

CNC

**8058/8060
8065**

Solutions d'erreurs.

Ref: 2203

FAGOR
AUTOMATION



TRADUCTION DU MANUEL ORIGINAL

Ce manuel est une traduction du manuel original. Ce manuel, ainsi que les documents découlant de celui-ci, ont été rédigés en espagnol. En cas de contradictions entre le document en espagnol et ses traductions, la rédaction en langue espagnole prévaudra. Le manuel original portera la mention "MANUEL ORIGINAL".

SÉCURITÉS DE LA MACHINE

Il est de la responsabilité du fabricant de la machine d'activer les sécurités de celle-ci dans le but d'éviter des accidents personnels et des dommages à la CNC ou aux installations qui y sont connectées. Pendant le démarrage et la validation des paramètres de la CNC, il y a lieu de vérifier l'état des sécurités suivantes. Si l'une des sécurités est désactivée, la CNC affiche un message d'avertissement.

- Alarme de mesure pour axes analogiques.
- Limites de logiciel pour axes linéaires analogiques et sercos.
- Surveillance de l'erreur de poursuite pour axes analogiques et sercos (sauf la broche), aussi bien sur la CNC que sur les asservissements.
- Test de tendance sur les axes analogiques.

FAGOR AUTOMATION n'assume aucune responsabilité en cas d'accidents personnels et de dommages physiques ou matériels subis ou provoqués par la CNC s'ils sont dus à l'annulation d'une sécurité quelconque.

AMPLIATIONS DE HARDWARE

FAGOR AUTOMATION n'assume aucune responsabilité en cas d'accidents personnels et de dommages physiques ou matériels subis ou provoqués la CNC s'ils sont dus à la modification du hardware par du personnel non autorisé par Fagor Automation.

La modification du hardware de la CNC par du personnel non autorisé par Fagor Automation implique l'annulation de la garantie.

VIRUS INFORMATIQUES

FAGOR AUTOMATION garantit que le logiciel installé ne contient aucun virus informatique. L'utilisateur est tenu de filtrer l'équipement de tout virus afin d'en garantir son bon fonctionnement. La présence de virus informatiques dans la CNC peut provoquer son mauvais fonctionnement.

FAGOR AUTOMATION n'assume aucune responsabilité en cas d'accidents personnels et de dommages physiques ou matériels subis ou provoqués par la CNC s'ils sont dus à la présence d'un virus informatique dans le système.

La présence de virus informatiques dans le système implique la perte de la garantie.

PRODUITS À DOUBLE USAGE.

Pour les produits fabriqués par FAGOR AUTOMATION à partir du 1er avril 2014, chaque produit inclus suivant le Règlement UE 428/2009 dans la liste de produits à double usage, comprendra dans son identification le texte MDU et aura besoin de la licence d'exportation suivant la destination.



Tous droits réservés. La reproduction totale ou partielle de cette documentation est interdite, de même que sa transmission, transcription, traduction ou son enregistrement dans un système de récupération de données sans autorisation expresse de Fagor Automation. Toute copie ou utilisation, totale ou partielle, non autorisée du logiciel est interdite.

L'information contenue dans ce manuel peut être sujette à des variations dues à des modifications techniques. Fagor Automation se réserve le droit de modifier le contenu du manuel sans être tenue à en communiquer les changements.

Toutes les marques enregistrées ou commerciales figurant dans le manuel appartiennent à leurs propriétaires respectifs. L'utilisation de ces marques par des tiers pour leurs propres fins peut aller à l'encontre des droits des propriétaires.

La CNC peut réaliser d'autres fonctions que celles figurant dans la documentation associée, mais Fagor Automation ne garantit pas la validité de ces applications. En conséquence, sauf autorisation expresse de Fagor Automation, toute application de la CNC ne figurant pas dans la documentation doit être considérée comme "impossible". En tous cas, Fagor Automation n'assume aucune responsabilité en cas de blessures, dommages physiques ou matériels, subis ou provoqués par la CNC, si celle-ci est utilisée de manière différente de celle expliquée dans la documentation concernée.

Le contenu de ce manuel et sa validité pour le produit décrit ont été vérifiés. Même ainsi, il se peut qu'une erreur involontaire ait été commise et c'est pour cela que la coïncidence absolue n'est pas garantie. De toute façon, on vérifie régulièrement l'information contenue dans le document et on effectue les corrections nécessaires qui seront comprises dans une édition ultérieure. Nous vous remercions de vos suggestions d'amélioration.

Les exemples décrits dans ce manuel sont orientés à l'apprentissage. Avant de les utiliser dans des applications industrielles, ils doivent être convenablement adaptés et il faut s'assurer aussi que les normes de sécurité sont respectées.

INDEX

0000-0999.....	5
1000-1999.....	23
2000-2999.....	111
3000-3999.....	139
4000-4999.....	162
5000-5999.....	173
6000-6999.....	179
7000-7999.....	190
8000-8999.....	195
9000-9999.....	250
20000-20999.....	274
23000-23999.....	278
24000-24999.....	284
80000-80999.....	299
85000-85999.....	302
Module RCS-S.....	303
Table d'outils et de magasin.....	308
Éditeur de profils	310



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

0000-0999

0001 'ERREUR DU SYSTÈME'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Erreurs de logiciel ou de hardware qui provoquent des données corrompues et/ou des résultats incohérents.
SOLUTION	Ce type d'erreurs force normalement la sortie de la CNC. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0002 'WARNING DU SYSTÈME'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avis de situations internes pouvant terminer en erreurs du système.
SOLUTION	La CNC se récupère normalement en fermant le warning. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0003 'Erreur dans la demande de mémoire. Réinitialiser Windows et la CNC'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC n'a pas assez de mémoire ou la mémoire est excessivement fragmentée.
SOLUTION	Redémarrer l'équipement et réinitialiser la CNC. Si la mémoire est trop fragmentée, l'erreur disparaîtra au redémarrage de l'équipement et de la CNC. Si l'erreur se répète à plusieurs démarrages successifs, veuillez contacter votre fournisseur.

0004 'Erreur de checksum dans les données du PLC'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Les données du PLC relatives aux marques, compteurs, temporisateurs et registres emmagasinés dans le disque ne sont pas valables. Le fichier plcdata.bin contenant ces données n'existe pas, n'est pas accessible ou il est corrompu.
EN CONSÉQUENCE	Les données du PLC relatives aux marques compteurs, temporisateurs et registres ont été perdues.
SOLUTION	Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0005 'La CNC n'est pas mise hors tension correctement, on doit la référencer'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Les données de la CNC relatives aux cotes, décalages d'origines, etc. sont sauvegardées sur le disque ne sont pas valables. Le fichier orgdata.tab contenant ces données n'existe pas, n'est pas accessible ou est corrompu.
EN CONSÉQUENCE	Les données de la CNC relatives aux cotes, décalages d'origines, compteur de pièces, cinématiques, etc. ont été perdues.
SOLUTION	Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0006 'La préparation dépasse la moitié du temps de cycle'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou pendant l'exécution.
CAUSE	La préparation de données dans la CNC par cycle de PLC a une durée excessive.
EN CONSÉQUENCE	Le paramètre PREPFREQ n'a pas l'effet souhaité.
SOLUTION	Diminuer la valeur du paramètre PREPFREQ du canal.

0007 'Pour terminer la RAZ on doit réinitialiser la CNC'

DÉTECTION	Après une RAZ de la CNC.
CAUSE	L'utilisateur a exécuté deux RAZ consécutives de la CNC et aucune d'elles n'a finalisé correctement.
SOLUTION	Réinitialiser la CNC. Si l'utilisateur tape sur la touche [RAZ] une troisième fois, l'application CNC se ferme.



0008 'La touche a été refusée'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté que deux touches incompatibles ont été tapées en même temps. La touche [START], les touches de démarrage de la broche et la touche d'arrêt orienté de la broche doivent toujours être tapées seules; en les tapant simultanément avec une autre touche, les deux s'annulent automatiquement.
SOLUTION	Si cela a été un acte involontaire de l'utilisateur, ignorer l'erreur. Si l'erreur persiste ou est affichée au démarrage, vérifier sur le clavier qu'aucune touche n'est tapée (engagée). Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0010 'Erreur dans le test RAM avec batterie'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Le test de démarrage a détecté une erreur de checksum dans les données de la NVRAM et par conséquent une défaillance dans celle-ci.
EN CONSÉQUENCE	Les données enregistrées peuvent ne pas être correctes (données relatives aux cotes, décalages d'origines, compteur de pièces, cinématiques, etc.).
SOLUTION	Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0011 'Erreur de checksum dans les données de la recherche de bloc'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Erreur de checksum des données nécessaires pour exécuter une recherche de bloc automatique.
EN CONSÉQUENCE	Il n'est pas possible d'exécuter une recherche de bloc automatique.
SOLUTION	Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0012 Aucun temps de CPU n'existe pour exécuter tous les PREPFREQ.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a besoin de trop de temps pour analyser le programme.
SOLUTION	Réduire le nombre de blocs à préparer par cycle (paramètre PREPFREQ).

0013 ASSERT DU SYSTÈME.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC a généré une erreur non déterminée.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

0014 Watchdog détecté dans la dernière session.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC s'est fermée en raison d'une réinitialisation par watchdog.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

0015 Arrêt/redémarrage de l'équipement détecté.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Une cause indéterminée a causé un arrêt/redémarrage de l'équipement.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

0016 Arrêt/Redémarrage détecté pendant le démarrage du système d'exploitation.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC a détecté un arrêt imprévu à cause d'une chute de tension lors du démarrage du système d'exploitation.
SOLUTION	Vérifier l'alimentation de la CNC. Les données de la CNC relatives aux cotes, transfert d'origines, compteur de pièces, cinématiques, etc. peuvent être perdues. Si l'erreur persiste lors de démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter Fagor Automation.

0017 Arrêt/redémarrage détecté en raison d'une chute de l'alimentation.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC a détecté un arrêt imprévu en raison d'une chute d'alimentation.
SOLUTION	Vérifier l'alimentation de la CNC. Les données de la CNC relatives aux cotes, transfert d'origines, compteur de pièces, cinématiques, etc. peuvent être perdues. Si l'erreur persiste lors de démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter Fagor Automation.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

0018 Extinction/redémarrage détecté suite à un écran bleu.

- DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC.
- CAUSE La fermeture précédente de la CNC est due à une exception de niveau bas (écran bleu).
- SOLUTION Les données de la CNC relatives aux cotes, transfert d'origines, compteur de pièces, cinématiques, etc. peuvent être perdues. Si l'erreur persiste lors de démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter Fagor Automation.

0020 'Accès à variable incorrect'

- DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC ou lors du changement de la page.
- CAUSE La CNC accède à une variable d'interface qui n'existe pas.
- SOLUTION Veuillez contacter le fabricant de la machine ou le créateur des pages de votre interface pour supprimer ou corriger l'accès à la variable.

