheitsabschaltkreise (Alle Schutztaeren schliessen!) (Останов подачи проверкой предохранительных контуров; закрыть все защитные дверцы)**
- 600508 Ueberpruefung der Sicherheitsabschaltkreise nicht korrekt durchgefuehrt (Проверка предохранительных контуров выполнена некорректно)**
Внимание! Станок не должен находиться в рабочем режиме!
Сообщить в фирму STAMA.
- 600509 Einlesestop:(Останов выполнения) Maschine wartet auf Startvorwahl von Bediener (Станок ожидает предварительного пуска от оператора)**
- 600510 1. Rundachse Zeitüberwachung - Druckschalter gelöst fehlt (31F1) (Контроль времени первой круговой оси - отсутствует срабатывание реле давления (31F1))**
Расцепление круглого стола осуществляется функцией M57. Зажим посредством M54 зажима реле давления (31F1) или ослабление (31F2) отсутствует. Ослабление зажима / Клапан 31Y5 = 1,
- 600511 2. Rundachse Zeitüberwachung - Druckschalter gelöst fehlt (31F2) (Контроль времени второй круговой оси - отсутствует срабатывание реле давления (31F2))**
Расцепление круглого стола осуществляется функцией M57. Зажим посредством M54 зажима реле давления (31F1) или ослабление (31F2) отсутствует. Ослабление зажима / Клапан 31Y5 = 1,

- 600512** **Magazin nicht in Position! (Магазин не на позиции)Kontrollenschalter fehlt. (Отсутствует контрольный концевой выключатель)(E85.1)**
Сообщить в фирму STAMA.
- 600513** **VS-Stop Y-Achse von Arbeitsraumabdeckung (Останов подачи оси Y кожухом рабочей зоны)**
- 600514** **Störung Bohrerbruchkontrolle (Неполадка устройства контроля поломки сверла)**
- 600515** **Platz Magazin belegt (Гнездо магазина занято)**
Лазер контроля поломки включается без предварительного выбора инструмента. Это не гарантирует, что гнездо в месте смены будет пустым.
- 700032** **Vorwarnung Hydraulik Oelstand angesprochen (Предупреждение по уровню гидравлического масла)**
Низкий уровень масла в дополнительной гидравлической системе. Станок может работать дальше.
- 700033** **Hydraulik minimal Ueberwachung angesprochen (Сработал контроль гидравлики по минимуму)**
Низкий уровень масла в дополнительной гидравлической системе. Станок немедленно останавливается.
- 700034** **Hydraulik Filter ist verschmutzt (Гидравлический фильтр загрязнен)**
Фильтр дополнительной гидравлической системы загрязнен. Станок немедленно останавливается.
- 700035** **Laufzeitueberwachung Hochdruckhydraulik ueberschritten (Превышено максимальное время работы высоконапорной гидравлики)**
Работа дополнительной гидравлической системы высокого давления контролируется по времени. Если насос работает более 50 секунд, а максимальное давление (контроль OF66=1) еще не достигнуто, система выдает сообщение о неполадке. Насос отключается и станок будет остановлен остановом подачи. Нажатием клавиш Reset (Сброс) или Cancel (Отмена) можно снова попытаться нарастить максимальное давление.
- 700036** **Schmieroelbehälter leer! (Смазочный резервуар пуст)**
Станок выполнит текущий кадр. Если в течение 15 минут не будет долива масла, при переходе к кадру G00 или завершении программы станок будет остановлен.
- 700037** **Laufzeitueberwachung der Schmierung hat angesprochen (Сработал контроль системы смазки по времени). Bitte sofort Maschine abschalten! (Срочно выключите станок)**
Станок выполнит текущий кадр. При переходе к кадру G00 или завершении программы станок будет остановлен. При контроле по времени выполняется проверка, подает ли смазочный насос в течение 150 секунд смазочное масло на реле давления (OF53 = 1).

- 700038 Stoerung Spaenefoerderer (Неполадка транспортера стружки)**
Станок завершает программу. По окончании программы он будет остановлен. Сработал концевой выключатель (OS70). (сигнал отрицательный, 0 = срабатывание). Для устранения причины можно включить обратный ход транспортера (клавиша панели управления)
- 700039 Spaenefoerderer voll mit Kuehlmittel (Транспортер стружки заполнен охладителем)**
Охладитель собирается в транспортере для отвода стружки. По достижении определенного уровня он откачивается насосом для грязной воды (OM22) в резервуар чистой воды. Если после включения насоса и по истечении времени ожидания изменений уровня охладителя не наблюдается, налицо неполадка. (Насос OM22 или реле OF94) Время ожидания устанавливается параметром DB124.DBW34. Время инерции насоса грязной воды после отключения концевой выключателя OF94 можно задать параметром DB124.DW32. (Ввод в секундах: макс._999 секунд)
- 700040 Kuehlmittel Reinwasserbehaelter leer (Охладитель: бачок чистой воды пуст)**
Поплавковый выключатель OF91 контролирует минимальный уровень охладителя в бачке чистой воды. При срабатывании концевой выключателя станок будет остановлен.
- 700041 Kuehlmittel Reinwasserbehaelter Vorwarnung (Предупреждение: бачок чистой воды)**
Опция Stama. См. описание неполадки 70040. При срабатывании станок не будет остановлен. Работа продолжается. Промывка отключается, чтобы остаток охладителя был доступен при снятии стружки.
- 700042 Kantenspaltilter verschmutzt (Угловой целевой фильтр загрязнен)**
В контуре возврата от транспортера к бачку чистой воды предусмотрена система очистки охладителя. Посредством концевой выключателя OF140, OF139, OF141 „Kuehlmittelfilter verschmutzt (Фильтр охладителя загрязнен)“ включается самоочистка установки. Если в течение 10 секунд ничего не меняется, при следующей команде G00 или завершении программы станок будет остановлен.(Сигнал концевой выключателя 0 = неполадка)
- 700043 Steilkegelueberwachung: (Контроль крутого конуса)Bei gespannter Spindel fehlt Endschalter gespannt! (При зажатом шпинделе отсутствует сигнал концевой выключателя зажат)**
Конус инструмента проверяется на корректность захвата. На моделях MC530 / 330 / 325 концевой выключатель зажима инструмента (OS123 = 0 + OS124 = 1, на станках Twin дополнительно OS133 = 0 + OS134 = 1) осуществляет контроль захвата. На типах станков MC540 / 550: Контроль осуществляется концевых выключателем OS145 (на Twin -- OS146). OS145/OS146 = 0 : инструмент отсутствует.
- 700044 Magazintuer ist immer noch geoeffnet. (Дверца магазина еще не открыта)Bitte zuerst die Tuer schliessen (Закройте дверцу)**
Сообщает оператору, что защитная дверца на задней стороне станка открыта.

- 700045 Startbedingungen Pendeltisch fehlten (M169.2 oder M169.3, E45.3, E45.2, M101.1, *M142.3; bei MC330 noch E45.2 *Überlauf) (Отсутствуют условия пуска подвижного стола: M169.2 или M169.3, E45.3, E45.2, M101.1, *M142.3; на MC330 - E45.2 *перебег)**
Перед командой пуска подвижного стола необходимые условия проверяются на отсутствие неполадок. Проверяется нахождение стола в рабочей зоне (OS109 = 1 или OS110 = 1), опускание стола (OS185 = 1), стол *перебег (OS188 = 1), подъем стола (OS184 = 0).
- 700046 Störung beim Arbeitsbereichswechsel (Неполадка при смене рабочей зоны)**
При включении произошел сбой. Подвижный стол остановлен. Клапаны работают в том же режиме, что и до сбоя. Выполняется проверка следующих условий: OS184 = 1 (поднят), OS185 = 0 (опущен), S92 = 1 реле *Отключить тормоз, OS188 = 1 *Перебег стола, кнопка Reset (Сброс) нажата в процессе включения.
- 700047 Vorschub Halt von Pendeltisch *E45.2, *E45.3, *E45.4 (Останов подачи подвижным столом E45.2, *E45.3, *E45.4)**
- 700048 Stoerung Spannvorrichtung: (Неполадка зажимного устройства)Druckschalter gespannt fehlt (нет сигнала реле давления зажатия)**
Неисправность зажимного устройства рабочей зоны. Частые неполадки: Падение давления в зажимном контуре. Даже кратковременное падение давления приводит к возникновению неполадки. Эта неполадка часто встречается даже на внешне исправных установках.
- 700049 Not Aus Stama (Аварийное выключение Stama)**
- 700050 Druckluftversorgung fehlt oder zu niedriger Druck (OF54) (Давление сжатого воздуха слишком низкое или отсутствует: OF54)**
Минимальное давление сжатого воздуха контролируется реле OF54.(OF54 = 1: подача сжатого воздуха в норме)
- 700051 Sicherung oder Motorschutzschalter hat ausgeloeset (Сработал предохранитель или защитный автомат двигателя)**
Проверьте сработавшие элементы. См. вход ПЛК E33.0 (0= предохранитель в норме)
- 700052 Kuehlgeraet fuer den Schaltschrank ist gestoert (Охлаждающий агрегат в электрошкафу неисправен)**
(Опция Stama) Охлаждающий агрегат неисправен. Частые неполадки: Агрегат загрязнен, выполнить очистку.
- 700053 Bremse Loesen- von Taste im Schaltschrank angewaehlt. (Выбранное отключение тормоза клавишей в электрошкафу)**
Встроенные в двигатели подачи тормоза могут быть отключены вручную. Для этого необходим замок-выключатель в электрошкафу. Внимание! Ось Z необходимо заблокировать от выскальзывания. Операция должна выполняться только квалифицированным специалистом.
- 700054 kein Kuehlmittelfluss bei IKZ OF98 (Нет подачи охладителя на IKZ OF98)**
Опция Stama. Подача охладителя на используемый инструмент осуществляется валом шпинделя. Соединение между жесткозакрепленной линией охладителя и валом двигателя контролируется посредством реле давления OF90. Если клапан OY17 = 0, концевой выключатель OF90 должен иметь сигнал 1.