0021 Absence de clavier CAN.

- DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC.
- CAUSE La CNC n'a pas détecté le clavier CAN.
- SOLUTION Vérifier dans le mode diagnostic l'état du bus CAN et si la CNC reconnaît le clavier. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

0022 'Variable interdite dans l'environnement de la mise au point'

- DÉTECTION Lors de la définition des variables dans l'environnement de la mise au point.
- CAUSE Dans l'environnement de la mise au point une variable interdite est définie.
- SOLUTION Consulter la liste des variables permises dans le manuel d'utilisation.

0023 'Il faut arrêter le programme afin d'initier l'enregistrement pour la première fois'

- DÉTECTION À l'initialisation de l'enregistrement dans l'oscilloscope.
- CAUSE C'est la première fois que l'oscilloscope commence un enregistrement et qu'il y a un programme en exécution. L'enregistrement utilise des variables de l'asservissement qui ou bien ne sont pas dans la table de paramètres machine ou bien sont dans cette table mais sont asynchrones.
- SOLUTION Arrêter le programme en exécution.

0024 'Erreur en initiant l'enregistrement'

- DÉTECTION À l'initialisation de l'enregistrement dans l'oscilloscope.
- CAUSE Il n'y a aucune variable définie dans les canaux de l'oscilloscope, il y a plus de deux variables Sercos du même asservissement ou la syntaxe d'une des variables n'est pas correcte.
- SOLUTION Vérifier les variables définies dans les canaux de l'oscilloscope. L'oscilloscope ne peut accéder qu'aux variables Sercos de chaque asservissement.

0025 'Erreur en enregistrant les données du PLC'

- DÉTECTION Pendant l'enregistrement des variables associées aux symboles externes PDEF définis dans le programme de PLC.
- CAUSE Le fichier plc_prg.sym contenant l'information nécessaire pour créer les variables associées aux symboles externes PDEF est corrompu.
- SOLUTION Supprimer le fichier plc_prg.sym et compiler le programme PLC pour créer de nouveau ce fichier. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0026 'Variable interdite dans l'environnement de l'oscilloscope'

- DÉTECTION Lors de la définition des variables dans un canal de l'oscilloscope.
- CAUSE La variable définie dans l'oscilloscope est de simulation, binaire, string ou est protégée par un mot de passe.
- SOLUTION Consulter dans la documentation la liste des variables autorisées.

0027 L'axe n'est pas mechatrolink.

- DÉTECTION Lors de la définition des variables dans un canal de l'oscilloscope.
- CAUSE La variable ou le paramètre est exclusif à un axe mechatrolink, mais l'axe pour lequel la variable ou le paramètre est sollicité n'est pas un axe mechatrolink
- SOLUTION Sélectionner un axe Mechatrolink. La variable ou le paramètre de l'axe doit exister pour l'axe demandé.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

0028 Ne permet pas d'associer un paramètre mechatrolink avec un canal de l'oscillateur.

DÉTECTION	Lors de la définition des variables dans un canal de l'oscilloscope.
CAUSE	Un paramètre Mechatrolink ou une variable DRV associée à un paramètre mechatrolink sont définis dans l'oscilloscope.
SOLUTION	L'accès à des variables et/ou des paramètres des dispositifs Mechatrolink est uniquement disponible pour le mode Mlink-II à 32 bytes.

0029 'Uniquement MLINKII permet des variables DRV ou MLINK dans un canal de l'oscillo'

DÉTECTION	Lors de la définition des variables dans un canal de l'oscilloscope.
CAUSE	Une variable Mechatrolink ou une variable DRV sont définis dans l'oscilloscope, mais le mode Mlink-I est actif dans la CNC (paramètre MLINK)
SOLUTION	L'accès à des variables et/ou des paramètres des dispositifs Mechatrolink est uniquement disponible pour le mode Mlink-II à 32 bytes.

0030 'Il faut programmer l'axe de la variable avec son nom'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans une des variables de l'asservissement (DRV), l'axe est programmé avec son numéro logique ou indice dans le canal.
SOLUTION	Dans ces variables l'axe doit être programmé avec son nom.

0031 'Uniquement MLINKII permet des paramètres mechatrolink dans l'oscillo'

DÉTECTION	Lors de la définition de paramètres dans un canal de l'oscilloscope.
CAUSE	Un paramètre Mechatrolink est défini dans l'oscilloscope, mais le mode Mlink-I est actif dans la CNC (paramètre MLINK)
SOLUTION	L'accès à des variables et/ou des paramètres des dispositifs Mechatrolink est uniquement disponible pour le mode Mlink-II à 32 bytes.

0032 Paramètre ou variable mechatrolink hors plage.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre ou la variable présente une valeur erronée.
SOLUTION	La plage de paramètres Mechatrolink valide est MLINK0 à MLINKF. La plage de variables Mechatrolink valide est P0 à PFFFF.

0033 Array non autorisé dans des paramètres et des variables Mechatrolink.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les paramètres et variables Mechatrolink (paramètres machine OEM) n'acceptent pas d'arrays.
SOLUTION	Réviser la programmation. Chaque paramètre et variable Mechatrolink peut uniquement être associé à un axe.

0034 Il reste à programmer l'axe dans le paramètre ou la variable Mechatrolink.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Il reste à programmer l'axe dans le paramètre ou la variable Mechatrolink (paramètres machine OEM).
SOLUTION	Réviser la programmation. Les paramètres et les variables Mechatrolink doivent être associés à un axe.

0036 Incohérence lors de la récupération de l'outil actif.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Les informations de l'outil actif enregistrées sur le disque ne correspondent pas à celles conservées par le gestionnaire des outils, en raison d'un arrêt inapproprié ou d'un défaut du système. Le fichier qui contient ces données n'existe pas, n'est pas accessible ou est corrompu.
SOLUTION	S'assurer de l'outil approprié avant de continuer. Définir dans le tableau des outils celui qui est actif et, le cas échéant, réaliser un changement d'outil. Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0037 Inconsistance dans la récupération de l'outil suivant.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Les informations de l'outil suivant enregistrées sur le disque ne correspondent pas à celles conservées par le gestionnaire des outils, en raison d'un arrêt inapproprié ou d'un défaut du système. Le fichier qui contient ces données n'existe pas, n'est pas accessible ou est corrompu.
SOLUTION	S'assurer de l'outil approprié avant de continuer. Définir dans la CNC l'outil suivant (par exemple, depuis MDI) et, le cas échéant, réaliser un changement d'outil. Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0038 Inconsistance dans la récupération des correcteurs d'outil.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Les informations des correcteurs enregistrées sur le disque ne correspondent pas à celles conservées par le gestionnaire des outils, en raison d'un arrêt inapproprié ou d'un défaut du système. Le fichier qui contient ces données n'existe pas, n'est pas accessible ou est corrompu.
SOLUTION	Vérifier les correcteurs appropriés avant de continuer. Définir dans le tableau des outils les correcteurs d'outil et, le cas échéant, réaliser un changement d'outil. Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

0039 Inconsistance dans la récupération de la position dans le magasin de l'outil dans la broche.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La position de magasin de l'outil qui se trouve sur la broche ne coïncide pas avec celle enregistrée par le gestionnaire d'outils, à cause d'un arrêt incorrect ou d'une défaillance du système. Le fichier qui contient ces données n'existe pas, n'est pas accessible ou est corrompu.
SOLUTION	S'assurer de la position correcte avant de continuer. Si l'erreur persiste lors de démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter Fagor Automation.

0040 'M Avant-Avant ou Avant-Après avec sous-routine n'admet pas de mouvements dans le bloc'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans la table de fonctions M, il y a une fonction avec sous-routine associée et le type de synchronisation Avant-Avant ou Avant-Après.
SOLUTION	La CNC exécute toujours la sous-routine associée à une fonction M à la fin du bloc dans lequel la fonction est programmée. Définir la fonction M sans synchronisation ou bien avec synchronisation Après-Après.

0041 'M en double dans la table'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans la table des fonctions M, une fonction est répétée.
SOLUTION	Corriger la définition des fonctions. Dans la table il ne peut y avoir deux fonctions M avec le même numéro.

0042 'Valeur de paramètre machine non valide'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre machine à une valeur non valide.
SOLUTION	Affecter au paramètre machine une valeur dans les limites permises. La fenêtre d'erreur affiche le paramètre erroné et la valeur maximale et minimale permise.

0043 'La CNC doit être redémarrée pour assumer la nouvelle valeur'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'utilisateur a modifié un paramètre machine et l'application CNC doit être redémarrée pour que le paramètre assume sa nouvelle valeur.
SOLUTION	Réinitialiser la CNC.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

0044 'Nom d'axe non valide ou non défini'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre machine n'est pas défini ou bien il a un nom d'axe incorrect.
SOLUTION	Corriger les paramètres machine. Les noms d'axe valables sont ceux définis dans le paramètre AXISNAME. Dans le paramètre AXISNAME, le nom de l'axe sera défini par 1 ou 2 caractères. Le premier caractère doit être une des lettres X - Y - Z - U - V - W - A - B - C. Le deuxième caractère est optionnel et sera un suffixe numérique entre 1 et 9. Ainsi le nom des axes pourra être n'importe lequel du rang X, X1...X9,...C, C1...C9..

0045 'Nom de broche non valable'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'utilisateur a défini le paramètre machine avec un nom de broche incorrect.
SOLUTION	Corriger les paramètres machine. Les noms de broche valables sont ceux définis dans le paramètre SPDLNAME. Dans le paramètre SPDLNAME, le nom de la broche sera défini par 1 ou 2 caractères. Le premier caractère doit être la lettre S. Le deuxième caractère est optionnel et sera un suffixe numérique de 1 à 9. Ainsi, le nom des broches pourra être n'importe lequel du rang S, S1...S9.

0046 'Axe inexistant.'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • L'utilisateur a assigné à un paramètre machine le nom d'un axe qui n'existe pas. • Dans la compensation volumétrique de base, l'un des axes VMOVAXIS ou VCOMPAXIS n'a pas été défini.
SOLUTION	Corriger les paramètres machine. Les noms d'axe valables sont ceux définis dans le paramètre AXISNAME.

0047 'Un axe principal ne peut pas être défini comme esclave'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'axe esclave d'un axe gantry est l'axe maître d'un autre axe gantry.
SOLUTION	Corriger la table d'axes gantry. L'axe maître d'un axe gantry ne peut pas être esclave sur un autre axe gantry.

0048 'Un axe ne peut pas être esclave de plusieurs maîtres'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'axe esclave d'un axe gantry est déjà défini comme axe esclave sur un autre axe gantry.
SOLUTION	Corriger la table d'axes gantry. Un axe ne peut pas être esclave de plusieurs maîtres.

0049 'Un axe maître ne peut pas être en même temps esclave et vice-versa'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'axe maître d'un axe gantry est l'axe esclave sur un autre axe gantry ou vice-versa.
SOLUTION	Corriger la table d'axes gantry. L'axe maître d'un axe gantry ne peut être esclave sur un autre axe gantry ni vice-versa.

0050 'Les axes maître et esclave doivent être du même type (AXISTYPE)'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les deux axes d'un couple gantry ne sont pas du même type; linéaires ou rotatifs.
SOLUTION	Les axes d'un couple gantry doivent être du même type, linéaires ou rotatifs (paramètre AXISTYPE. Réviser la table d'axes gantry et / ou le paramètre AXISTYPE de deux axes.

0051 'Les axes maître et esclave doivent avoir certains paramètres avec la même valeur'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les deux axes d'un axe gantry n'ont pas les mêmes propriétés.
SOLUTION	Réviser la table d'axes gantry et / ou les suivants paramètres machine des axes. <ul style="list-style-type: none"> • Les axes linéaires doivent avoir les paramètres AXISMODE, FACEAXIS et LONGAXIS égaux. • Les axes rotatifs doivent avoir les paramètres AXISMODE, SHORTESTWAY et CAXIS égaux.

0052 'Différence de modules trop petite'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La différence entre les paramètres machine MODUPLIM et MODLOWLIM est inférieure à la résolution de l'axe.
SOLUTION	Vérifier la résolution de l'axe; si elle est correcte, augmenter MODUPLIM ou diminuer MODLOWLIM.

0053 'Paramètre MPGAXIS répété sur plusieurs manivelles'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans la table de paramètres de manuel, il y a deux manivelles ou plus assignées au même axe.
SOLUTION	Un axe ne peut avoir affecté qu'une seule manivelle.

0054 'Les axes MOVAXIS et COMPAXIS doivent être différents'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans une des tables de compensation croisée, l'axe compensé coïncide avec l'axe dont le déplacement altère l'axe qui est compensé.
SOLUTION	Sur chaque table de compensation croisée, les deux axes doivent être différents (paramètres MOVAXIS et COMPAXIS)

0055 'Un même axe est en même temps cause et effet de la compensation croisée'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans les tables de compensation croisée, en suivant les différentes associations d'axes compensés (paramètre COMPAXIS) et d'axes dont les déplacements altèrent les axes qui se compensent (paramètre MOVAXIS), il y a un axe dont le déplacement dépend de lui-même.
SOLUTION	Réviser la relation entre les compensations croisées définies. Vérifier les paramètres MOVAXIS et COMPAXIS des compensations croisées définies.

0056 'Positions de la table de compensation non ascendantes'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans les tables de compensation, les points à compenser ne sont pas ordonnés correctement ou la valeur à compenser dans tous les points a une valeur zéro.
SOLUTION	Le paramètre POSITION dans les tables de compensation doit prendre des valeurs ascendantes. La valeur à compenser ne peut pas être zéro sur tous les points.

0057 'Table de compensation avec pente d'erreur supérieure à 1'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine (table de compensation de vis).
CAUSE	Dans les tables de compensation de vis, la différence entre deux erreurs consécutives est supérieure à la distance qui sépare les deux points.
SOLUTION	Dans les tables de compensation de vis la pente de l'erreur ne peut pas être supérieure à 1. Augmenter la distance entre points ; si cela n'est pas possible, l'erreur saisie pour la vis de l'axe est tellement grande qu'il n'est pas possible de la compenser.

0058 'Il faut redémarrer la CNC pour assumer les changements dans la table de HMI'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Pour que les changements réalisés dans la table de HMI prennent effet, l'application CNC doit être redémarrée.
SOLUTION	Réinitialiser la CNC.

0059 'Il faut redémarrer la CNC pour assumer les changements dans la table du magasin'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Pour que les changements réalisés dans la table du magasin prennent effet, l'application CNC doit être redémarrée.
SOLUTION	Réinitialiser la CNC.

0060 'La vitesse maximale de manuel dépasse la vitesse maximale de l'axe'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre MAXMANFEED est supérieur à G00FEED.
SOLUTION	Diminuer la valeur du paramètre MAXMANFEED; il doit être inférieur à G00FEED.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

- 0061 'La vitesse rapide du mode manuel dépasse la vitesse maximale de l'axe'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le paramètre JOGRAPFEED est supérieur à G00FEED.
 SOLUTION Diminuer la valeur du paramètre JOGRAPFEED; il doit être inférieur à G00FEED.
- 0062 'La vitesse de jog continu dépasse la vitesse maximale de l'axe'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le paramètre JOGFEED est supérieur à G00FEED.
 SOLUTION Diminuer la valeur du paramètre JOGFEED; il doit être inférieur à G00FEED.
- 0063 'La vitesse de jog incrémental dépasse la vitesse maximale de l'axe'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le paramètre INCJOGFEED est supérieur à G00FEED.
 SOLUTION Diminuer la valeur du paramètre INCJOGFEED; il doit être inférieur à G00FEED.
- 0064 'Les axes maître et esclave doivent avoir le même IOTYPE'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le type d'I0 ne coïncide pas sur les deux axes du couple gantry.
 SOLUTION Les deux axes doivent avoir le même type de I0 (paramètre IOTYPE).
- 0065 'Un axe Hirth ne peut pas être Gantry'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Un axe hirth ne peut pas faire partie d'un axe gantry.
 SOLUTION L'axe ne peut pas être hirth (paramètre HIRTH). Utiliser un autre type d'axe pour construire l'axe gantry.
- 0066 'Un axe Gantry ne peut pas avoir REFSHIFT'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE L'un des axes formant l'axe gantry, dans un jeu de paramètres a le paramètre REFSHIFT défini avec une valeur différente de 0.
 SOLUTION Définir le paramètre REFSHIFT de toutes les gammes avec une valeur 0.
- 0067 'Un axe Gantry ne peut pas être unidirectionnel'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Un axe rotatif unidirectionnel ne peut faire partie d'un axe gantry.
 SOLUTION L'axe ne peut être unidirectionnel (paramètre UNIDIR). Utiliser un autre type d'axe pour construire l'axe gantry.
- 0068 'Axes Gantrys/Tandem: L'axe esclave ne peut pas précéder à l'axe maître en AXISNAME'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Dans les tables d'assignation de noms d'axes (paramètre AXISNAME), l'axe esclave est défini avant l'axe maître.
 SOLUTION Définir l'axe maître dans la table avant l'axe esclave ou permuter l'axe maître et l'axe esclave dans le couple gantry ou tandem.
- 0069 'Axes Gantry: L'axe esclave ne peut pas avoir DECINPUT (micro de référence) si l'axe maître ne l'a pas'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE L'axe esclave d'un axe gantry a un micro et l'axe maître non.
 SOLUTION Sur un axe gantry l'axe maître, les deux axes ou aucun (paramètre DECINPUT) pourront avoir un micro de référence.
- 0070 'Axes Gantrys/Tandem: LIMIT+ et LIMIT- ne peuvent pas être différents sur le maître et l'esclave'**
- DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Dans un couple gantry ou tandem, les limites de logiciel des deux axes sont différentes.
 SOLUTION Définir les deux axes avec les mêmes limites de logiciel (paramètres LIMIT+ et LIMIT-).

0071 'Surveillance d'erreur de poursuite non active dans la CNC'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans un set de paramètres, la surveillance de l'erreur de poursuite n'est pas active. Cette situation ne devrait être permise que pendant la mise au point ; une fois la mise au point finie, cette surveillance doit être activée.
SOLUTION	Activer la surveillance de l'erreur de poursuite sur tous les sets de paramètre (paramètre FLWEMONITOR).

0072 'Alarme de mesure sans activer'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans un set de paramètres d'un axe ou d'une broche analogique, l'alarme de mesure n'est pas active. Cette situation ne devrait être permise que pendant la mise au point ; une fois la mise au point finie, cette surveillance doit être activée.
SOLUTION	Sur les axes et broches analogiques, activer l'alarme de mesure sur tous les sets (paramètre FBACKAL).

0073 'Limites de logiciel sans activer'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans un axe, les limites de logiciel ne sont pas activées. Les paramètres LIMIT+ et LIMIT- de l'axe ont tous les deux la valeur 0.
SOLUTION	Définir les limites de logiciel de tous les axes (paramètres LIMIT+ et LIMIT-).

0074 'Test de tendance sans activer'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Sur un axe ou sur une broche, le test de tendance est désactivé. Cette situation ne devrait être permise que pendant la mise au point ; une fois la mise au point terminée, le test de tendance doit être activé.
SOLUTION	Sur les axes et broches, activer le test de tendance (paramètre TENDENCY).

0075 'Table de configuration des IOs non valable'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les paramètres NDIMOD et NDOMOD doivent être égaux au nombre de modules d'entrées et de sorties détectées par hardware.
SOLUTION	Corriger les paramètres NDIMOD et NDOMOD.

0076 'La somme d'axes et de broches par canal dépasse le nombre total d'axes ou de broches'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La valeur du paramètre CHNAXIS est supérieure à la valeur du paramètre NAXIS ou la valeur du paramètre CHNSPDL est supérieure à la valeur du paramètre NSPDL.
SOLUTION	Corriger les paramètres machine.

0077 'Axe ou broche assignée à plus d'un canal'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a un axe ou une broche affectés à plusieurs canaux.
SOLUTION	Corriger les paramètres machine CHAXISNAME et CHSPDLNAME sur tous les canaux. Un axe ou une broche ne peut appartenir qu'à un canal ou n'appartenir à aucun.

0078 'Les axes maître et esclave doivent appartenir au même canal'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Un axe gantry est formé par des axes de canaux différents.
SOLUTION	Sur un axe gantry, les deux axes doivent appartenir au même canal.

0079 'Un axe esclave Gantry ne peut pas être stationné'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC a détecté que l'axe esclave d'un couple gantry est stationné ; le signal PARKED de l'axe esclave est actif.
SOLUTION	Récupérer l'axe ou annuler l'axe gantry.



0080 'Pour valider l'axe, il faut valider la table des PARAMÈTRES GÉNÉRAUX'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'utilisateur a ajouté un axe au système (paramètre NAXIS) et a essayé de valider la table de paramètres de l'un des nouveaux axes sans valider la table de paramètres généraux.
SOLUTION	Valider la table de paramètres généraux avant de valider la table de paramètres de l'axe.

0081 'La fenêtre d'arrêt ne peut pas être inférieure à la résolution de l'axe'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La fenêtre d'arrêt est inférieure à la résolution de l'axe.
SOLUTION	Augmenter la fenêtre d'arrêt de l'axe (paramètre INPOSW).