- 700055** **Achs oder Hauptspindelantrieb sind nicht betriebsbereit (E45.5) (Ось или главный привод не готовы к работе: E45.5)**
Неисправность привода 611D
- 700056** **I * T hoch 2 Überwachung ER Modul. (Контроль перегрузки блока питания) Vermutlich Verstaerker ueberlastet (Усилитель перегружен). Motortemperatur im Servicebild kontrollieren (Проверьте температуру двигателя в окне сервиса).**
Контроль показателя тока осей подачи и главного привода шпинделя. Блок питания перегружен. Проверить скорость подачи и частоту вращения, износ инструментов, дать остыть блоку питания
Это сообщение вызовет останов станка только в конце программы, при условии достаточности ресурса привода для завершения обработки.
- 700057** **Motortemperatur Vorwarnung. (Предупреждение о температуре двигателя) Schnittwerte reduzieren! (Снизьте скорость резания) E45.6**
Сработал контроль температуры шпинделя или привода осей. В приводе контролируется температура двигателя и радиатора. Это сообщение вызовет останов станка только в конце программы, при условии достаточности ресурса привода для завершения обработки.
- 700058** **Es sind noch keine Referenzpunkte angefahren. (Переход в начальные точки не выполнен) Automatikbetrieb ist deshalb nicht moeglich (Автоматический режим недоступен)**
Оси подачи + магазин + захват подачи (при наличии) + шпиндель должны быть перемещены в исходное положение после включения системы управления. На панели управления предусмотрена клавиша, отвечающая за переход всех осей в начальные точки. Условия: Все защитные дверцы закрыты. Выбран режим работы Referenzpunkt fahren (Перемещение в начальную точку). При нажатии клавиши система автоматически переключается в автоматический режим работы и запускает подпрограмму "REF".
- 700059** **Kuehlmittel einschalten (Включить охладитель)**
- 700060** **Spraenefoerderer einschalten (Включить транспортер для отвода стружки)**
- 700061** **Inbetriebnahme Modus eingeschaltet (Включен режим ввода в эксплуатацию)**
Для ввода станка в эксплуатацию предусмотрен особый режим работы. Некоторые контрольные функции отключены. Этот режим предусмотрен только для сервисного персонала Stama. При появлении этого сообщения следует выключить/включить станок. Функция сбрасывается. (FB253)
- 700062** **Schluesselschalter fuer Notentriegelung Schutztueren ist noch betaetigt (Замок-выключатель аварийной разблокировки защитных дверей не задействован)**
- 700063** **Steuerungshochlauf mit Schluesselschalterstellung 3 (Пуск системы управления при положении замка-выключателя 3)**
- 700132** **Spindel ist nicht mit Werkzeug belegt. (В шпинделе нет инструмента) Voraussetzung für eine Bruchkontrolle oder Längenvermessung (Условие для контроля поломки или измерения длины)**

- 700133** M2=20 / M2=21 Y- hinten, Schutz zu, T0 (M2=20 / M2=21 Y- назад, Защита закрыта, T0)
(опция, только для станков с удлиненной станиной)
Открытие кожуха включается функцией M2=20 при закрытой защитной дверце, пустом шпинделе и позиции Y на концевике OS82 „Y Achse im Werkzeugwechselbereich (Ось Y в зоне смены инструмента“. Закрытие кожуха при M2=21. Условия аналогичны открытию. При закрытии с помощью клавиши исходного положения защитная дверца (M168.0) должна быть закрыта.
- 700134** Spannvoraussetzungen fehlen !(Отсутствуют условия для зажима)
- 700135** Spannvorrichtung zuerst spannen und dann starten !(Зажать зажимное устройство и начать работу)
- 700136** Spannen / loesen nur moeglich mit Schluesselschalter Stellung 3:JOG und Teile geloest (Ослабление и зажатие возможны только при замке-выключателе в положении 3: JOG и отпущенной детали)
- 700137** Kuehlmittelanlage nicht betriebsbereit (Охладительная установка не готова к работе)
- 700138** Stoerung Kuehlmittelanlage (Неисправность охлаждающей установки)
- 700139** Spindel gelöst Endschalter oder KEYENCE - Sensor fehlt ! (Сигнал концевика отпущения шпинделя или сигнал датчика KEYENCE отсутствует)
- 700140** Vorgabe für Pfad / Programm in SGUD überprüfen ! (Проверить путь/программу в SGUD)
- 700141** Fehler beim Auslesen von Settingdaten. SGUD überprüfen (Ошибка чтения установок. Проверьте SGUD)
- 700142** Falscher Wert bei Settingdaten eingetragen. SGUD überprüfen (неверное значение в установках. Проверьте SGUD)
- 700143** Zeitüberwachung Sprühschmierung Spindel angesprochen (Сработал контроль времени распылительной смазки шпинделя)
- 700144** Druckluftüberwachung Sprühschmierung Spindel angesprochen (Сработал контроль давления сжатого воздуха распылительной смазки шпинделя)
- 700145** Achspositionen in Ordnung? Weiter mit Taste Arbeitsbereichswechsel (Проверьте позиции осей. Нажмите клавишу смены рабочих зон для продолжения)
- 700146** Ausrückstation Magazin belegt. Zustand bitte sofort beheben ! (магазин накопителя загружен. Исправьте ошибку.)
- 700147** Maschine bitte ausschalten. (Grundzustand herstellen) (Выключите станок. Восстановить исходное положение)

- 700148 Ausrückstation wirklich einfahren? (Действительно подвести накопитель?)Taste <Störung quittieren> Platz in Kette muss leer sein! (Кнопка Квитировать неполадку. Гнездо в инструменте должно быть свободно.)Vorsicht! (Осторожно)
- 700149 Werkzeugsuchlauf bitte in Jog beenden (Taste <Störung quittieren>) (Завершите поиск инструмента в Jog (Клавиша Квитировать неполадку)
- 700150 Ausrückstation Grundstellung fehlt. (Исходное положение накопителя отсутствует.)Elementarer Fehler, bitte sofort beheben um Folgeschäden zu vermeiden (Серьезная ошибка, немедленно устраните для предотвращения дальнейшего ущерба)
- 700151 Magazinachse fährt auf Referenzposition. (Ось магазина переходит в начальную позицию.)Bitte warten bis Vorgang abgeschlossen ist. (Дождитесь завершения процесса)
- 700152 Magazinachse nicht auf Teilungsposition (In Jog 6. Achse + oder - bis Leerplatz vor Ausrückstation) (Ось магазина не в позиции деления (в режиме Jog 6-я ось + или - до пустого места перед накопителем)
- 700153 Wegschaltssignale. (Сигнал пути)Nockenaktivierung über PLC noch nicht abgeschlossen. (Активирование концевиков ПЛК не завершено)
- 700154 Ladeautomation befindet sich im Störbereich (Автомат загрузки находится в зоне помех)
- 700155 VS-Stop Magazinkette. (Останов подачи цепи магазина) Zufügreifer befindet sich noch im Störbereich der Magazinkette (Захват подачи находится в зоне помех цепи магазина)
- 700156 Fehler bei Bildanwahl von PLC (Сбой при выборе окна ПЛК)
- 700157 VS-Stop. (Останов подачи) Drehzahl Hauptspindel hat programmierten Wert noch nicht erreicht (Скорость вращения главного шпинделя не достигла заданного значения)
- 700158 VS-Stop. (Останов подачи) Vorschub Halt ist aktiv (Останов подачи включен)
- 700159 VS-Stop. (Останов подачи) Bitte Schutztüren schließen (Закройте защитные дверцы)
- 700160 VS-Stop. (Останов подачи) Antriebsfehler verhindert Zuschalten der Achsen (Сбой привода мешает включению осей)
- 700161 VS-Stop. (Останов подачи) Z Achse kann im Werkzeugwechselbereich nicht in minus Richtung gefahren werden (Ось Z не можете перемещаться в отрицательном направлении в зоне смены инструмента)
- 700162 VS-Stop 1. Rundachse. (Останов подачи первой круговой оси.)Rundachse wartet auf Klemmung gelöst, oder Schutzeinrichtung ist nicht geschlossen (Круговая ось ожидает разжатия зажима или защитное устройство не закрыто.)

- 700163 VS-Stop 2. Rundachse. (Останов подачи второй круговой оси.) Rundachse wartet auf Klemmung gelöst, oder Schutz Einrichtung ist nicht geschlossen (Круговая ось ожидает разжатия зажима или защитное устройство не закрыто.)
- 700232 VS-Stop. (Останов подачи) Maschine wartet auf 1. Rundachse gelöst oder geklemmt (Станок ожидает зажима или разжатия первой круговой оси)
- 700233 VS-Stop. (Останов подачи) Maschine wartet auf 2. Rundachse gelöst oder geklemmt (Станок ожидает зажима или разжатия второй круговой оси)
- 700234 VS-Stop. (Останов подачи) NC Stop ist aktiv (Останов ЧПУ активен)
- 700235 VS-Stop. (Останов подачи) Spannvorrichtung 1 ist nicht gespannt (Зажимное устройство 1 не зажато)
- 700236 VS-Stop. (Останов подачи) Spannvorrichtung 2 ist nicht gespannt (Зажимное устройство 2 не зажато)
- 700237 VS-Stop. (Останов подачи) Beim Magazinsuchlauf (T Adresse) Störung aufgetreten (При поиске в магазине выявлен сбой)
- 700238 Fehler Frequenzumrichter ARP (Ошибка преобразователя частоты ARP)
- 700239 VS-Stop Magazinkette. (Останов подачи цепи магазина) Y Achse befindet sich noch im Störbereich der Magazinkette (Ось Y находится в зоне помех цепи магазина)
- 700240 Einlesestop.(Останов выполнения) Werkzeugwechseltür auf oder zu wird ausgeführt. (Выполняется закрытие или открытие дверцы смены инструмента)
- 700241 Einlesestop.(Останов выполнения) Werkzeugdose oder Laserbruchkontrolle (M61/63) (Датчик инструмента или лазер контроля поломки: M61/63)
- 700242 Einlesestop.(Останов выполнения) Pendeltisch schaltet um 180 Grad (Переключение подвижного стола на 180 градусов)
- 700243 Einlesestop.(Останов выполнения) Achsen werden auf richtige Funktion ihrer Sicherheitsabschaltkreise überprüft (Выполняется проверка осей на функциональность их предохранительных контуров)
- 700244 Einlesestop.(Останов выполнения) Maschine wartet auf Bestätigung, ob die momentane Achsposition in Ordnung ist. (Станок ожидает подтверждения правильности текущей позиции оси)
- 700245 Einlesestop.(Останов выполнения) M52 (Freier belegbarer Ausgang) wartet auf Funktion ausgeführt (Свободно назначаемый выход M52 ожидает выполнения функции)
- 700246 Einlesestop.(Останов выполнения) Kontrolle auf richtige Belegung der Magazinplatzkette wird durchgeführt (Выполняется проверка правильной укладки цепи магазина)

- 700247 Einlesestop.(Останов выполнения) Kontrolle auf richtigen Arbeitsplatz hat Fehler ergeben. (При проверке рабочего места выявлена ошибка) (M36/37)
- 700248 Pendeltisch Startbedingung. (Подвижный стол: условия пуска) Maschine meldet keine Arbeitsbereiche (Рабочие зоны не обнаружены)
- 700249 Pendeltisch Startbedingung. (Подвижный стол: условия пуска) Meldung Tisch abgesenkt fehlt (Отсутствует сообщение об опускании стола)
- 700250 Pendeltisch Startbedingung. (Подвижный стол: условия пуска) Überlauf-Nocken fehlt (Перебег концевика отсутствует)
- 700251 Pendeltisch Startbedingung. (Подвижный стол: условия пуска) Schutz geschlossen fehlt (Отсутствует сигнал закрытой защиты)
- 700252 Pendeltisch Startbedingung. (Подвижный стол: условия пуска) Pendeltisch ist bereits gestartet (Подвижный стол уже запущен)
- 700253 Pendeltisch Startbedingung. (Подвижный стол: условия пуска) Pendeltisch meldet bereits abgehoben (Подвижный стол уже поднят)
- 700254 Pendeltisch Störung. (Неполадка подвижного стола) Meldung abgehoben fehlt (Отсутствует сигнал поднятого стола)
- 700255 Pendeltisch Störung. Abgesenkt fehlt oder abgesenkt kommt beim drehen (Неполадка подвижного стола. Сигнал опущен отсутствует или подается при вращении)
- 700256 Pendeltisch Störung. (Неполадка подвижного стола) Wahlschalter betätigt beim Drehen (Переключатель выбора нажат при вращении)
- 700257 Pendeltisch Störung. (Неполадка подвижного стола) Überlauf angesprochen. (Сработал перебег) Elementarer Fehler. (Серьезная ошибка) Vorsicht! (Осторожно)
- 700258 Pendeltisch Störung. (Неполадка подвижного стола) Maschine beim Pendeltisch schalten abgeschaltet (Отключить станок)
- 700259 Bitte in Jog Y minus Richtung bis Position kleiner Y=0. (Перемещайтесь в режиме Jog в отрицательном направлении до позиции меньше Y=0) Programmstart im Bereich Magazin nicht möglich ! (Пуск программы в меню Магазин невозможно)
- 700260 Testung Antriebe wird angefordert. (Необходима проверка приводов)
- 700261 Durchflusswächter für Kühlmedium Hauptspindel angesprochen. (Сработало реле расхода охладителя главного шпинделя) Elementarer Fehler, bitte sofort beheben ! (Серьезная неполадка, немедленно устранить)
- 700262 Sie haben eine Spannvorrichtung oder Rundachse angewählt, aber keine Hydraulik aktiviert. (Зажимное устройство или круговая ось выбраны, гидравлика не включена) (User_Data_Hex[8] Bit 0)