0082 'Compensation de la vis ou croisée impossible pour toutes les gammes de l'axe'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans une compensation, l'axe qui se déplace (paramètre MOVAXIS) est rotatif et n'a pas les mêmes limites de module dans tous les sets de paramètres.
SOLUTION	Affecter les mêmes limites du module (paramètres MODUPLIM et MODLOWLIM) sur tous les sets de paramètres.

0083 'Les axes maître et esclave doivent être du même type (DRIVETYPE

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les deux axes d'un couple gantry n'ont pas le même asservissement, Sercos ou Mechatrolink.
SOLUTION	Les axes d'un couple gantry doivent avoir le même type d'asservissement (paramètre DRIVETYPE).

0084 'Un axe ou une broche non interchangeable ne peut pas rester sans assigner à un canal'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a un axe ou une broche sans permission d'échange qui n'est assigné à aucun canal.
SOLUTION	Les broches ou les axes qui ne sont pas d'échange (paramètre AXISEXCH) doivent être obligatoirement assignés à un canal.

0085 'Il n'existe pas d'axe numérique (Sercos/Mechatrolink)'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans la table de paramètres OEM, des variables d'asservissement (DRV) sont définies et il n'y a pas d'axes numériques (Sercos/Mechatrolink) dans le système.
SOLUTION	Éliminer les variables de l'asservissement (DRV) définies ou définir les axes numériques adéquats.

0086 'Il n'est pas un axe numérique (Sercos/Mechatrolink)'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Une variable d'asservissement (DRV) est définie pour un axe qui n'est pas numérique (Sercos/Mechatrolink).
SOLUTION	Éliminer la variable de cet axe.

0087 'Nombre maximum de variables DRV dépassé'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans la table de paramètres OEM, il y a plus de variables d'asservissement (DRV) définies que celles permises.
SOLUTION	Dans la table de paramètres OEM il peut y avoir 100 variables d'asservissement.

0088 'Enregistrement de variables internes activé'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC est en cours d'exécuter un enregistrement d'une variable interne.
SOLUTION	Contactez Fagor.

0089 'On démarre avec un seul canal à cause d'erreurs dans les paramètres machine'

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE La validation de paramètres machine a détecté des erreurs ou des warnings en rapport avec les axes ou broches d'un canal. Par exemple, un canal a un axe associé qui ne se trouve pas dans la liste des axes du système.
 SOLUTION Du fait qu'il est impossible de démarrer avec la configuration de l'utilisateur, la CNC démarre avec la configuration par défaut. Corriger la configuration de paramètres machine pour supprimer les autres erreurs et warnings. On supprime ce warning sans avoir à changer le paramètre NCHANNEL (nombre de canaux).

0090 'On démarre avec la configuration d'axes par défaut à cause d'erreurs dans les paramètres machine'

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE La validation de paramètres machine a détecté des erreurs ou des warnings en rapport avec les axes ou broches d'un canal. Par exemple, le nombre d'axes dans le système est supérieur au nombre d'axes définis dans le paramètre AXISNAME.
 SOLUTION Du fait qu'il est impossible de démarrer avec la configuration de l'utilisateur, la CNC démarre avec la configuration par défaut. Corriger la configuration de paramètres machine pour supprimer les autres erreurs et warnings.

0091 'Variables DRV avec identificateur identique (ID) il n'est pas possible une mnémonique différente'

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Dans les paramètres machine OEM, il y a des variables d'asservissement (DRV) avec le même identificateur (ID) et mnémonique différente'
 SOLUTION Les variables DRV avec le même identificateur doivent avoir la même mnémonique.

0092 'Variables DRV avec identificateur identique (ID) ne peuvent pas avoir MODE ou TYPE différent'

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Dans les paramètres machine OEM, il y a des variables d'asservissement (DRV) avec le même identificateur Sercos (ID) et différent type d'accès (synchrone ou asynchrone) ou un mode d'accès (lecture ou écriture) différent.
 SOLUTION Les variables DRV avec le même identificateur doivent avoir le même type d'accès (paramètre TYPE) et le même mode d'accès (paramètre MODE).

0093 'Variables DRV avec nom identique (MNEMONIC) ne peuvent pas avoir ID, MODE ou TYPE différent'

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Dans les paramètres machine OEM, des variables d'asservissement (DRV) ont la même mnémonique et un identificateur Sercos (ID) différent, un type d'accès (synchrone ou asynchrone) ou un mode d'accès (lecture ou écriture) différent.
 SOLUTION Les variables DRV avec la même mnémonique doivent avoir le même identificateur Sercos (paramètre ID), le même type d'accès (paramètre TYPE) et le même mode d'accès (paramètre MODE).

0094 'Un des canaux doit avoir le paramètre HIDDENCH = Non'

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Tous les canaux du système sont définis comme cachés.
 SOLUTION La CNC ne permet pas que tous les canaux du système soient cachés ; l'un d'eux doit être visible (paramètre HIDDENCH).

0095 'Un axe ne peut pas être MASTERAXIS de plusieurs couples de gantrys'

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Il y a deux axes gantry avec le même axe maître.
 SOLUTION Corriger la configuration d'axes gantry.

0096 Un axe tandem doit être Sercos et avec le même OPMODEP que le maître.

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine.
 CAUSE Les axes d'un axe tandem ne sont pas Sercos vitesse.
 SOLUTION Les deux axes d'un axe tandem doivent être Sercos vitesse (paramètres DRIVETYPE et OPMODEP).



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

0097 'Couple tandem\gantry éliminé car il est précédé de couple vide'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les couples d'axes gantry ou tandem n'occupent pas de positions consécutives dans leurs tables ; il y a une place ou une position non définie dans l'une d'elles.
SOLUTION	Les couples d'axes gantry ou tandem doivent occuper des positions consécutives dans les tables. S'il y a une place dans la table, c'est-à-dire une position non assignée, la CNC annule les couples définis ensuite.

0098 'L'axe maître et l'esclave ont différent paramètre AXISEXCH'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a un couple gantry ou tandem dont les axes maître et esclave ont le paramètre AXISEXCH avec une valeur différente.
SOLUTION	Affecter au paramètre AXISEXCH la même valeur des deux axes.

0099 'La valeur du PROBEFEED est trop haute pour freiner en respectant DECEL et JERK'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'avance maximum de palpé (paramètre PROBEFEED) est supérieure à l'avance nécessaire pour freiner dans l'espace défini dans PROBERANGE, en respectant les valeurs d'accélération et de jerk de l'axe.
SOLUTION	La valeur de ce paramètre doit être inférieure à l'avance nécessaire pour freiner dans l'espace défini en PROBERANGE avec les valeurs d'accélération et de jerk de l'axe. La fenêtre du warning informe de l'avance maximum pouvant être atteinte.

0100 'Trop de variables en attente de report'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nombre de variables modifiées dans la CNC et qu'il faut reporter vers l'interface dépasse le maximum permis.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0103 Validation des paramètres machine inachevée (timeout).

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramétrage a causé un blocage de la validation des paramètres machine.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine qui ont causé le blocage (s'ils sont connus) ou redémarrer la CNC.

0104 'Time out de communication'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne termine pas avec succès la lecture ou l'écriture d'une variable externe.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0105 'Il est impossible de valider des paramètres pendant l'exécution d'un programme'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'utilisateur a essayé de valider un tableau de paramètres machine avec un programme pièce en cours d'exécution ou interrompu, ou un mouvement indépendant en cours d'exécution.
SOLUTION	Patienter jusqu'à la fin du programme ou de la commande indépendante, ou annuler ces derniers.

0106 'Impossible de valider des paramètres : Broche ou axe mouvement ou en cours de synchronisation'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'utilisateur a essayé de valider une table de paramètres machine alors qu'il y a un axe en mouvement. Un axe peut être en déplacement suite à une instruction d'axe indépendante.
SOLUTION	Arrêter le déplacement de l'axe ou de la broche.

0107 'Erreur en enregistrant les variables DRV'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC a généré une erreur en essayant d'enregistrer les variables définies dans la table de paramètres OEM.
SOLUTION	Contactez Fagor.

0108 'Oscillo: Il n'est pas possible de régler le temps d'échantillonnage avec le nouveau LOOPTIME'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a utilisé l'oscilloscope sans valider un enregistrement, a modifié le paramètre LOOPTIME et validé les paramètres machine.
SOLUTION	Le warning n'est plus affiché lorsque l'utilisateur exécute un enregistrement dans l'oscilloscope. Le réglage du temps d'échantillonnage d'un enregistrement de l'oscilloscope dépend du paramètre LOOPTIME. Pour que la CNC puisse réaliser ce réglage elle doit avoir un enregistrement de l'oscilloscope validé, c'est-à-dire que l'enregistrement ait été exécuté au moins une fois.

0109 'Il n'est pas possible de valider des paramètres: broche en synchronisation'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	La CNC n'admet pas ce type d'actions avec des broches synchronisées actives car elles impliquent une RAZ du système.
SOLUTION	La validation de paramètres ou la compilation du programme PLC doit se faire avant la synchronisation de broches ; il est aussi possible de désynchroniser les broches momentanément pour réaliser l'action souhaitée.

0110 'Il est impossible de charger la cinématique d'utilisateur'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC ne trouve pas le fichier c:\FagorCNC\drivers\kinematic.sys (ou c:\Cnc8070\drivers\kinematic.sys).
SOLUTION	Vérifier qu'en faisant le make de cinématique il ne se produit pas d'erreurs d'utilisateur et que le driver kinematic.sys est généré correctement.

0111 'Erreur lors de l'initialisation de données de la cinématique d'utilisateur'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Erreur dans la fonction d'initialisation et chargement des données de la cinématique (UserTransforParamInit) implantée dans le fichier Kin_iniData.c.
SOLUTION	Analyser et corriger les éventuelles causes pour lesquelles la fonction affiche une erreur.

0112 'Erreur lors de l'initialisation de la cinématique d'utilisateur'

DÉTECTION	En activant une cinématique d'utilisateur.
CAUSE	Erreur dans la fonction d'initialisation de la cinématique (UserTransforInit) implantée dans le fichier Kin_impl.c.
SOLUTION	Analyser et corriger les éventuelles causes pour lesquelles la fonction affiche une erreur.

0113 'Erreur lors de l'initialisation de paramètres de la cinématique d'utilisateur'

DÉTECTION	En activant une cinématique d'utilisateur.
CAUSE	Erreur dans la fonction d'initialisation de la cinématique (UserTransforParamInit) implantée dans le fichier Kin_impl.c.
SOLUTION	Analyser et corriger les éventuelles causes pour lesquelles la fonction affiche une erreur.

0114 Impossible de valider des paramètres pendant la simulation d'un programme dans le canal.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	L'utilisateur a essayé de valider les paramètres pendant la simulation d'un programme.
SOLUTION	Arrêter la simulation du programme pour valider les paramètres.

0115 Code de validation -type de CPU-, NON cohérent avec le hardware.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Le type de CPU défini dans le code de validation n'est pas valable pour ce hardware.
SOLUTION	Veuillez contacter Fagor pour obtenir un code de validation approprié.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

0116 'Erreur en lisant le tableau technologique'

DÉTECTION	Lors du démarrage de la CNC, accès au tableau technologique ou exécution de la commande #TECHTABLE.
CAUSE	Le fichier ..\mtb\data\techTable\TTDsc.xml qui définit le tableau ou ..\mtb\data\techTable\Material Files*.xml avec les données du tableau n'existe pas ou n'est pas correct. Il se peut que des modifications aient été apportées au tableau (nouvelles variables, nouveaux types énumérés) et que la CNC n'a pas été redémarrée.
SOLUTION	Vérifier le nom et le contenu du tableau. Si le tableau existe, réinitialiser la CNC.

0117 Le nombre de cores défini dans le code de validation N'EST PAS cohérent avec le hardware.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Le nombre de cores défini dans le code de validation n'est pas approprié pour ce hardware.
SOLUTION	Veuillez contacter Fagor pour obtenir un code de validation approprié.

0118 Il n'y a pas de hardware de SERCOS III ou d'erreur dans la charge du driver.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC ne détecte pas le hardware associé à Sercos III ou ne peut pas charge le pilote.
SOLUTION	Réinitialiser la CNC. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

0119 Actualisation correcte de SW des dispositifs PwC raccordés à SERCOS3 - OK.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC a mis à jour le logiciel des PwC.
SOLUTION	La CNC informe de la mise à jour, aucune action n'est nécessaire.

0120 Erreur dans l'actualisation de SW des dispositifs raccordés à SERCOS3 - FAILED.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC n'a pas pu mettre à jour le logiciel des dispositifs connectés au bus Sercos III.
SOLUTION	La CNC informe que la mise à jour a échoué. Le dispositif fonctionne avec la version logicielle antérieure. Si l'erreur persiste lors de démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter Fagor Automation.

0121 Erreur dans l'actualisation de SW des dispositifs raccordés à SERCOS3 - S3 connect FAILED.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC n'a pas pu mettre à jour le logiciel des dispositifs connectés au bus Sercos III.
SOLUTION	La CNC informe que la mise à jour a échoué. Le dispositif fonctionne avec la version logicielle antérieure. Si l'erreur persiste lors de démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter Fagor Automation.

0122 Il n'est pas possible de valider le changement de paramètre machine.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC n'est pas en mesure de valider les paramètres machine car elle est toujours en cours de démarrage.
SOLUTION	Attendre la fin du démarrage de la CNC pour valider les paramètres machine.

0123 Erreur dans l'actualisation de SW des dispositifs raccordés à SERCOS3 - Cheksum error.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC n'a pas pu mettre à jour le logiciel des dispositifs connectés au bus Sercos III.
SOLUTION	La CNC informe que la mise à jour a échoué. Le dispositif fonctionne avec la version logicielle antérieure. Si l'erreur persiste lors de démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter Fagor Automation.

0124 Le nombre de cores défini dans le code de validation N'EST PAS cohérent avec le hardware.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Le nombre de cores défini dans le code de validation n'est pas approprié pour ce hardware.
SOLUTION	Veuillez contacter Fagor pour obtenir un code de validation approprié.

0125 Valeur lue de fichier non valide.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a trouvé des données incorrectes dans le fichier en cours de chargement ; par exemple, au moment de charger les données de calibrage non-linéaire du gap (#LOAD).
SOLUTION	Définir les données correctement. Consulter dans la fenêtre d'erreur les valeurs maximale et minimale.

0126 Lecture/écriture de variable non terminée (timeout).

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le laps de temps minimal d'attente assigné au processus de lecture/écriture de la variable a été dépassé.
SOLUTION	Réinitialiser l'erreur. Si l'erreur persiste lors de démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter Fagor Automation.

0150 #OPEN : handle du fichier utilisé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le handle du fichier indiqué dans l'instruction #OPEN est utilisé par l'instruction #OPEN d'un autre fichier.
SOLUTION	Utiliser un handle de fichier différent.

0150 'Trop de fichiers ouverts'

DÉTECTION	Pendant l'exécution d'un programme pièce avec les sous-routines globales.
CAUSE	Le nombre de fichiers ouverts (programme principal plus sous-routines externes) est supérieur à 20.
SOLUTION	Réduire le nombre de sous-routines externes ouvertes simultanément dans le programme pièce.

0151 #WRITE : texte ou fichier cncWrite.txt non trouvé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le texte correspondant à l'identificateur programmé est introuvable. Il est possible que le fichier cncWrite.txt n'existe pas ou que l'identificateur ne soit pas défini.
SOLUTION	Vérifier que le fichier cncWrite.txt existe et qu'il contient l'identificateur.

0151 'Accès d'écriture refusé'

DÉTECTION	En accédant à un fichier.
CAUSE	La CNC a essayé d'écrire dans un fichier qui n'a pas de permission d'écriture.
SOLUTION	Donner au fichier permission d'écriture.

0152 'Il est impossible d'ouvrir le fichier'

DÉTECTION	En accédant à un fichier.
CAUSE	Il n'est pas possible d'ouvrir le fichier indiqué dans l'instruction #OPEN.
SOLUTION	Vérifier que le fichier existe et qu'il dispose des autorisations adéquates. Si l'option MUTED a été programmée dans l'instruction #OPEN, la variable G.FILEERRNO indique la cause de l'erreur.

0153 'Accès de lecture refusé'

DÉTECTION	En accédant à un fichier.
CAUSE	La CNC a essayé de lire dans un fichier qui n'a pas de permission de lecture.
SOLUTION	Donner au fichier permission de lecture.

0154 'Programme ou routine protégée'

DÉTECTION	Au cours de l'accès à un fichier.
CAUSE	La CNC a essayé de lire un fichier crypté, sans avoir permission d'accès.
SOLUTION	Contactez le fabricant de la machine pour obtenir les codes du cryptage du fichier.

0155 'Il n'est pas possible d'effectuer le chargement rapide de fichier'

DÉTECTION	Au cours de l'accès à un fichier.
CAUSE	La CNC a essayé de lire un fichier dont la taille dépasse l'espace libre de la zone de mémoire, assignée pour le chargement rapide de fichiers.
SOLUTION	Exécuter depuis la mémoire RAM (sous-routines avec extension fst) uniquement les fichiers qui sont appelés le plus fréquemment.



0156 Trop de fichiers ouverts pour l'écriture.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #OPEN a essayé d'ouvrir trop de fichiers.
SOLUTION	Fermer un fichier.

0157 #OPEN/#CLOSE: Handle de fichier non valable.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	L'identificateur du clavier n'est pas correct.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction. Les identificateurs valables sont F1 à F4, et leur programmation est facultative. L'identificateur du fichier permet à un canal d'écrire dans un fichier ouvert dans un autre canal.

0158 #WRITE exige une instruction #OPEN préalable.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'écrire (#WRITE) dans un fichier qui n'est pas ouvert.
SOLUTION	La CNC doit ouvrir un fichier (#OPEN) pour pouvoir écrire dans ce dernier (#WRITE).

0159 #OPEN: Fichier déjà ouvert par un autre canal.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un canal a essayé d'ouvrir un fichier ouvert par un autre canal.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Fermer le fichier (#CLOSE). • Il n'est pas nécessaire d'ouvrir le même canal dans tous les canaux. Un canal peut écrire dans un fichier ouvert par un autre canal, si l'identificateur du fichier est connu (F1 à F4).

0160 'Axe/Set non disponible dans le système'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Les instructions #SET AX ou #CALL AX sont en train d'essayer d'ajouter au canal un axe inexistant ou se trouvant dans un autre canal. • Un set de paramètres inexistant est programmé dans la fonction G112.
SOLUTION	Réviser la programmation. Si l'axe est dans un autre canal, le libérer avec l'instruction #FREE AX.

0161 #OPEN: Mode APPEND non autorisé sur un fichier non Unicode.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un canal a essayé d'ouvrir un fichier non-Unicode avec un mode d'accès « APPEND ».
SOLUTION	Convertir le fichier au format Unicode avec un éditeur tiers. Le mode d'accès « APPEND » permet d'ouvrir uniquement des fichiers Unicode. Le mode d'accès « DELETE » peut ouvrir des fichiers non-Unicode, mais effacer le contenu.

0162 #OPEN: Le paramètre TYPE ne correspond pas au format du fichier.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le format du fichier ne correspond pas au format sélection dans TYPE.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Lors de l'ouverture d'un fichier avec la commande « A » (APPEND), la commande TYPE doit correspondre au format du fichier. Si le fichier n'existe pas, la CNC en crée un nouveau au format spécifié dans la commande TYPE. • Ouvrir un fichier avec la commande « D » (DELETE). La CNC efface le fichier et en crée un nouveau au format spécifié dans la commande TYPE.

0163 #OPEN: Le fichier ou path indiqué n'existe pas.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #OPEN a vérifié que le fichier n'existe pas (commande « R »).
SOLUTION	L'instruction #OPEN est programmée pour afficher cette erreur. Pour poursuivre l'exécution sans provoquer une erreur, utiliser la commande « MUTED ».

0165 'RT IT Overflow'

- DÉTECTION Au cours du fonctionnement de la CNC.
 CAUSE Les interruptions du temps réel dépassent le temps permis. La cause pourra être éventuellement l'installation d'un dispositif, d'un driver ou d'une application incompatible avec la CNC.
 SOLUTION Si l'erreur se répète fréquemment, il peut être nécessaire de régler le paramètre LOOPTIME. Analysez les cas où l'erreur apparaît et contactez votre fournisseur.

0166 'Limite de jerk surpassée'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un programme pièce.
 CAUSE L'axe est en train de dépasser sa limite de jerk permise.
 SOLUTION Analyser les cas où cela se produit et contacter le fabricant de la machine.

0167 'Non RT IT'

- DÉTECTION Au cours du fonctionnement de la CNC.
 CAUSE L'interruption de temps réel ne rentre pas.
 SOLUTION Réinitialiser la CNC. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

0168 Position Loop Overflow.

- DÉTECTION Au cours du fonctionnement de la CNC.
 CAUSE Le temps de la boucle de position des axes Sercos dépasse le temps permis.
 SOLUTION Régler le paramètre LOOPTIME.

0169 La température de sécurité est dépassée. L'intégrité de l'équipement est en danger. Contacter le SAT.

- DÉTECTION Au cours du fonctionnement de la CNC.
 CAUSE L'intégrité de l'équipement est en risque. La CNC réalise toutes les minutes un contrôle de la température ambiante de l'équipement; si après trois échantillons consécutifs la température dépasse 60°C (140°F), la CNC affiche l'avis et active la marque OVERTEMP. La cause de l'augmentation de température peut être une défaillance dans le système de réfrigération du hardware ou une température ambiante très élevée. Le warning affiche la température actuelle.
 SOLUTION Respecter les dimensions recommandées pour l'habitacle et la distance minimale recommandée entre les parois de l'habitacle et l'unité centrale. Au besoin, installer des ventilateurs pour aérer l'habitacle. Si l'erreur persiste, mettre la CNC hors tension et veuillez contacter le service d'assistance technique.