- 700263 Keine Schutzbereiche aktiviert ! (Защитные зоны не активированы)(Werkzeugwechsel kann nicht durchgeführt werden) (Смена инструмента не может быть выполнена)
- 700332 Kühlmittel Feinfilter verschmutzt (Фильтр тонкой очистки охладителя загрязнен)
- 700333 Kühlmittel Vorfilter oder Feinfilter verschmutzt (Фильтр предварительной или тонкой очистки охладителя загрязнен)
- 700334 Kühlmittelfilter verschmutzt (Фильтр охладителя загрязнен)
- 700335 Kühlmittelreinigungsanlage gestört wegen Papiermangel (Неисправность очистительной установки из-за недостатка бумаги)
- 700336 VS-Halt von Ladeautomation (Останов подачи автоматом загрузки)
- 700337 Keine Startvorwahl von Ladeautomation (Нет предварительного пуска автомата загрузки)
- 700338 Nicht bereit für Beladung : (Не готов к загрузке)Anwahl Spannvorrichtung, Schutzeinrichtung und Bedienfeldverriegelung kontrollieren (Проверить выбранные зажимные, защитные устройства и блокировку панели управления)
- 700339 Positionieren der Magazinkette wurde abgebrochen.(Позиционирование цепи магазина прервано) Meldung bitte über Reset-Taste zurücksetzen (Сбросить сообщение клавишей Reset)
- 700340 Position 1. Rundachse zum Spannen / Lösen falsch. (Позиция 1-й круговой оси неверна для зажатия/ разжатия)Über Mischbetrieb Taste richtige Position anfahren. (перейти на нужную позицию кнопкой Mischbetrieb (Смешанный режим).Danke (Спасибо)
- 700341 Position 2. Rundachse zum Spannen / Lösen falsch. (Позиция 2-й круговой оси неверна для зажатия/ разжатия) Über Mischbetrieb Taste richtige Position anfahren. (перейти на нужную позицию кнопкой Mischbetrieb (Смешанный режим). Danke (Спасибо)
- 700342 NC Start wird von noch nicht abgeschlossenen Mischbetrieb gesperrt. (Пуск ЧПУ заблокирован незавершенным смешанным режимом)Bitte warten.(Пожалуйста, подождите)
- 700343 Fehler von Siemens FB4 im Stama PLC Baustein FC 73. (Ошибка Siemens FB4 в блоке данных FC 73 ПЛК Stama)(Auslesen Variable aus SGUD) Rücksetzen => Jog + Reset (Чтение переменных из SGUD) Сброс => Jog + Reset (Сброс)
- 700344 ABA Wechselprogramm nicht korrekt ausgeführt. (Программа смены рабочих зон выполнена некорректно)Stama informieren. (Сообщить в фирму STAMA)

- 700345 VS Freigabe Magazin fehlt, keine Anforderung vom Programm. (Разблокировка подачи магазина отсутствует, нет запроса программы)Y Achse in Jog aus Störbereich Magazin fahren! (Выведите ось Y в режиме Jog из зоны помех магазина)
- 700346 Werkzeugüberwachung nicht betriebsbereit (Система контроля инструмента не готова)
- 700347 Werkzeug stumpf (Инструмент затуплен)
- 700348 Werkzeug gebrochen oder fehlt (Инструмент сломан или отсутствует)
- 700349 Bitte zuerst X Achse aus dem Mittenbereich fahren ! (Выведите ось X из средней зоны)
- 700350 Not Bedienung Zufügreifer wurde zugeschalten! (Захват подачи включен системой аварийного управления)Betriebsart JOG + Reset ==> Meldung löschen (режим JOG + Reset (Сброс) ==> сообщение удалено)
- 700351 Störung Getriebeschmierung. (Неполадка смазки редуктора)Ölstand kontrollieren. (Проверьте уровень масла)
- 700352 Störung Kettenschmierung. (Неполадка смазки цепи)Ölmangel ? (Проверьте количество масла)
- 700353 Störung Deublin Zylinder von innerer Kühlmittelzufuhr Spindel (Неполадка цилиндра Deublin из-за подачи охладителя)
- 700354 Vorschub Achsen gesperrt von fehlender Grundstellung Pendeltisch (Подача осей заблокирована из-за отсутствия исходного положения подвижного стола)
- 700355 Schwenkeinrichtung Zufügreifer Endschalteüberwachung angesprochen (Сработал концевой выключатель захвата поворотного устройства)
- 700356 Werkzeugwechsel unterbrochen! (Смена инструментов прервана)Platz in Magazinreihe belegt. (Гнездо в цепи магазина занято)
- 700357 Fehler von Siemens FC 18. (Ошибка Siemens FC 18)Fahren Zufügreifer über PLC (FC81) (Переместите захват с помощью ПЛК (FC81)
- 700358 Teststop (Safety Integrated) erfolglos abgebrochen. (Тестовый останов (Встроенная техника безопасности) прерван неудачно.)Möglicher Fehler => Klemmung Rundachsen fehlt! (Возможная ошибка => отсутствует зажатие круговых осей)
- 700359 Not- Bedienung Stangenbeladung eingeschaltet (Включено аварийное управление загрузки прутков)
- 700360 Stangenladetür oder Schutzhauben Stangenmagazin sind nicht geschlossen (Дверца загрузки прутков или защитный кожух пруткового магазина не закрыты)

- 700361 Stangenmagazin ist ausgeschwenkt / Ausfahrwagen ist nicht in Beladeposition (Прутковый магазин повернут/ каретка не в позиции загрузки)
- 700362 Einleger oder Schubstange auf/ab und W- Achse nicht auf Referenzpunkt (Укладчик или толкатель вверх/вниз и ось W не в начальной точке)
- 700363 Stange ist zu lang / Stange von Hand entnehmen (Пруток слишком длинный/ выемка вручную)
- 700432 1. Rundachse nicht in Position (1-я круговая ось не в позиции)
- 700433 VS-Stop 1./ 3. Rundachse / Stangenvorschub oder Werkstückrutsche oder Greifereinheit oder Spannzangen nicht gespannt (Останов подачи 1-й/3-й круговой оси/ подачи прутка или конвейер детали: захват или зажимы не закрыты)
- 700434 Einlesestop von M- Funktionen Stangenbearbeitung (M501 bis M539) (Останов чтения M - функций обработки прутков: M501 - M539)
- 700435 Endschalter Stangenbeladung angesprochen (Сработал концевой выключатель загрузки прутков)
- 700436 Schutztüre öffnen / Stange kontrollieren (Открыть защитные дверцы/ проверить пруток)
- 700437 VS-Stop 1. Rundachse von Reitstock vorn (Останов подачи первой круговой оси задней бабкой)
- 700438 VS-Halt von Spindel geklemmt / gelöst (Останов подачи зажатием/ ослаблением шпинделя)
- 700439 Einlesestop von M84 (Kundenfunktion) (Останов выполнения M84 (Функция пользователя))
- 700440 Einlesestop von M85 (Kundenfunktion) (Останов выполнения M85 (Функция пользователя))
- 700441 Einlesestop von M86 (Kundenfunktion) (Останов выполнения M86 (Функция пользователя))
- 700442 Einlesestop Verschlussklappe Messtaster (Nur MC540) (Останов выполнения: крышка измерительного щупа (только MC540))
- 700443 Einlesestop von M87 (Kundenfunktion) (Останов выполнения M87 (Функция пользователя))
- 700444 Störung Micro Filter. (Неполадка фильтра Micro)Luftversorgung für Maßstäbe und oder Laserbruch Einrichtung. (Подача воздуха для линеек и лазера контроля полочки)(Wasserabscheider oder Aktivkohlefilter überprüfen) (Проверить водоотделитель или фильтр активированного угля)
- 700445 Einlesestop von Getriebe schalten. (Останов выполнения включения редуктора)

- 700446 Falscher oder noch kein Maschinentyp im PLC MD User_Data_Int[0] eingegeben. (В PLC MD User_Data_Int[0] задан неверный тип станка или запись отсутствует)
- 700447 Falsche oder noch keine Anzahl Magazintaschen im PLC MD User_Data_Int[1] eingegeben. (В PLC MD User_Data_Int[1] задано неверное количество карманов магазина или запись отсутствует) (Bei Twin Int[2] nicht vergessen) (Учитывайте Int[2] на станках Twin)
- 700448 Sie haben jetzt die MD für Maschinentyp und Anzahl Werkzeugtaschen richtig eingegeben. (Параметры MD для типа станка и карманов магазина введены правильно)Bitte lösen Sie jetzt noch einmal einen NCK Reset aus. (Еще раз выполните сброс NCK)Danke (Спасибо)
- 700449 Notbedienung Ausrückstation aktiv.(Включено аварийное управление накопителя) Funktion kann mit RESET beendet werden. (Завершение функции с помощью RESET)
- 700450 VS-Stop 1. Rundachse von Schnellkupplung (Останов подачи первой круговой оси быстроразъемной муфтой)
- 700451 VS-Stop 2. Rundachse von Schnellkupplung (Останов подачи второй круговой оси быстроразъемной муфтой)
- 700452 VS-Halt von M7 und Kühlmittel aus (Останов подачи функцией M7 и выключение охладителя)
- 700453 Störung Späneförderer - Anlage. (Неполадка транспортера стружки)(Motorschutzschalter ausgelöst ?) (Защитный автомат двигателя сработал?)
- 700454 VS-Halt von Pneumatik Druck Arbeitsbereich 1 (Останов подачи пневматикой рабочей зоны 1)
- 700455 VS-Halt von Pneumatik Druck Arbeitsbereich 2 (Останов подачи пневматикой рабочей зоны 2)
- 700456 VS-Stop Magazin von Werkzeugeinlegeplatz. (Останов подачи магазина из-за гнезда)Halter nicht korrekt eingelegt oder Einlegehilfe nicht ausgefahren. (Держатель уложен некорректно или вспомогательное устройство не выведено)Bitte überprüfen! (Проверьте)
- 700457 Einlesestop von M500 Teststop Maschine durchführen. (Останов функции M500: выполните тестовый останов станка)Bitte Türen nicht öffnen. (Дверцы не открывать!)Vorgang muß nach ca. 3 Sekunden abgeschlossen sein (Процесс завершается в течение трех секунд) Danke (Спасибо)
- 700458 DINA Drehzahlüberwachung angesprochen (Сработал контроль частоты вращения DINA)
- 700459 Einlesestop:(Останов выполнения) Werkzeuge abspülen (Промыть инструменты). Magazinkette fährt jedes Werkzeug für 3 Sek. unter die Spülstation. (Цепь перемещает каждый инструмент на три секунды под станцию промывки)

- 700460 Feinfilter IKZ hat angesprochen (Сработал фильтр тонкой очистки IKZ)
- 700461 Einlesestop von Spannvorrichtung. (Останов выполнения зажимным устройством)
- 700462 Laufzeit Reinigungsanlage überschritten (Превышено время работы очистительной установки)
- 700463 Fehler Getriebebeschalten (Ошибка включения редуктора)
- 700532 Einlesestop von Zusatzmagazin (Pick up) (Останов выполнения дополнительным магазином: Pick up)
- 700533 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 3 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 3)
- 700534 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 3 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 3)
- 700535 Eingegebene Spannvariante für AB1 ist nicht möglich / Bitte ändern (Заданные варианты зажатия для P31 невозможны: изменить)
- 700536 Eingegebene Spannvariante für AB2 ist nicht möglich / Bitte ändern (Заданные варианты зажатия для P32 невозможны: изменить)
- 700537 Bitte Spannvorrichtung AB1 zuerst entspannen (AB1 auf Beladeseite ? / Beladetüre geschlossen ?) (Ослабьте зажимное устройство P31) (P31 на стороне загрузки? /Загрузочные дверцы закрыты?)
- 700538 Bitte Spannvorrichtung AB2 zuerst entspannen (AB2 auf Beladeseite ? / Beladetüre geschlossen ?) (Ослабьте зажимное устройство P32) (P32 на стороне загрузки? /Загрузочные дверцы закрыты?)
- 700539 1 Pl. weiter (M582) abgebrochen (Переход первого гнезда (M582) нарушен)
- 700540 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 700541 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 700542 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 700543 Referenzieren der Achsen bitte über die Taste Referenzpunkt fahren auslösen (Включить возврат осей в исходное положение клавишей Referenzpunkt fahren). Danke (Спасибо)
- 700544 Hydraulikanlage Übertemperatur (Перегрев гидравлической установки)

- 700545 VS-Stop von Pick up Magazin. (Останов подачи магазина Pick up) Bitte Grundstellung über M611 herstellen! (Восстановите исходное положение командой M611) (Einheit zurückgezogen + Haube geschlossen) (Отвод узла и закрытие кожуха)
- 700546 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 1 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 1)
- 700547 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 2 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 2)
- 700548 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 1 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 1)
- 700549 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 2 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 2)
- 700550 Zeitüberwachung Auflagenkontrolle Spannvorrichtung AB1 (Контроль времени устройства контроля зажима зажимного устройства P31)
- 700551 Zeitüberwachung Auflagenkontrolle Spannvorrichtung AB2 (Контроль времени устройства контроля зажима зажимного устройства P32)
- 700552 Motorschutz Kühlmittelanlage ausgelöst (Сработала защита двигателя охладительной установки)
- 700553 Kühlmittelfluss fehlt bei innerer Kühlmittelzufuhr für Spindel 2 (На шпиндель 2 не подается охладитель)
- 700554 Spänebehälter voll . (Резервуар для стружки заполнен.) Externer Behälter an Maschine. (Внешний бак на станке.) Sonderlösung ! (Особое решение)
- 700555 Service-Schutztüren (in Rückwand) nicht korrekt geschlossen, oder einer der zwei Endschalter defekt. (Дверцы для техобслуживания (на задней стенке) закрыты некорректно, либо неисправен один из концевых выключателей.)
- 700556 Einlesestop.(Останов выполнения) Zentrierspitze / Reitstock vor (M515) oder zurück (M516) (Упорный центр/ задняя бабка вперед (M515) или назад (M516))
- 700557 Stangenbeladetür öffnen / neue Stange einlegen (Открыть дверцу загрузки прутков/ уложить новый пруток)
- 700558 Beladetür öffnen / Stummel entnehmen (Открыть дверцу загрузки/ вынуть остаток)
- 700559 Störung Kühlmittel Kühlanlage (Неполадка охладительной установки)

- 700560 T-Vorwahl ist abgeschlossen. (Предварительный выбор инструмента завершен)Platz ist offensichtlich falsch belegt. (Гнездо загружено неверно)Bitte überprüfen Sie die Magazinbelegung. (Проверьте укладку магазина)Danke (Спасибо)
- 700561 Korrekte Kühlmittelreinigung ist nicht mehr gewährleistet.(Качество очистки охладителя не гарантируется) Abreinigungsdauer ist länger als die Laufzeit der Schmutzwasserpumpe. (Время очистки больше времени работы насоса грязной воды)Laufzeit überprüfen.(Проверьте время работы)
- 700562 VS-Stop Greiferachse von Kurzhubeinheit unten oder Greiferschutzhaube nicht geöffnet (Останов подачи захвата узлом короткого хода или из-за неоткрытого кожуха захвата)
- 700563 Warmlauf konnte nicht gestartet werden (mögl. Ursache : (Невозможно запустить прогрев станка, возможная причина) Maschine aus, Referenzpunkte, Schutz, anderes Programm läuft) (Станок выкл., переход в начальную точку, срабатывание защиты, выполняется другая программа)
- 700632 Kühlmittel umwälzen konnte nicht gestartet werden (mögl. Ursachen: (Невозможно включить циркуляцию охладителя, возможные причины:)Maschine aus, Schutz offen) (Станок выключен, защитные дверцы открыты)
- 700633 Teststop (Тестовый останов): Warten bis Rundachsen geklemmt (Дождитесь зажима круговых осей)
- 700634 Störung Absauganlage (Неполадка вытяжной установки)
- 700635 Werkzeug in der Spindel wurde manuell gelöst. (Инструмент был вынут из шпинделя вручную) Ist die Werkzeugbelegung der Spindel in Ordnung?(Укладка инструмента в шпинделе в норме?) Weiter mit Taste VS - Ein. (Нажмите включение подачи)
- 700636 Endstellung Spindel (geklemmt/gelöst) wurde nicht erreicht. (Конечное положение шпинделя (зажат/ отпущен) не достигнуто)Es wird versucht über mehrmaliges Klemmen / Lösen doch noch zum Erfolg zu kommen. (Будут выполнены повторные попытки)Bitte warten.(Пожалуйста, подождите) Danke (Спасибо)
- 700637 VS Halt von Hauptspindel Klemmen / Lösen hat angesprochen (Сработал останов подачи по зажатию /ослаблению главного шпинделя). Endstellung Spindel fehlt. (Конечное положение шпинделя отсутствует) (Mehrmaliger Versuch über Klemmen / Lösen war erfolglos)(Повторные попытки безуспешны)
- 700638 Papiervorschub ausgeschaltet ! (Подача бумаги выключена)Vorsicht (Внимание): Förderpumpe kann anlaufen.) (Возможен пуск насоса)
- 700639 DRF aktiviert. (DRF включен)Bei diesem Maschinentyp ist dies nicht möglich und erlaubt. (Для этого типа станка подобное запрещено)Bitte DRF wieder abwählen. (Отключите функцию DRF)Danke (Спасибо)
- 700640 Pendeltisch (Подвижный стол): Endschalter Arbeitsbereich 1 fehlerhaft (Концевик рабочей зоны 1 неисправен)

- 700641 Pendeltisch (Подвижный стол): Endschalter Arbeitsbereich 2 fehlerhaft (Концевик рабочей зоны 2 неисправен)
- 700642 Pendeltisch (Подвижный стол): Endschalter Arbeitsbereich 1 fehlerhaft (Концевик перебега рабочей зоны 1 неисправен)
- 700643 Pendeltisch (Подвижный стол): Endschalter Arbeitsbereich 2 fehlerhaft (Концевик перебега рабочей зоны 2 неисправен)
- 700644 Pendeltisch zu Servicezwecken gelöst (Подвижный стол отключен для техобслуживания)
- 700645 Pendeltisch (Подвижный стол): Endschalter Überlauf erreicht (Достигнут концевик перебега). Bremse im Schaltschrank lösen und Pendeltisch von HAND drehen, bis Fehlermeldung erlischt. (Отключить тормоз в электрошкафу и вручную вращать рабочий стол, пока сообщение не погаснет)
- 700646 Minimalschmierung nicht in Ordnung (Система минимальной смазки не в порядке)
- 700647 Minimalschmierung Soll / ist Vergleich fehlt.(Сравнительные значения минимальной смазки отсутствуют)
- 700648 Minimalschmierung fehlt Öl (В системе минимальной смазки отсутствует масло)
- 700649 Minimalschmierung Drucküberwachung angesprochen ! (Сработал контроль давления в системе минимальной смазки)
- 700650 VS-Stop 3. Rundachse. (Останов подачи третьей круговой оси.) Rundachse wartet auf Klemmung gelöst, oder Schutzeinrichtung ist nicht geschlossen (Круговая ось ожидает разжатия зажима или защитное устройство не закрыто.)
- 700651 VS-Stop 4. Rundachse. (Останов подачи четвертой круговой оси.) Rundachse wartet auf Klemmung gelöst, oder Schutzeinrichtung ist nicht geschlossen (Круговая ось ожидает разжатия зажима или защитное устройство не закрыто.)
- 700652 VS-Stop. (Останов подачи) Maschine wartet auf 3. Rundachse gelöst oder geklemmt (Станок ожидает зажима или разжатия третьей круговой оси)
- 700653 VS-Stop. (Останов подачи) Maschine wartet auf 4. Rundachse gelöst oder geklemmt (Станок ожидает зажима или разжатия четвертой круговой оси)
- 700654 Motorschutzschalter für Späneförderer oder Förderschnecke hat ausgelöst. (Сработал защитный автомат двигателя транспортера стружки или конвейера подачи)Mögliche Ursache kann ein zu hoher Späneanfall sein. (Может быть вызвано увеличенным количеством стружки)
- 700655 Wartezeit für Antriebsmotor abgekühlt ist noch nicht abgelaufen (5min). (Время охлаждения приводного двигателя еще не истекло (5 минут) Bitte haben Sie noch etwas Geduld. (Подождите) Danke. (Спасибо)