0170 'Tension de pile basse'

- DÉTECTION Au cours de démarrage de la CNC ou après une RAZ.
 CAUSE La CNC vérifie la tension de la pile dans le processus de démarrage et à chaque RAZ. La pile est déchargée ; son cycle de vie utile est terminé.
 SOLUTION Contacter le fabricant de la machine pour changer la pile. Lorsque la CNC est hors tension, la pile est chargée de maintenir les données nécessaires pour la CNC (les cotes, par exemple).

0171 'Dépassement du LOOPTIME'

- DÉTECTION En conditions de CNCREADY.
 CAUSE Les interruptions du temps réel dépassent le temps permis.
 SOLUTION Si l'erreur se répète fréquemment, il peut être nécessaire de régler le paramètre LOOPTIME. Analyser les cas où cela se produit et contacter le fabricant de la machine.

0172 Le ventilateur de la cpu est arrêté. Risque de température excessive. Contacter le SAT.

- DÉTECTION Au cours du fonctionnement de la CNC.
 CAUSE Risque de surtempérature de l'équipement. La CNC a détecté que le ventilateur de la CPU est arrêté. Lorsque la CPU dispose de ventilateur, au cours du régime du fonctionnement de la CNC, celle-ci surveille le fonctionnement du ventilateur. Ce testage sera effectué toutes les minutes, de même que la surveillance de la température.
 SOLUTION Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

0173 Marche interdite car la température de sécurité est dépassée. Éteindre la CNC et contacter le SAT.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement de la CNC.
CAUSE	Chaque fois que l'on tape sur [START], la CNC vérifie que la température ambiante ne dépasse pas 65°C (149°F) et en cas de dépasser cette valeur, invalide [START] et affiche une erreur. La cause de l'augmentation de température peut être une défaillance dans le système de réfrigération du hardware ou une température ambiante très élevée. L'erreur affiche la température actuelle.
SOLUTION	Respecter les dimensions recommandées pour l'habitacle et la distance minimale recommandée entre les parois de l'habitacle et l'unité centrale. Au besoin, installer des ventilateurs pour aérer l'habitacle. Si l'erreur persiste, mettre la CNC hors tension et veuillez contacter le service d'assistance technique.

0174 Axes rotatifs, il faut réaliser le tour complet.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC ne peut pas activer la compensation volumétrique parce qu'il existe entre les axes qui se déplacent (paramètre MOVAXIS) un axe rotatif module et le parcours du deuxième axe n'est pas complet (0 à 360°).
SOLUTION	Définir le module du deuxième axe rotatif entre 0 et 360° et valider la compensation volumétrique.

0200 'Défaut à la demande d'un VxD'

DÉTECTION	En lisant l'état de la batterie.
CAUSE	La CNC ne peut pas se raccorder avec VcompID.
SOLUTION	Contactez votre fournisseur.

0201 'Coupure du réseau. PC alimenté par batterie'

DÉTECTION	En lisant l'état de la batterie.
CAUSE	Il y a une coupure d'alimentation de la CNC et la batterie de secours alimente la CNC.
SOLUTION	Que la coupure soit fortuite ou provoquée par l'utilisateur, laisser la CNC terminer la séquence automatique de mise hors tension. Si la coupure d'alimentation a été fortuite, vérifier les possibles causes.

0250 DYNQVR hors de la plage autorisée par MINDYNQVR et MAXDYNQVR.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La variable V.G.DYNQVR a une valeur hors des limites fixées par les paramètres MINDYNQVR et MAXDYNQVR.
SOLUTION	Définir la variable avec une valeur appropriée ou modifier la dynamique à l'aide de la barre-override ([CTRL][H]).

0251 Compensation volumétrique inexistante.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le PLC a essayé d'activer une compensation volumétrique qui n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier que l'option de logiciel associée à la compensation volumétrique est active. Vérifier la liste des compensations volumétriques définies (paramètre VOLCOMP n).

0252 Variable inexistante sans un matériel actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une tentative de lecture du nom du matériel actif a été faite et aucun n'a été trouvé.
SOLUTION	Activer un matériel depuis les tableaux technologiques.

0253 COMPID non valide.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre COMPID de la cinématique doit être inférieur à 7 et il ne peut pas y avoir plus d'une cinématique avec le même COMPID.
SOLUTION	Vérifier le paramètre COMPID.

1000-1999

1000 'La fonction ou instruction requiert la programmation des axes'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il faut programmer les axes sur lesquels doit agir l'instruction ou la fonction G programmée.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1004 'Vitesse de broche nulle'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche utilisée avec la fonction G63 a une vitesse zéro.
SOLUTION	Programmer une vitesse de broche.

1005 'Bloc de déplacement avec avance nulle'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'y a pas d'avance active dans le canal.
SOLUTION	Programmer l'avance F.

1006 'G20: broche non admise'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction G20 n'admet pas la programmation de broche.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1007 'La fonction programmée requiert un axe principal non existant'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La fonction programmée a besoin d'un ou de deux axes principaux mais ceux-ci n'existent pas ou sont stationnés.
SOLUTION	Réviser la programmation. <ul style="list-style-type: none"> • Les fonctions G11, G12, G13 et G14 ont besoin des deux axes du plan principal. • Les fonctions G2, G3, G8, G9, G30, G36, G37, G38, G39, G73 ont besoin des deux axes du plan principal. • Il manque aussi les deux axes du plan principal pour activer la détection de collisions (#CD) et pour la fonction G20 lorsque la détection de collisions est active. • Récupérer l'axe manquant avec l'instruction #CALL AX/#SET AX. • Récupérer l'axe (#UNPARK).

1008 'Coordonnées hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • La cote programmée pour l'axe est trop grande. • La fonction G101 essaie d'inclure sur un axe un offset trop grand.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1009 'G4: le temps d'attente a été programmé en double, directement et avec K'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans le même bloc, la fonction G4 a programmé deux fois le temps d'attente, directement avec un numéro et le paramètre K.
SOLUTION	Programmer une seule fois le temps d'attente de la fonction G4.

1010 'Programmer G4 K'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G4 le temps d'attente n'est pas programmé.
SOLUTION	Programmer la fonction G4 comme G4 <time> ou G4 K<time>, où le paramètre <time> est le temps d'attente, en secondes. Dans les deux cas, le temps d'attente sera programmé après la fonction G4.

1011 'G4: temps d'attente hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le temps d'attente programmé dans la fonction G4 est trop long.
SOLUTION	La valeur maximale admissible pour le temps d'attente est 2147483646.

1012 'G4: le temps d'attente ne peut pas être programmé avec K'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La lettre K est associée au troisième axe du canal et dans ce cas il n'existe pas de troisième axe.
SOLUTION	Si on ne veut pas avoir de troisième axe dans le canal, on peut programmer le temps d'attente directement avec un numéro.

1013 'G4: le temps d'attente ne peut pas être négatif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le temps d'attente dans la fonction G4 est négatif.
SOLUTION	Programmer une valeur supérieure ou égale à zéro.

1014 'La programmation en diamètres n'est pas admise avec image miroir sur l'axe frontal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe frontal (paramètre FACEAXIS) ne peut avoir actives simultanément l'image miroir et la programmation en diamètres.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1015 'Coordonnées du centre hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une des valeurs I, J, K est trop élevée comme le centre d'une interpolation circulaire ou le centre d'une rotation du système de coordonnées.
SOLUTION	Programmer une valeur inférieure.

1016 'Les valeurs négatives ne sont pas admises dans la programmation d'un axe en diamètres'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas possible de programmer des cotes négatives en coordonnées absolues (G90) et la programmation en diamètres active (paramètre DIAMPROG).
SOLUTION	La programmation en coordonnées absolues et en diamètres n'admet pas de cotes négatives.

1017 'G198: limite de logiciel négative hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La limite négative de logiciel a une valeur trop haute.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1018 'G199: limite de logiciel positive hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La limite positive de logiciel a une valeur trop haute.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1019 'Pas de mesure réalisée sur l'axe(s) sollicité(s)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction G101 essaie d'inclure l'offset de mesure sur un axe qui n'est pas intervenu dans la mesure ou l'offset a été annulé (G102).
SOLUTION	Pour inclure un offset de mesure (G101), l'axe doit avoir effectué une mesure.

1020 'Temps de rampe négatif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le temps de rampe de la fonction G132 est négatif.
SOLUTION	Programmer une valeur supérieure ou égale à zéro.

1021 'Temps de rampe hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le temps de rampe de la fonction G132 est trop haut.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1022 'Pourcentage de Feed-Forward hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le pourcentage de feed forward (G134) ou AC forward (G135) est trop haut.
 SOLUTION Le pourcentage de feed forward ou AC forward doit être supérieur à zéro et inférieur à 120.

1023 'Numéro de gamme non valable'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le numéro de gamme (set) de l'axe est incorrect.
 SOLUTION La gamme (set) programmée pour l'axe doit être supérieure à zéro et inférieure ou égale au paramètre machine NPARSETS de l'axe.

1024 'Numéro de gamme hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le numéro de gamme (set) de l'axe est trop haut.
 SOLUTION La gamme (set) programmée pour l'axe doit être supérieure à zéro et inférieure ou égale au paramètre machine NPARSETS de l'axe.

1025 'Distance programmée égale à zéro'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Déplacement nul sur le bloc de G63.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1026 'Trajectoire circulaire incorrecte avec le rayon programmé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Rayon trop petit pour l'interpolation circulaire.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1027 'Point initial et fin de trajectoire circulaire identiques (solutions infinies)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Rayon nul pour l'interpolation circulaire ; les solutions sont infinies.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1028 'Différence trop grande entre le centre programmé et celui calculé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans une interpolation circulaire avec la fonction G265 active, la différence entre rayon initial et final dépasse les paramètres machine CIRINERR et CIRINFAC.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1029 'Rayon nul pour trajectoire circulaire'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:
 • Rayon nul sur une l'interpolation circulaire.
 • Avec la fonction G265 active, la CNC calcule un rayon nul à partir des coordonnées du centre programmées dans l'interpolation circulaire.
 • Avec la fonction G264 active, les deux coordonnées du centre sont zéro.
 SOLUTION Le rayon d'une l'interpolation circulaire ne peut pas être nul. Les deux coordonnées du centre d'une interpolation circulaire ne peuvent pas être nulles.