- 700656 **Hydraulikaggregat Öltemperatur zu hoch (Температура масла в гидравлическом агрегате слишком высока)**
- 700657 **Entladeeinrichtung für gefertigtes Werkstück gestört.(Неполадка устройства выгрузки готовых деталей)**
- 700658 **Entladeeinrichtung für gefertigtes Werkstück gestört. (Неполадка устройства выгрузки готовых деталей) Der Entladevorgang wird automatisch wiederholt (bis zu 4 mal). (Процесс выгрузки будет повторен (до 4-х раз)**
- 700659 **Hauptspindel wird auf große Drehzahlen vorbereitet. (Главный шпиндель подготовлен для повышенных оборотов)(Fettschmierung) (Консистентная смазка). Vorgang ist nach 3 Minuten abgeschlossen. (Процесс будет завершен через три минуты)Bitte warten.(Пожалуйста, подождите) Danke. (Спасибо)**
- 700660 **Strömungswächter oder Kühlgerät für step tec Spindel ist gestört. (Неполадка датчика протока или охлаждающего агрегата шпинделя step tec)**
- 700661 **Störung externe Hydraulik. (Неполадка внешней гидравлики)**
- 700662 **Störung bei der Initialisierung oder beim Aufruf (Start) von Grundstellungsprogramm (asup) aufgetreten.(Неполадка при загрузке или пуске программы исходного положения (asup)**
- 700663 **Drehdurchführung IKZ für Spindel 1 kontrollieren ! (Проверить вращение IKZ для шпинделя 1)Feuchtigkeitssensor hat angesprochen. (Сработал датчик влажности)**
- 700732 **Motortemperatur (Vorschub oder Hauptspindel) Vorwarnung angesprochen. (Выдано предупреждение о температуре двигателя (подача или главный шпиндель) Kontrolle Temperatur über Service Bild möglich.(Проверку температуры можно выполнить в сервисном окне)**
- 700733 **Kühlkörpertemperatur von 611D Antrieben ist zu hoch. (Температура радиатора приводов 611D слишком высока)Maschine wird deshalb angehalten und die Antriebe stromlos geschaltet.(Станок будет остановлен, приводы отключены.)**
- 700734 **Maximum Hydraulikoelstand. (Максимальный уровень гидравлического масла)**
- 700735 **Druckluft für Bohrkopfschmierung nicht ausreichend. (Недостаточно давления сжатого воздуха для системы смазки сверильной головки)**
- 700736 **Bitte vor dem Pendeltisch drehen die Spannvorrichtung spannen. (Перед поворотом подвижного стола закройте зажимное устройство)Danke (Спасибо)**
- 700737 **NC Start ist so lange nicht möglich, bis die Ausrueckstation geleert oder in Grundstellung gebracht wurde. (Пуск ЧПУ невозможен, пока накопитель не пуст или не переведен в исходное положение)**

- 700738 Ausrueckstation ist mit einem Werkzeug aus der Magazinkette belegt. (Накопитель занят одним инструментом)Bitte Werkzeug durch Druecken der Taste <Stoerung quittieren> beenden. (Завершите процесс нажатием кнопки Stoerung quittieren (Квитировать неполадку).Danke. (Спасибо)
- 700739 Ausrueckstation befindet sich in keinem eindeutigem Zustand. (Состояние накопителя неоднозначно) Weder ein- noch ausgefahren. (Ввести или вывести) Die Stoerung muss manuell durch Service Personal behoben werden (Неполадка устраняется вручную сервисными инженерами).
- 700740 Abbruch beim Arbeitsraumwechsel. (Отмена при смене рабочей зоны)Bitte Arbeitsraumwechsel durch Druecken der Taste <Stoerung quittieren> beenden. (Завершите процесс смены рабочей зоны нажатием кнопки Stoerung quittieren (Квитировать неполадку). Danke. (Спасибо)
- 700741 Abbruch beim Werkzeugwechsel. (Отмена при смене инструмента) Bitte Werkzeugwechsel durch Druecken der Taste <Stoerung quittieren> beenden. (Завершите процесс смены инструментов нажатием кнопки Stoerung quittieren (Квитировать неполадку). Danke. (Спасибо)
- 700742 Drehdurchfuehrung IKZ für Spindel 1 kontrollieren ! (Проверить вращение IKZ для шпинделя 1) Feuchtigkeitssensor hat angesprochen. (Сработал датчик влажности)
- 700743 Gewindeschneiden abgebrochen im Werkstück? (Сбой нарезки резьбы в заготовке?)Über die Taste <Störung quittieren> kann der Gewindebohrer aus dem Werkstück gefahren werden. (Вывести сверло из заготовки можно кнопкой Störung quittieren (Квитировать неполадку)
- 700744 In der Kühlmittelanlage befindet sich zu wenig Kühlmittel. (Недостаток охладителя в охладительной установке)Bitte füllen Sie Kühlmittel nach (Долейте охладитель).
- 700745 Sensor für <Behälter für IKZ Filter spülen voll> bitte überprüfen. (Проверьте датчик Behälter für IKZ Filter spülen voll (Резервуар промывки фильтра IKZ полон) Der Endschalter meldet immer noch voll, obwohl die Pumpe schon seit 20 Sekunden läuft. (Концевой выключатель продолжает показывать полный , хотя насос работает в течение 20 секунд)
- 700746 Vorschub-Halt von neuem Schwesterwerkzeug (Останов подачи из-за нового однотипного инструмента)
- 700747 Spindel wurde manuell über die Werkzeugverwaltung entladen. (Шпиндель разгружен вручную с помощью системы управления)Bitte entnehmen sie das Werkzeug aus der Spindel. (Уберите инструмент из шпинделя) Taste Spindel lösen am Bedienfeld betätigen. (Нажмите кнопку разжатия шпинделя на панели управления)
- 700748 Arbeitsbereichsnocken. (Упор рабочей зоны)Es sind Unterschiede zwischen der Softwareposition und den Hardwarekontakten. (Существует различие между программной позицией и аппаратным упором)

- 700749 Bitte Ersatzwerkzeug überprüfen. (Проверьте инструмент замены)(1-е применение)
- 700750 L6 wartet auf Werkzeugklappe geöffnet (L6 erwartet Öffnung des Werkzeugklappen) (L6 ожидает открытия крышки инструмента)
- 700751 L6 wartet auf T Vorwahl(L6 erwartet Auswahl des Werkzeugs) (L6 ожидает выбора инструмента)
- 700752 L6 wartet auf Magazin in Position (L6 erwartet Positionierung des Magazins) (L6 ожидает позиционирования магазина)
- 700753 L6 wartet auf Spindel 1 ausgerichtet (L6 erwartet Ausrichtung des Spindel 1) (L6 ожидает выравнивания шпинделя 1)
- 700754 L6 wartet auf Spindel 2 ausgerichtet (L6 erwartet Ausrichtung des Spindel 2) (L6 ожидает выравнивания шпинделя 2)
- 700755 L6 wartet auf Werkzeug gelöst (L6 erwartet Werkzeug gelöst) (L6 ожидает отпуска инструмента)
- 700756 L6 wartet auf Magazin weiterschalten (L6 erwartet Umschalten des Magazins) (L6 ожидает подключения магазина)
- 700757 L6 wartet auf Werkzeug gespannt (L6 erwartet Werkzeug gespannt) (L6 ожидает зажатия инструмента)
- 700758 Achsauslastung hat zulässigen Wert überschritten. (Belastung der Achse überschreitet den zulässigen Wert) Vermutlich wurde mit der Maschine aufgefahren. (Ursache liegt in der Arbeit der Maschine) Referenzpunkte unbedingt überprüfen! (Überprüfen Sie die Referenzpunkte) (Нагрузка оси превысила допустимое значение) Vermutlich wurde mit der Maschine aufgefahren. (Причина может заключаться в работе станка) Referenzpunkte unbedingt überprüfen! (Проверьте начальные точки)
- 700759 Bitte beachten. (Bitte beachten) Die Spindeldrehzahl ist begrenzt durch das Drehwerkzeug. (Drehzahl des Spindels ist durch das Drehwerkzeug begrenzt) (Скорость вращения шпинделя ограничена параметрами инструмента) Mit dem Auswechseln des Werkzeugs von der Spindel in das Magazin wird die Funktion zurückgesetzt. (Bei Werkzeugwechsel wird die Spindelumdrehung zurückgesetzt) (При переносе инструмента из шпинделя в магазин функция будет сброшена)
- 700760 Die Stellung des Waschkorbs in der Beleadestation ist nicht eindeutig. (Die Position des Waschkorbs ist nicht eindeutig) (Положение моющей корзины в станции загрузки неоднозначно) Ein Schalten des Pendeltisches ist nicht möglich. (Ein Schalten des Pendeltisches ist nicht möglich) (Включение подвижного стола невозможно)
- 700761 Die Spindeldrehzahl wird über Settingdatum oder von der max. Drehzahl des Motors begrenzt. (Die Spindeldrehzahl wird über Settingdatum oder von der max. Drehzahl des Motors begrenzt) (Скорость вращения шпинделя ограничена настройкой или максимальным числом оборотов двигателя)
- 700762 Ausblaseeinrichtung gestört (Ursache liegt in der Arbeit der Maschine) (Ausblaseeinrichtung gestört) (Устройство продувки неисправно)
- 700763 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Für Sonderanwendungen) (Für Sonderanwendungen) (Для использования в специальных целях)
- 700832 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Für Sonderanwendungen) (Für Sonderanwendungen) (Для использования в специальных целях)

- 700833 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 700834 Arbeitsbereich 1. Endschalter für Abdeckung Kranbeladung gestört. (Рабочая зона 1: концевой выключатель кожуха крана неисправен)
- 700835 Arbeitsbereich 2. Endschalter für Abdeckung Kranbeladung gestört. (Рабочая зона 2: концевой выключатель кожуха крана неисправен)
- 700836 Arbeitsbereichsabdeckungen (Kranbeladung) geschlossen? (Кожухи рабочих зон (кран загрузки) закрыты?)
- 700837 USV Stromversorgung ist gestört. (Сбой системы бесперебойного питания) Hauptschalter nicht ausschalten. (Не выключайте главный выключатель) Zuhaltung für Schutztüren und Positionen von Zufüßgreifer Zusatzmagazin nicht mehr vorhanden (Подключение защитных дверц и позиций захвата магазина отсутствует)
- 700838 Verstärker für Proportionalventil ist gestört! (Усилитель клапана пропорционального регулирования неисправен)
- 700839 Profibuskopplung Ladeautomation gestört. (Нарушено соединение Profibus автомата загрузки)
- 700840 Fehler beim Lesen oder Schreiben auf den Codeträger. (Ошибка чтения или записи на носитель)
- 700841 Codeträger während des Schreibens bzw. Lesens vom Schreib-/Lesekopf entfernt. (Носитель информации был удален во время чтения или записи)
- 700842 Datenfehler beim Lesen oder Schreiben auf den Codeträger. (Ошибка данных при чтении или записи на носитель)
- 700843 Fehler PLC-WZV-Verteiler Fehlerkennung DB 182.DBD 44, Fehlerentschlüsselung in DOKU. (Ошибка распределителя ПЛК, код ошибки DB 182.DBD 44, описание см. в документации.)
- 700844 Werkzeug besitzt falsche Werkzeuggröße für vorgesehenen Magazinplatz. (Инструменту присвоен размер, не подходящий для указанного гнезда магазина)
- 700845 Fehler Profibuskopplung (Ошибка шины Profibus)
- 700846 Standzeit von (mindestem) 1 Werkzeug abgelaufen. (Время работы как минимум для одного инструмента истекло) Vor neuem Programmstart bitte die Werkzeuge überprüfen und austauschen (Перед пуском программы проверить и заменить инструмент)
- 700847 Überprüfung der Werkzeugplätze im Zusatzmagazin hat eine Fehlbelegung entdeckt. (При проверке гнезд в дополнительном магазине выявлена неверная укладка) Bitte den Werkzeugplatz richtig belegen und die Kontrolle noch einmal durchführen. (Правильно уложите инструменты и снова выполните проверку)