1030 '#AXIS programmé sans G200/202/202'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans le même bloc que l'instruction #AXIS il reste à programmer G200, G201 ou G202.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1031 'On attend #AXIS'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans le même bloc que la fonction G01, l'instruction #AXIS n'est pas programmée.
 SOLUTION Réviser la programmation.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1032 'La broche pour M19 n'a pas de position'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans le même bloc que la fonction M19, la position de la broche n'est pas programmée.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1035 '#SLOPE: paramètre hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction #SLOPE un paramètre a une valeur trop haute.
SOLUTION	Programmer valeurs inférieures.

1037 'Coordonnées du centre ignorées avec G0/G1/G100/G63 actives'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a trouvé les paramètres I, J, K avec la fonction G0, G1, G100 ou G63 active. La CNC ignore ces paramètres.
SOLUTION	Ces fonctions n'ont pas besoin de ces paramètres.

1038 'La compensation de rayon ne peut pas être active pendant la mesure'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie d'exécuter la fonction G100 avec la compensation de rayon active (G41/G42).
SOLUTION	Réviser la programmation.

1039 'Il existe déjà une valeur de mesure pour l'axe(s)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie de réaliser une mesure (G100) sur un axe qui a un offset de mesure antérieur.
SOLUTION	Utiliser la fonction G102 pour annuler l'offset de mesure compris dans l'axe.

1040 'Recherche de zéro impossible pour un axe actif en G201'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut réaliser la recherche de référence d'un axe qui est en mode manuel additif (G201).
SOLUTION	Annuler le mode manuel additif de l'axe avec la fonction G202 pour réaliser la recherche de référence machine. Après la recherche de référence, activer de nouveau le mode manuel additif (G201).

1041 'Centre de la trajectoire circulaire corrigé hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans une interpolation circulaire programmée bien avec le rayon et les coordonnées du point final ou bien avec les coordonnées du point moyen, du point final et avec la fonction G265 active. Les coordonnées du centre de l'interpolation calculées par la CNC sont trop grandes. Les coordonnées programmées pour le centre, le point moyen ou le rayon sont trop grands.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1043 'Le troisième axe du plan ne peut pas coïncider avec le premier ou le deuxième'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G20 (changement de plan), le paramètre 5 coïncide avec le paramètre 1 ou 2.
SOLUTION	Si l'axe longitudinal de l'outil (paramètre 3) coïncide avec le premier ou le deuxième axe du plan (paramètres 1 et 2), il faut programmer le troisième axe avec le paramètre 5. Ce paramètre ne devra pas coïncider avec le premier ni le deuxième axe.

1044 'Le premier et le deuxième axe du plan ne peuvent pas coïncider'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G20 (changement de plan), le premier axe du plan (paramètre 1) et le second (paramètre 2) sont le même axe.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1045 'Erreur de programmation du premier axe du plan'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), le premier axe du plan (paramètre 1) est incorrect.
 SOLUTION Le premier axe du plan doit être l'un des trois premiers axes du canal.

1046 'Erreur de programmation du second axe du plan'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), le second axe du plan (paramètre 2) est incorrect.
 SOLUTION Le second axe du plan doit être l'un des trois premiers axes du canal.

1047 'Il faut un troisième axe pour le plan (indice 5)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), il manque le troisième axe ou bien il est incorrect.
 SOLUTION Si l'axe longitudinal de l'outil (paramètre 3) coïncide avec le premier ou le deuxième axe du plan (paramètres 1 et 2), il faut programmer le troisième axe avec le paramètre 5. Le paramètre ne devra pas coïncider ni le premier ni avec le deuxième axe et devra être l'un des trois premiers axes du canal.

1048 'Compensation de longueur d'outil avec rayon hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les dimensions de l'outil excèdent les valeurs minimums.
 SOLUTION Modifier les dimensions de l'outil.

1049 'Axe frontal (FACEAXIS) défini deux fois dans le plan actif'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les deux axes du plan principal sont des axes frontaux (paramètre FACEAXIS).
 SOLUTION Dans le plan du travail il ne peut y avoir qu'un axe frontal.

1050 'Le rang de données est excédé lorsque les offsets d'outils sont considérés'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les dimensions de l'outil excèdent les valeurs minimums.
 SOLUTION Modifier les dimensions de l'outil.

1051 'Axe inexistant ou non disponible dans le canal'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:
 • La CNC a essayé d'exécuter un déplacement indépendant dans une broche.
 • L'axe programmé dans une variable n'est pas disponible.
 SOLUTION Réviser la programmation. Pour pouvoir interpoler la broche comme axe indépendant, celui-ci doit être actif comme axe C.

1052 'Valeurs du résultat de la mesure hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a réalisé une mesure avec la fonction G100 et la cote ou l'offset obtenu est trop grand.
 SOLUTION La valeur obtenue dans le palpage doit être entre -2147483647 et 2147483646.

1054 'Mors inexistant'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le numéro de mors programmé n'existe pas.
 SOLUTION Le numéro de mors doit être une valeur entre zéro et dix.

1055 'D et le rayon de l'outil ne peuvent pas être modifiés dans le même bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne permet pas de modifier le rayon de l'outil (variable (V.)G.TOR) ni de programmer un changement d'outil et/ou de correcteur dans le même bloc.
 SOLUTION Programmer les deux instructions dans des blocs différents.



1056 'Trop de variables externes'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a atteint le nombre de variables externes admissibles.
SOLUTION	Réviser la programmation. La CNC admet 500 variables externes.

1057 'Variable sans permission de lecture'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de lire depuis le programme pièce ou MDI une variable qui n'a pas de permission de lecture par programme.
SOLUTION	Il n'est pas possible de lire la variable depuis le programme pièce ou MDI. Consulter dans la documentation les permis de la variable.

1058 'Variable d'utilisateur non initialisée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable d'utilisateur V.P.name ou V.S.name n'a pas été définie.
SOLUTION	Réviser la programmation. Définir adéquatement la variable.

1059 'Variable sans autorisation d'écriture'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'écrire depuis le programme pièce ou MDI une variable qui n'a pas de permission d'écriture par programme.
SOLUTION	Il n'est pas possible d'écrire la variable depuis le programme pièce ou MDI. Consulter dans la documentation les permis de la variable.

1060 'Valeur d'étiquette N hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de bloc "N" n'est pas valable.
SOLUTION	Le numéro de bloc doit être une valeur positive ou inférieure à 2147483646.

1061 'Fonction G inexistante'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction G programmée n'existe pas.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1062 'Fonctions G incompatibles'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans le bloc il y a des fonctions G programmées contraires entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1063 'Fonctions G incompatibles (G108/G109/G193)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1064 'Fonctions G incompatibles (G196/G197)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1065 'Fonctions G incompatibles (G17/G18/G19/G20)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1066 'Fonctions G incompatibles (G136/G137)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1067 'Fonctions G incompatibles (G40/G41/G42)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1068 'Fonctions G incompatibles (G151/G152)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1069 'Fonctions G incompatibles (G54-G59/G159)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1070 'Fonctions G incompatibles (G5/G7/G50/G60/G61)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1071 'Fonctions G incompatibles (G70/G71)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1072 'Fonctions G incompatibles (G80-G88/G160-G166/G281-G286/G287-G297)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1073 'Fonctions G incompatibles (G90/G91)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1074 'Fonctions G incompatibles (G93/G94/G95)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1075 'Fonctions G incompatibles (G96/G97/G192)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1076 'Fonctions G incompatibles (G100/G101/G102)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1077 'Fonctions G incompatibles (G115/G116/G117)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1078 'Fonctions G incompatibles (G134/G135)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1079 'Fonctions G incompatibles (G138/G139)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
CAUSE Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.



1080 'Fonctions G incompatibles (G6/G261/G262)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1081 'Fonctions G incompatibles (G264/G265)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1082 'Fonctions G incompatibles (G200/G201/G202)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1083 'Fonctions G incompatibles (G36/G37/G38/G39)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un bloc il y a deux fonctions G ou plus programmées incompatibles entre elles.
SOLUTION	Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1084 'Pas de changement de plan admis avec compensation de rayon active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de changer le plan de travail ou les axes composant le plan avec la compensation du rayon active.
SOLUTION	Annuler la compensation pour définir le nouveau plan de travail.

1085 'G41/G42 non admise s'il manque le premier ou deuxième axe du plan actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il est impossible de compenser le rayon d'outil s'il manque l'un des deux axes du plan actif dans le canal.
SOLUTION	Définir le plan de travail. Si le canal a cédé ses axes à d'autres canaux, récupérer l'axe manquant avec les instructions #CALL AX ou #SET AX.

1087 'On attend "="'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction ou la fonction programmée n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1088 'G159: numéro d'offset non valable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G159, le décalage d'origine programmé n'existe pas'
SOLUTION	Réviser la programmation.

1089 'Fonctions M incompatibles (M3/M4/M5/M19)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Deux fonctions M ou plus incompatibles entre elles sont programmées dans un bloc pour la même broche.
SOLUTION	Programmer les fonctions M dans la même broche sur des blocs différents.

1090 'Fonction H inexistante'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction H n'existe pas.
SOLUTION	Le numéro de la fonction doit être entre 1 et 65534.

1091 'Fonction T programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus d'une fonction T dans le même bloc.
SOLUTION	Il ne peut y avoir qu'une seule fonction T dans chaque bloc. Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.

1093 'Fonction D programmée en double'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE Il y a plus d'une fonction D dans le même bloc.
- SOLUTION Il ne peut y avoir qu'une seule fonction D dans chaque bloc. Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.

1094 'Vitesse F programmée en double'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE Il y a plus d'une fonction F dans le même bloc.
- SOLUTION Il ne peut y avoir qu'une seule fonction F dans chaque bloc. Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.

1095 'La vitesse F ne peut pas être négative ou zéro'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE L'avance (F) doit être une valeur positive et non nulle.
- SOLUTION Réviser la programmation.

1096 'La vitesse ne peut pas être programmée avec E'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE L'avance a été programmée avec la fonction E.
- SOLUTION Programmer l'avance avec la fonction F.

1097 'Nom inconnu de broche'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE Le nom de la broche n'est pas valable, la broche n'existe pas dans le système ou la broche n'appartient pas au canal.
- SOLUTION Les noms de broche valables sont S, S1, ..., S9. La broche programmée dans le bloc doit exister dans la configuration du système et en fonction de l'instruction, aussi dans la configuration du canal. Un canal ne peut commander que ses broches.

1098 'Vitesse S programmée en double'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE Deux fonctions S ou plus sont programmées dans un bloc pour la même broche.
- SOLUTION Dans un même bloc il ne peut y avoir qu'une vitesse pour chaque broche.

1100 'Indice de paramètre hors de rang'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE Le paramètre arithmétique n'existe pas ; il n'est pas dans la gamme permise par les paramètres machine.
- SOLUTION Réviser la programmation. Réviser dans les paramètres machine la gamme de paramètres arithmétiques valable.