- 700848 Zufühhgreifer Zusatzmagazin ist nicht in Grundstellung (Захват дополнительного магазина не в исходном положении)
- 700849 Endschalterüberwachung Hub (auf/ab) Zusatzmagazin hat angesprochen (Сработал концевик контроля хода дополнительного магазина)
- 700850 M428 (Not Bedienung) nur mit geöffnetem Greifer möglich (M428 (аварийное управление) доступна только при открытом захвате)
- 700851 Einlegehilfe am Hauptmagazin ist nicht geöffnet (Вспомогательное устройство в главном магазине не открыто)
- 700852 M429/M430 Grundstellung Zufühhgreifer nur mit geöffnetem Werkzeuggreifer möglich (M429/M430: исходное положение захвата подачи доступно только при открытом захвате инструмента)
- 700853 Antriebsmotor Zufühhgreifer (Fabrikat Strasser) meldet Fehler (Сбой привода захвата инструмента (производство Strasser)Vorsicht (Внимание): Fehler rücksetzen nur über Motor spannungslos schalten. (Сброс ошибки произойдет только при отключении питания двигателя) Positionen Zufühhgreifer sind danach verloren! (Позиции захватов будет сброшены)
- 700854 Zufühhgreifer erreicht nicht die gewünschte Zielposition. (Захват не достигает заданной позиции)
- 700855 Einlesestop Zusatzmagazin von Werkzeug rüsten oder von Werkzeugkontrolle Zusatzmagazin (Останов выполнения:команда Werkzeug rüsten (Оснащение инструментом) или контроль инструментов дополнительного магазина)
- 700856 Zufühhgreifer ist mit Werkzeugdaten belegt (Для захвата загружены данные инструментов)
- 700857 Not Aus während Rüstvorgang vom Zusatzmagazin aktiv war. (Во время оснащения дополнительного магазина было задействовано аварийное отключение)Über Taste Störung quittieren kann der Vorgang abgeschlossen werden. (Процесс можно завершить кнопкой Störung quittieren.)
- 700858 Greifer in Zufühhreinheit Zusatzmagazin erreicht vorgegebene Stellung nicht (Захват в узле подачи дополнительного магазина не достигает заданного положения)
- 700859 Zusatzmagazin Indexierung erreicht nicht gewünschte Stellung (Индексация дополнительного магазина: заданное положение не достигнуто)
- 700860 Zufühhgreifer auf / ab erreicht nicht die gewünschte Zielposition. (Захват не достигает заданной позиции)
- 700861 Zeitüberwachung Beladung Maschine von Werkstückspeicher hat angesprochen (Сработал контроль времени загрузки станка с накопителя деталей)
- 700862 Externer Werkstückspeicher Not Bedienung aktiv (Включено аварийное управление внешним накопителем деталей)

- 700863 Drucküberwachung IKZ hat angesprochen (Сработал контроль давления шпинделя IKZ)
- 700932 Einlesestop 6. Seite Spannzange klemmen / lösen (Останов выполнения: 6-я сторона: зажим зажать/ отпустить)
- 700933 Einlesestop 6. Seite schwenken 0 / 90 Grad (Останов выполнения: 6-я сторона: повернуть на 0/ 90 градусов)
- 700934 Drehschwenkeinheit gesperrt von M-Funktionen (Поворотно-наклонный узел заблокирован M-функциями)
- 700935 Drehschwenkeinheit 6. Seite gesperrt von Spannvorrichtung (Поворотно-наклонное устройство 6-й стороны заблокировано зажимным устройством)
- 700936 Schwenkeinheit 6. Seite oder XGR-Achse nicht in Position (Наклонное устройство стороны 6 или ось XGR не в позиции)
- 700937 VS-Halt von Spannvorrichtung 6. Seite AB1 (Останов подачи зажимного устройства стороны 6 P31)
- 700938 Vorschub Halt von M 311, oder nach 15 Minuten Maschinen-Stillstand (Останов подачи функцией M 311 или через 15 минут покоя станка)Weiter mit Taste VS - Ein. (Нажмите включение подачи)
- 700939 Z-Achse Ladeautomation aufgefahren (Включена ось Z: автомат загрузки)
- 700940 Falsches Werkzeug für 2. Spindel bei Codeträgersystem. (Неверный инструмент для шпинделя 2 в системе кодов)
- 700941 VS Halt von Störung Feuerlöschanlage (Останов подачи из-за неполадки противопожарной системы)
- 700942 Störung von linker Schutztür (AB1) (Неполадка левой защитной дверцы (P31))
- 700943 Störung von rechter Schutztür (AB2) (Неполадка правой защитной дверцы (P32))
- 700944 Störung von vorderer Schutztür (Beladetür) (Неполадка передней защитной дверцы (Дверца загрузки))
- 700945 Störung von seitlicher Schutztür (Bearbeitungsraum) (Неполадка боковой защитной дверцы (рабочая зона))
- 700946 Störung von Magazintür (Неполадка дверцы магазина)
- 700947 Einlesestop von M Funktion Klemmen / lösen Rundachse steht an (Останов выполнения функции M зажатие/отпуск круговых осей)
- 700948 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)

- 700949 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 700950 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 700951 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 700952 6. Seite Spannvorrichtung. (6-я сторона зажимного устройства) Durchmesser von Werkstück ist zu klein (Слишком маленький диаметр инструмента)
- 700953 6. Seite Spannvorrichtung. (6-я сторона зажимного устройства) Durchmesser von Werkstück ist zu groß (Слишком большой диаметр инструмента)
- 700954 Kühlmittelniveau voll Meldung vom Vakumrotationsfilter (Сообщение вакуумно-ротационного фильтра: уровень охладителя: полный)
- 700955 Kühlmittelniveau Vorwarnung vom Vakumrotationsfilter (Сообщение вакуумно-ротационного фильтра: уровень охладителя: предупреждение)
- 700956 Not Aus:(Аварийное выключение) PLC Peripheriezugriffsfehler über OB82, OB86 oder OB122 gemeldet. (Ошибка ПЛК при доступе к периферии: OB82, OB86 или OB122) Diagnose über DB125.DB930-936 (Диагностика посредством DB125.DB930-936)
- 700957 Kranbeladung, Führungsrohr- oder Mittenschutzwechsel aktiv (Кран загрузки, смена направляющих или средней перегородки активны)
- 700958 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 4 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 4)
- 700959 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 5 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 5)
- 700960 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 6 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 6)
- 700961 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 4 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 4)
- 700962 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 5 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 5)
- 700963 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 6 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 6)

- 701032 Fehler bei Druckumschaltung. (Ошибка переключения давления)Vorgang abgebrochen. (Процесс прерван)
- 701033 Variabler Spannablauf: (Варианты зажатия)Quittierungs-M-Funktion (M1200, M1201 bzw. M1202) fehlt oder Programm nicht vorhanden (M-функция квитирования (M1200, M1201 или M1202) отсутствует или программа не найдена)
- 701034 Vorwarngrenze stumpf erreicht (Порог уведомления затуплен достигнут)
- 701035 Maschine befindet sich im Test-Dauerlauf. (Станок работает в пробном непрерывном режиме)Abbrechen ist mit Reset möglich. (Прерывание возможно кнопкой Reset)
- 701036 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 701037 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 701038 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 701039 Spindel hat beim Werkzeug ihr Positions-Überwachungsfenster verlassen. (Шпиндель вышел из окна контроля позиции инструмента) Weiter mit Taste VS - Ein. (Нажмите включение подачи)
- 701040 Fehler Spannkreisüberwachung. (Ошибка контроля зажимного контура)Der zu überwachende Spannkreis (M10x3) ist nicht gespannt (Контролируемый зажимной контур (M10x3) не включен)
- 701041 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 701042 Zur freien Verfügung für Sonderanwendungen (Для использования в специальных целях)
- 701043 Kühlmittelniveau in Reinigungsanlage ist zu hoch (Уровень охладителя в очистительной установке слишком высок)
- 701044 Tiefe-Alarm von Werkzeugüberwachungssystem (Тревога по глубине в системе контроля инструмента)
- 701045 Einlesestop variabler Spannablauf (Останов выполнения: варианты зажатия)
- 701046 Einlesestop von Y Abdeckung (Faltenbalg) (Останов выполнения: кожух Y (сильфон))
- 701047 Feuerlöschanlage: (Противопожарная система)Alarm (Тревога)
- 701048 Feuerlöschanlage: (Противопожарная система) Störung (Неполадка)

- 701049 Feuerlöschanlage: (Противопожарная система) Revision / Wartung (Инспекция /техобслуживание)
- 701050 Brandschutzklappe schließt nicht (Противопожарный клапан не закрывается)
- 701051 Schlüsselschalter nicht aktiv. (Замок-выключатель не активен)Anwahl Schlüsselschalterstellung über Kennwort ! (Выбор положения по ключевому слову)
- 701052 Abbruch bei kritischem Werkzeug. (Отмена при критическом инструменте) Bitte Zyklus durch Druecken der Taste <Stoerung quittieren> beenden. (Завершите цикл нажатием кнопки Stoerung quittieren (Квитировать неполадку). (WZ wird in Kette abgelegt) (Инструмент будет уложен в цепь)
- 701053 Endschalterüberwachung Werkstückrutsche auf / zu angesprochen (Сработал контрольный концевик движения конвейера детали)
- 701054 Einlesestop Werkstückrutsche auf / zu (Останов выполнения: движение конвейера детали)
- 701055 Einlesestop durch M-Funktion klemmen / lösen von Balken (BB) 6.Seite (Останов выполнения М-функции зажатия/ отпуска планки (BB) стороны 6)
- 701056 Zeitüberwachung / Druckschalter BB Achse (Balken / 6.Seite) gelöst fehlt (Контроль времени/сигнал реле давления оси BB (Планка/ 6-я сторона) отпущен отсутствует)
- 701057 Zeitüberwachung / Druckschalter AA Achse (Balken / 6.Seite) gelöst fehlt (Контроль времени/сигнал реле давления оси AA (Планка/ 6-я сторона) отпущен отсутствует)
- 701058 VS-Halt von Schwenken 0-90 Grad (6.Seite) (Останов подачи: поворот 0-90 градусов (6-я сторона)
- 701059 VS-Halt von Greifer spannen / lösen (6.Seite) (Останов подачи: захват зажать/ отпустить (6-я сторона)
- 701060 Endschalterüberwachung Einleger auf / ab angesprochen (Сработал концевик контроля включения укладчика)
- 701061 Endschalterüberwachung Schubstange auf / ab angesprochen (Сработал концевик контроля включения толкателя)
- 701062 Druckschalterüberwachung Reitstock hat angesprochen (Сработало реле давления задней бабки)
- 701063 zum Klemmen der Achse M54 verwenden statt M71 (Для зажатия оси вместо M71 использовать M54)
- 701132 Endschalterüberwachung Stangenladeklappe an Maschine öffnen / schliessen (Контрольный концевик: открыть / закрыть крышку прутков на станке)

- 701133 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 7 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 7)
- 701134 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 8 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 8)
- 701135 VS-Halt von Spannvorrichtung AB1 Störung Druckschalter Spannkreis 9 (Останов подачи зажимным устройством P31: неполадка реле давления зажимного контура 9)
- 701136 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 7 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 7)
- 701137 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 8 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 8)
- 701138 VS-Halt von Spannvorrichtung AB2 Störung Druckschalter Spannkreis 9 (Останов подачи зажимным устройством P32: неполадка реле давления зажимного контура 9)
- 701139 Asup konnte Interrupt Nummer nicht zugeordnet werden (Asup не может получить номер прерывания (Interrupt Nummer) Bitte Maschine über den Hauptschalter ein /- ausschalten. (Включите, а затем выключите станок с помощью главного выключателя)Danke (Спасибо)
- 701140 VS-Stop von Spannvorrichtung 6. Seite AB1 (Останов подачи зажимного устройства стороны 6 P31)
- 701141 Spannvorrichtung 6. Seite AB1 Überwachung AUS / Aktiv mit M547 (Зажимное устройство стороны 6 P31: контроль ВЫКЛ/ активен с M547)
- 701142 3. Rundachse Druckschalter gelöst gestört (Реле давления отпуска 3-й круговой оси неисправно)
- 701143 Weiter mit Vorschub-Ein Taste. (Нажмите включение подачи)
- 701144 In der Gegenspindel befindet sich noch ein Werkstück ! (В противощпинделе находится деталь)Bitte entfernen ! (Удалите!)
- 701145 Widersprüchliche Daten bei Spannkraftüberwachung (Противоречивые данные контроля зажимного усилия)
- 701146 Störung Meßtaster (Неполадка измерительного щупа)
- 701147 6. Seite Spannvorrichtung. (6-я сторона зажимного устройства) Durchmesser von Werkstück ist außerhalb der Toleranz (Диаметр детали вне пределов допуска)
- 701148 Absauganlage verschmutzt. (Вытяжная установка загрязнена)

- 701149 Motorschutzschalter Feuerlöschanlage hat ausgelöst (Сработал защитный автомат двигателя противопожарной системы)
- 701150 Index nicht eingefahren (Указатель не введен)
- 701151 Index nicht ausgefahren (Указатель не выведен)
- 701152 Wert LG Mitte falsch! (Неверное значение центрального линейного захвата)
Zulaessig 265-272 mm (Допустимы 265-272 мм)
- 701153 Wert LG Mag. falsch! (Неверное значение линейного захвата магазина)Muss auf 161mm eingestellt werden! (Должно быть установлено на 161 мм)
- 701154 reserviert für MC546!!!! (зарезервировано для MC546)
- 701155 reserviert für MC546!!!! (зарезервировано для MC546)
- 701156 reserviert für MC546!!!! (зарезервировано для MC546)
- 701157 reserviert für MC546!!!! (зарезервировано для MC546)
- 701158 Spannmittel wechseln aktiv. (Включена смена зажима)Achse kann nicht verfahren werden (Перемещение осей невозможно)
- 701159 Werkzeug von Hand aus Spindel nehmen und im Magazin einlegen (Вручную достать инструмент из шпинделя и уложить в магазин)
- 701160 Lubrix:(Смазка) Abbruch:(Отмена) Medium leer (Пусто)
- 701161 Lubrix:(Смазка) Abbruch Medium überfüllt (Отмена: перелив)
- 701162 Lubrix:(Смазка) Abbruch:(Отмена) kein Luft - Versorgungsdruck (нет давления воздуха)
- 701163 Lubrix:(Смазка) Warnung: (Предупреждение)kein Luftstrom (Нет потока воздуха)

9.4 Тревоги циклов (60 000 – 69 999)

- 60000 – 64999** **Тревоги циклов Siemens**
Точное описание тревожных сообщений приведено в документации Siemens Руководство по программированию циклов
- 65001** **Werkzeug aus Spindel entfernen (Удалить инструмент из шпинделя)**
Выполняется цикл удаления инструмента из шпинделя (SPILOESCH).
В конце цикла появляется это указание, что означает, что инструмент необходимо физически удалить из шпинделя.
- 65002** **Werkzeug aus Ausrueckstation entfernen (Удалить инструмент из накопителя)**
Выполняется цикл удаления инструмента из временного накопителя (ZWLOESCH).
В конце цикла появляется это указание, что означает, что инструмент необходимо физически удалить из накопителя.
- 65003** **Werkzeuge aus Magazin, Spindel und Ausrueckstation entfernen (Удалить инструмент из магазина, шпинделя и накопителя)**
Выполняется цикл удаления всех инструментов из магазина, накопителя и шпинделя (MAGLOESCH).
Это указание появляется в конце цикла, напоминая, что все инструменты необходимо физически удалить.
- 65004** **Werkzeuge aus Magazin 3 und Rüstgreifer entfernen (Удалить инструменты из магазина 3 и захвата оснастки)**
- 65005** **Werkzeuge aus Magazin 4 und Rüstgreifer entfernen (Удалить инструменты из магазина 4 и захвата оснастки)**
- 66101** **Messtaster ist schon ausgelenkt (Измерительный щуп уже отведен)**
Сигнал отвода измерительного щупа (скип-сигнал) присутствует, хотя измерение не запущено.
- 66102** **Falsche Werte in Aufrufparameter Messzyklus (Неверные значения в параметрах пуска измерительного цикла)**
При вызове цикла один параметр запрограммирован неверно или не задан.
- 66103** **Messtaster schaltet nicht / kein Signal von Messtaster (Измерительный щуп не включается или не подает сигналов)**
Измерительный щуп прошел заданный путь. Сигналов не получено.
Возможные причины:
а) Аккумулятор измерительного щупа разряжен
б) Передающие диоды загрязнены
в) Приемник загрязнен
г) Путь недостаточен для измерения детали (слишком малый перебег)

- 66104 Messtaster faehrt beim Anstellen auf (Измерительный щуп включается при подводе)**
При подводе измерительный щуп подает сигнал. Измерение происходит уже при подводе.
Возможная причина:
а) Неверные параметры при вызове.
б) Неверные данные диаметра измерительного шарика
с) Неправильное положение детали или масштаб.
- 66105 Korrekturwert NP vom Messtaster groesser als zulaessig (Значение коррекции НТ измерительного щупа больше допустимого)**
Рассчитанное измерительным щупом отклонение больше заданного максимального значения.
- 66106 Unzulaessiger NP zum Messen aktiv (Активна недопустимая для измерения НТ)**
При вызове измерительного цикла активна недопустимая нулевая точка.
См. описание измерительного цикла.
- 66107 Werkzeug zu lang (Слишком длинный инструмент)**
- 66120 Keine D-Nr. aktiv oder Korrekturwert < 30 (Нет активного номера D или значение коррекции < 30)**
При вызове цикла LASERBRUCH нет активной коррекции или заданное значение коррекции по оси Z меньше 30 мм.
- 66121 Laser nicht aktiv oder schon unterbrochen (Лазер отключен или сигнал прерван)**
При вызове цикла LASERBRUCH идет неверный сигнал лазера.
- 66122 Werkzeug in Spindel 1 gebrochen (Инструмент в шпинделе 1 сломан)**
В цикле LASERBRUCH было распознано, что луч лазера от инструмента (на TWIN -- в левом шпинделе) не прерывался.
Инструмент сломан.
- 66123 Werkzeug in Spindel 2 gebrochen (Инструмент в шпинделе 2 сломан)**
В цикле LASERBRUCH было распознано, что луч лазера от инструмента (на TWIN -- в правом шпинделе) не прерывался.
Инструмент сломан.
- 66124 Unzulässiges Unterprogrammende (Недопустимый конец подпрограммы)**
- 66125 Unzulässiges Werkzeug für Laserbruch z.B. Pickup-WZ (Недопустимый инструмент для лазерного контроля, например, Pickup)**
- 66126 Laser ist nicht korrekt angewählt (Некорректный выбор лазера)**
- 66127 Werkzeug gebrochen (Инструмент сломан)**
- 66128 Laser nicht unterbrochen (Лазер не отключен)**

- 66130 Keine Schneide aktiv (D1 / D2) (нет активной режущей кромки (D1 / D2))
- 66131 Externe Nullpunktverschiebung ist aktiv (Внешнее смещение нулевой точки активно)
- 66132 DRF-Verschiebung ist aktiv (Смещение DRF активно)
- 66133 PRESET-Verschiebung ist aktiv (Смещение PRESET активно)
- 66134 Laser nicht aktiv oder unterbrochen oder verschmutzt (Лазер неактивен, отключен, или загрязнен)
- 66135 Unzulässige Startposition Z+ (Недопустимая начальная позиция Z+)
- 66136 Unzulässige Y-Position zum Messen (Недопустимая для измерения позиция Y)
- 66137 Unzulässige Endposition Z- (Недопустимая конечная позиция Z-)
- 66138 Eichlänge nicht programmiert oder eingegeben (Контрольная длина не запрограммирована или не задана)
- 66139 Kein Signal von Laser (Нет сигнала лазера)
- 66140 Abweichung Länge größer als zulässig (Отклонение длины больше допустимого)
- 66150 Eingabefehler Parameter beim Aufruf von einem Zyklus für 6. Seite - Greifer (Ошибка параметра вызова цикла для 6-й стороны- захват)
- 66151 6. Seite - Greifer ist beim Werkstückgreifen aufgefahren (Захват 6-й стороны включен при захвате детали)
- 66152 6. Seite - Greifer hat das Wegfahren abgebrochen - Teil ist nicht getrennt von Stange (Захват 6-й стороны остановился - кусок не отделен от прутка)
- 66153 Stangenende befindet sich nicht mehr auf letzter Schieberposition (Конец прутка не находится на последней позиции толкания)
- 66154 programmierter Weg kann nicht gefahren werden (Невозможно пройти запрограммированный путь)
- 66155 Stange klemmt beim Ziehen (Пруток зажат при вытягивании)
- 66156 nach dem Ziehen Fehler Stangenende nicht gefunden (После ошибки вытягивания конец прутка не найден)
- 66157 Stangenende hat sich nicht um den progr. Weg verschoben (Конец прутка не сдвигается на заданный путь)
- 66158 Stange wurde zu weit aus dem Futter gezogen (Пруток слишком далеко вытянут из патрона)

- 66198 Fehler WZW-Auskuppelweg (Ошибка пути расцепления устройства смены инструментов)
- 66199 Fehler Maschinendaten (Ошибка параметров станка)
- 66200 Länge unzulässig (Недопустимая длина)
- 66201 Radius unzulässig (Недопустимый радиус)
- 66203 Fehler Arbeitsraumkennung (Ошибка распознавания рабочей зоны)
- 66204 Fehler Unterprogrammname (Ошибка имени подпрограммы)
- 66205 Unzulässige Eingabe bei Aufrufparameter (Недопустимые записи в параметрах вызова)
- 66206 Fehler bei Rundachsamen (Ошибка имен круговых осей)
- 66207 Fehler X-Position (Ошибка позиции X)
- 66210 X-Achse kann mit ASUP4 nicht automatisch in Arbeitsraum gefahren werden (Ось X не может быть автоматически перемещена в рабочую зону с помощью ASUP4)
- 66211 undefinierter Zustand Werkzeug gespannt / entspannt in ASUP4 (Неопределенное состояние зажатия инструмента в ASUP4)
- 66212 Ausrückstation nach Grundstellung über ASUP4 nicht leer (Накопитель не пуст после вывода в исходное положение с помощью ASUP4)
- 66213 Notbedienung wurde verwendet, WZW muss über Notbedienung in Grundstellung gebracht werden (Включено аварийное управление, устройство смены инструментов перемещено в исходное положение)
- 66214 Unzulässiger Zustand der Greiferzangen von WZW in ASUP4 (Недопустимое состояние захватов устройства смены инструментов в ASUP4)
- 66250 Alarm 0 (Аварийное сообщение 0)
- 66251 Alarm 1 (Аварийное сообщение 1)
- 66252 Alarm 2 (Аварийное сообщение 2)
- 66253 Alarm 3 (Аварийное сообщение 3)
- 66254 Alarm 4 (Аварийное сообщение 4)
- 66255 Alarm 5 (Аварийное сообщение 5)
- 66256 Alarm 6 (Аварийное сообщение 6)

- 66257 Alarm 7 (Аварийное сообщение 7)
- 66258 Alarm 8 (Аварийное сообщение 8)
- 66259 Alarm 9 (Аварийное сообщение 9)
- 66260 Werkstück-Greifer ist aufgefahren (Захват заготовки включен)
- 66261 Rohteil im Greifer und Zyklus Ablegen Fertigteil ist gestartet (Заготовка в захвате, запущен цикл отвода готовой детали)
- 66262 Fehlerhafte Teilenummer für den Teiletransport wurde programmiert (Для транспортировки детали запрограммирован неверный номер)
- 66263 Automation ist nicht aktiv (Автомат не включен)
- 66264 Vorrichtung kann nicht beladen werden, da sich schon ein Teil in der Vorrichtung befindet (Устройство не может быть загружено, поскольку в нем уже находится деталь)
- 66265 Fertigteil im Greifer und Zyklus Holen Rohteil ist gestartet (Деталь в захвате, запущен цикл взятия заготовки)
- 66601 Übergroßes Werkzeug ist in unzulässigem Magazin (Крупногабаритный инструмент в не предназначенном для этого магазине)
- 66602 Es wurden nicht alle Werkzeuge gefunden (Не все инструменты найдены)
- 66603 Beim Tausch muss sich ein Werkzeug im Magazin 1 befinden (При замене один инструмент должен находиться в магазине 1)
- 66604 Werkzeug, das gerüstet werden soll, ist in keinem Magazin vorhanden (Инструмент для оснащения не найден в магазине)
- 66605 Ein Werkzeugtausch zwischen normalem und übergroßem Werkzeug ist unzulässig (Замена стандартного инструмента на крупногабаритный недопустима)
- 66606 Kein Leerplatz für den Werkzeugtausch vorhanden (Нет свободного гнезда для смены инструментов)
- 66607 Werkzeugtausch zwischen Magazin 3 und 4 ist unzulässig (Обмен инструментами между магазинами 3 и 4 недопустим)
- 66608 Werkzeug-Rüstposition kann nicht angefahren werden (Невозможно перейти на позицию оснащения инструментом)
- 66609 Es ist kein Ersatzwerkzeug mehr im Zusatzmagazin (В дополнительном магазине нет сменного инструмента)
- 66610 Werkzeug zum Beladen nicht vorhanden (Нет инструмента для загрузки)

- 66611 **Kein Platz im Maschinenmagazin mehr vorhanden (Больше нет гнезд в магазине станка)**
- 66612 **Platz ist unzulässig reserviert (Недопустимое резервирование гнезда)**
- 66613 **Kein Leerplatz im Maschinenmagazin vorhanden (В магазине станка нет пустых гнезд)**
- 66614 **Kein Leerplatz im Zusatzmagazin gefunden (Пустое гнездо в дополнительном магазине не найдено)**
- 66615 **Bei Werkzeugtausch sind beide Werkzeuge im selben Magazin (При смене инструмента оба инструмента оказались в одном магазине)**
- 66616 **Unzulässige Magazin-Nummer (Недопустимый номер магазина)**
- 66651 **Absolutgeber nicht ablesbar (Датчик абсолютных величин нечитаем)**
- 66652 **Maschine ist nicht im zulässigen Arbeitsraum (Станок в недопустимой рабочей зоне)**
- 66654 **Statisches Lasersignal ist aktiv \$A_IN[1]=1 (Статический сигнал лазера активен \$A_IN[1]=1)**
- 66655 **Signal Magazintüre offen steht an \$A_IN[2]=1 (Выдан сигнал открытой дверцы магазина \$A_IN[2]=1)**
- 66656 **Signal Spindel gelöst steht an \$A_IN[3]=1 (Выдан сигнал разжатого шпинделя \$A_IN[3]=1)**
- 66657 **Signal Spindel gespannt steht an \$A_IN[3]=1 (Выдан сигнал зажатого шпинделя \$A_IN[4]=1)**
- 66660 **beim Werkzeugwechsel ist externe Nullpunktverschiebung aktiv (при смене инструмента активно внешнее смещение нулевой точки)**
При вызове смены инструментов (L6 или L66) в осях Z, Y или оси магазина включается внешнее смещение нулевой точки.
Перед вызовом смены инструментов следует отменить смещение или установить его на ноль.
Наличие активного внешнего смещения нулевой точки в оси магазина не допускается.
- 66661 **beim Werkzeugwechsel ist Nullpunktverschiebung bei Magazinachse aktiv (при смене инструмента смещение нулевой точки активно на оси магазина)**
При вызове смены инструментов (L6 или L66) на оси магазина включается смещение нулевой точки.
Наличие активного смещения нулевой точки в оси магазина не допускается.

- 66662** **beim Werkzeugwechsel ist DRF-Verschiebung aktiv (при смене инструментов активно смещение DRF)**
При вызове смены инструментов (L6 или L66) в осях Z, Y или оси магазина включается DRF-смещение нулевой точки.
Перед вызовом смены инструментов следует отменить смещение или установить его на ноль.
- Наличие DRF- смещения нулевой точки в оси магазина не допускается.
- 66663** **beim Werkzeugwechsel ist PRESET-Verschiebung aktiv (при смене инструментов активно смещение PRESET)**
При вызове смены инструментов (L6 или L66) в осях Z, Y или оси магазина включается PRESET-смещение нулевой точки.
Перед вызовом смены инструментов следует отменить смещение или установить его на ноль.
- Наличие PRESET- смещения нулевой точки в оси магазина не допускается.
- 66664** **L2/L3 ist bei dem vorgewählten WZ nicht zulässig/falscher Typ (L2/L3 недопустимы для выбранного инструмента)**
- 66665** **Fehler Not-Bedienung keine Position erkannt (Ошибка аварийного управления: позиция не распознана)**
- 66667** **Z Achse aus Störbereich Lineargreifer fahren (Ось Z вывести из зоны помех линейного захвата)**
- 66668** **Unzulässiger Pickup-Platz (Недопустимое гнездо Pickup)**
- 66669** **Pickup in diesem Arbeitsbereich nicht zulässig (Система Pickup не используется в этой зоне)**
- 66673** **Fehler Stangengröße (Ошибка размера прутка)**
- 66674** **Fehler Stummelteilen (Ошибка остатков)**
- 66675** **Fehler Stummellänge (Ошибка длины остатка)**
- 66676** **Auskargung zum Stummel-Zerkleinern zu klein (Вынос измельчителя остатков слишком мал)**
- 66677** **Auskargung zu klein (Вынос слишком мал)**
- 66678** **Achsen nicht in Position (Оси не в позиции)**
- 66679** **Keine Stange im Arbeitsbereich (Пруток в рабочей зоне отсутствует)**
- 66680** **Stangenbetrieb nicht aktiv (Режим прутков не активен)**
- 66681** **Stange ist nicht abgesägt (Пруток не срезан)**
- 66682** **Störung beim Schieben (Сбой при толкании)**

- 66683 **Stummel noch im Futter (Остаток еще в патроне)**
- 66684 **Radius von Anschlag zu klein (Радиус упора слишком мал)**
- 66685 **Schiebewegabweichung größer als zulässig (Колебания толкания больше допустимых)**
- 66686 **Stange noch im Störbereich (Пруток еще в зоне помех)**
- 66687 **Kollision Anschlag mit Reitstock (Столкновение упора с задней бабкой)**
- 66688 **Stange für Folgeschieben zu kurz (Пруток слишком короткий для подталкивания)**
- 66689 **Abhebeweg zu klein (Путь отвода слишком мал)**
- 66690 **Zyklus WZLAD: (Цикл WZLAD)Eingabefehler Platz (Ошибка ввода гнезда)**
При вызове цикла WZLADEN в параметре Platz (Гнездо) запрограммировано недопустимое значение.
- 66691 **Zyklus WZLAD: (Цикл WZLAD) Eingabefehler Groesse (Ошибка ввода размера)**
При вызове цикла WZLADEN в параметре Größe (Размер) запрограммировано недопустимое значение.
- 66692 **Zyklus WZLAD: (Цикл WZLAD) Eingabefehler Standzeit (Ошибка ввода времени использования)**
При вызове цикла WZLADEN в параметре Standzeit (Время работы) запрограммировано недопустимое значение.
- 66693 **Zyklus WZLAD: (Цикл WZLAD) Werkzeug schon vorhanden (Инструмент уже существует)**
При вызове цикла WZLADEN было определено, что инструмент с таким именем и номером Duplo уже указан в списке инструментов.
 - В цикле можно загружать только новые инструменты!
- 67100 **PROSIN: Werkzeug Überlast-Limit überschritten X1 (Превышен порог перегрузки инструмента X1)**
- 67101 **PROSIN: Werkzeug Überlast-Limit überschritten Y1 (Превышен порог перегрузки инструмента Y1)**
- 67102 **PROSIN: Werkzeug Überlast-Limit überschritten Z1 (Превышен порог перегрузки инструмента Z1)**
- 67103 **PROSIN: Werkzeug Überlast-Limit überschritten SP1M (Превышен порог перегрузки инструмента SP1M)**
- 67104 **PROSIN: Werkzeug Überlast-Limit überschritten X1 (Превышен порог перегрузки инструмента X1)**
- 67105 **PROSIN: Werkzeug Überlast-Limit überschritten Y1 (Превышен порог перегрузки инструмента Y1)**

67106	PROSIN: Werkzeug Überlast-Limit überschritten Z1 (Превышен порог перегрузки инструмента Z1)
67107	PROSIN: Werkzeug Überlast-Limit überschritten SP2S (Превышен порог перегрузки инструмента SP2S)
67108	PROSIN: Werkzeug Vorwarn-Limit überschritten X1 (Превышен порог уведомления инструмента X1)
67109	PROSIN: Werkzeug Vorwarn-Limit überschritten X1 (Превышен порог уведомления инструмента Y1)
67110	PROSIN: Werkzeug Vorwarn-Limit überschritten Z1 (Превышен порог уведомления инструмента Z1)
67111	PROSIN: Werkzeug Vorwarn-Limit überschritten SP1M (Превышен порог уведомления инструмента SP1M)
67112	PROSIN: Werkzeug Vorwarn-Limit überschritten X1 (Превышен порог уведомления инструмента X1)
67113	PROSIN: Werkzeug Vorwarn-Limit überschritten X1 (Превышен порог уведомления инструмента Y1)
67114	PROSIN: Werkzeug Vorwarn-Limit überschritten Z1 (Превышен порог уведомления инструмента Z1)
67115	PROSIN: Werkzeug Vorwarn-Limit überschritten SP2S (Превышен порог уведомления инструмента SP2S)
67116	PROSIN: Werkzeug fehlt X1 (Инструмент отсутствует X1)
67117	PROSIN: Werkzeug fehlt Y1 (Инструмент отсутствует Y1)
67118	PROSIN: Werkzeug fehlt Z1 (Инструмент отсутствует Z1)
67119	PROSIN: Werkzeug fehlt SP1M (Инструмент отсутствует SP1M)
67120	PROSIN: Werkzeug fehlt X1 (Инструмент отсутствует X1)
67121	PROSIN: Werkzeug fehlt Y1 (Инструмент отсутствует Y1)
67122	PROSIN: Werkzeug fehlt Z1 (Инструмент отсутствует Z1)
67123	PROSIN: Werkzeug fehlt SP2S (Инструмент отсутствует SP2S)