Paramètres machine.	Rang valable.
MINLOCP - MAXLOCP	Paramètres arithmétiques locaux.
MINGLBP - MAXGLBP	Paramètres arithmétiques globaux.
MINCOMP - MAXCOMP	Paramètres arithmétiques communs.

1101 'Instruction #SET IPOPOS mal programmée'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
- SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1102 'L'indice pour R doit être 1'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE Le rayon ne peut être programmé qu'avec R ou R1.
- SOLUTION Réviser la programmation.

1103 'Fonction O inexistante'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
- CAUSE La fonction O n'existe pas.
- SOLUTION Réviser la programmation.



1104 'Le caractère "%" n'est pas admis dans le programme principal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On ne peut utiliser le caractère "%" que comme premier caractère dans la définition du nom du programme principal ou d'une sous-routine locale.
SOLUTION	Éliminer le caractère du programme.

1105 'On attend opérateur d'assignation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque un opérateur d'assignation après la variable ou paramètre.
SOLUTION	Les opérateurs d'affectation valables sont "=", "+=", "-=", "*=", "/=".

1106 'On attend "]"

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque le crochet de fermeture "]" dans l'expression ou l'instruction programmée.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1107 'Axe inexistant ou non disponible'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie de déplacer un axe qui n'existe pas ou qui n'est pas disponible dans le système ou dans le canal. L'axe programmé dans une instruction ou une variable n'existe pas dans le système ou dans le canal.
SOLUTION	Vérifier que l'axe programmé existe dans le canal et qu'il est disponible (pas stationné).

1108 'Axe programmé en double'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'une des fonctions suivantes, un axe est programmé plus d'une fois. <ul style="list-style-type: none"> • Déplacement des axes sur G0, G1, G2, G3, G8 ou G9. • Filetage G33 ou G63. • Instructions #FACE ou #CYL. • Sélection du plan, G20. Avec les fonctions impliquant un déplacement d'axes, la double programmation d'un axe peut être due au fait d'avoir programmé l'axe en coordonnées cartésiennes et en coordonnées polaires.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1109 'Indice d'axe incorrect'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans les fonctions G20 et G74, l'indice programmé à côté du nom de l'axe est incorrect.
SOLUTION	L'indice de l'axe doit être une valeur entre 1 et le nombre maximum d'axes du système ou du canal.

1110 'Valeurs pour I, J, K programmées en double'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'un des paramètres I, J, K est programmé plus d'une fois dans le même bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1111 'Les instructions de commande \$ se programment seules dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc. La seule exception est de programmer \$IF et \$GOTO dans le même bloc.

1112 'L'instruction \$IF <condition> ne peut être suivie que de \$GOTO'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc et l'information additionnelle n'est pas un \$GOTO.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc. La seule exception est de programmer \$IF et \$GOTO dans le même bloc.

1113 'On n'attend pas \$ELSE'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une instruction \$ELSE sans une instruction \$IF préalable.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1114 'L'instruction \$ELSE doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1115 'On n'attend pas \$ELSEIF'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une instruction \$ELSEIF sans une instruction \$IF préalable.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1116 'L'instruction \$ELSEIF <condition> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1117 'On n'attend pas \$ENDIF'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une instruction \$ENDIF sans une instruction \$IF préalable.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1118 'L'instruction \$ENDIF doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1119 'L'instruction \$SWITCH <expression> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1120 'On n'attend pas \$CASE'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une instruction \$CASE sans une instruction \$SWITCH préalable.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1121 'L'instruction \$CASE <expression> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1122 'On n'attend pas \$DEFAULT'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une instruction \$DEFAULT sans une instruction \$SWITCH préalable.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1123 'L'instruction \$DEFAULT doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1124 'On n'attend pas \$ENDSWITCH'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une instruction \$ENDSWITCH sans une instruction \$SWITCH préalable.
 SOLUTION Réviser la programmation.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1125 'L'instruction \$ENDSWITCH doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1126 '\$FOR: variable compteur non valable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le compteur de l'instruction \$FOR n'est pas valable.
SOLUTION	Le compteur de l'instruction \$FOR pourra être une variable ou un paramètre arithmétique.

1127 'L'instruction \$FOR <condition> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1128 '\$FOR: trop de caractères dans la condition'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le bloc contenant l'instruction \$FOR a plus de 5100 caractères.
SOLUTION	Écrire le bloc contenant l'instruction \$FOR la plus brève.

1129 'On n'attend pas \$ENDFOR'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une instruction \$ENDFOR sans une instruction \$FOR préalable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1130 'L'instruction \$ENDFOR doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1131 'L'instruction \$WHILE <condition> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1132 '\$WHILE: trop de caractères dans la condition'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La condition de l'instruction \$WHILE dépasse le nombre maximum de caractères permis.
SOLUTION	Le nombre maximum de caractères permis est 5000.

1133 'On n'attend pas \$ENDWHILE'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une instruction \$ENDWHILE sans une instruction \$WHILE préalable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1134 'L'instruction \$ENDWHILE doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1135 'L'instruction \$DO doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1136 'On n'attend pas \$ENDDO'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une instruction \$ENDDO sans une instruction \$DO préalable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1137 'L'instruction \$ENDDO <expression> doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1138 'L'instruction \$BREAK doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1139 'On n'attend pas \$BREAK'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une instruction \$BREAK mais aucune boucle de contrôle n'est ouverte ; \$IF, \$ELSE, \$FOR, \$WHILE, \$DO ou \$CASE.
 SOLUTION Réviser la programmation. La CNC utilise l'instruction \$BREAK pour terminer un \$CASE ou pour sortir d'une boucle \$IF, \$ELSE, \$WHILE, \$FOR ou \$DO avant qu'elle ne termine.

1140 'On n'attend pas \$CONTINUE'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une instruction \$CONTINUE mais aucune boucle de contrôle n'est ouverte ; \$FOR, \$WHILE ou \$DO.
 SOLUTION Réviser la programmation. La CNC utilise l'instruction \$CONTINUE pour retourner au point de départ d'une boucle \$FOR, \$WHILE ou \$DO.

1141 'L'instruction \$CONTINUE doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1142 'L'instruction #TIME doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1146 'La trajectoire antérieure à G37 doit être linéaire'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le bloc de déplacement antérieur à l'entrée tangentielle n'est pas linéaire.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1147 'La trajectoire postérieure à G38 doit être linéaire'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le bloc de déplacement postérieur à la sortie tangentielle n'est pas linéaire.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1149 'Il est impossible d'exécuter G36/G37/G38/G39 programmée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne peut pas effectuer la trajectoire d'union avec le rayon programmé.
 SOLUTION Vérifier le rayon programmé. Vérifier que la jonction est réellement possible entre les blocs initial et final.

1150 'Les fonctions G36/G37/G38/G39 doivent être suivies d'un bloc de mouvement'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne dispose pas d'un deuxième bloc de déplacement pour réaliser la trajectoire de jonction.
 SOLUTION Ne programmer aucun bloc entre la fonction G qui définit la trajectoire de jonction et le deuxième bloc de déplacement.

1151 'Les fonctions G8/G36/G37/G38/G39 doivent être précédées d'un bloc de mouvement'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne dispose pas d'un premier bloc de déplacement pour réaliser la trajectoire de jonction.
 SOLUTION Ne programmer aucun bloc entre la fonction G qui définit la trajectoire de jonction et le premier bloc de déplacement.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1152 'Excès d'emboîtement de sous-routines'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a dépassé le nombre maximum de niveaux d'imbrication.
SOLUTION	Corriger le programme en réduisant le nombre d'appels aux sous-routines (locales et globales) qui impliquent un nouveau niveau d'imbrication. La CNC permet 20 niveaux d'imbrication.

1153 'Trop de sous-routines locales définies dans le programme'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le programme a plus de sous-routines locales que celles permises par la CNC.
SOLUTION	Réduire le nombre de sous-routines locales; regrouper plusieurs sous-routines en une seule ou utiliser des sous-routines globales. La CNC permet 130 sous-routines locales par programme.

1154 'Nom de fichier trop long'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nom du fichier dépasse le nombre de caractères permis par la CNC. Le nom d'un programme ou d'une sous-routine peut avoir un maximum de 63 caractères et le chemin 120 caractères. Si on programme le nom d'un programme ou d'une sous-routine avec le chemin, le nombre maximum de caractères sera la somme des deux valeurs.
SOLUTION	Réduire le nombre de caractères dans le nom de programme ou sous-programme. Changer l'emplacement du programme ou de la sous-routine pour réduire le nombre de caractères dans le chemin.

1155 'Il est impossible d'accéder au fichier'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut pas accéder au programme ou sous-routine.
SOLUTION	Vérifier que les fichiers sont valides et ne sont pas corrompus. Dans le cas des appels à des sous-routines, vérifier que le nom et le chemin sont corrects. Si dans l'appel à la sous-routine le chemin n'est pas défini, la CNC appliquera le critère de recherche par défaut (consulter le manuel de programmation).

1156 'Programme principal non trouvé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne trouve pas le programme principal.
SOLUTION	Dans un programme avec des sous-routines locales, le programme principal doit avoir un nom (%nom).

1157 'Sous-routine globale non trouvée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	la CNC ne trouve pas la sous-routine globale.
SOLUTION	Vérifier que le nom et le chemin de la sous-routine sont corrects. Si dans l'appel à la sous-routine le chemin n'est pas défini, la CNC appliquera le critère de recherche par défaut (consulter le manuel de programmation).

1158 Il n'existe aucune sous-routine associée à G.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un sous-routine d'utilisateur (G500-G599) ou une sous-routine OEM (G180-G189/G380-G399) a été programmée et la sous-routine n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier que la fonction G est correcte ou définir la sous-routine associée.

1159 'Nom de sous-routine locale trop long'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nom de la sous-routine dépasse le nombre de caractères permis par la CNC. Le nom d'une sous-routine peut avoir un maximum de 63 caractères.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1160 'Sous-routine locale non trouvée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	la CNC ne trouve pas la sous-routine locale. Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • La sous-routine locale n'est pas définie au début du programme principal. • Le programme a activé une sous-routine locale comme modale, puis a exécuté une sous-routine d'utilisateur (par exemple, G500 à G599) avec des blocs de

mouvement. La sous-routine d'utilisateur ne trouve pas la sous-routine locale, car elle appartient à un autre programme.

- SOLUTION Les possibles solutions sont les suivantes:
- Vérifier que le nom de la sous-routine locale dans le bloc d'appel est identique au nom figurant dans sa définition. Les sous-routines locales doivent être définies au début du programme.
 - Définir la sous-routine locale comme globale.

1161 'Blocs de commande \$ ouverts'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a trouvé un bloc de contrôle "\$" qui n'a pas son instruction de fermeture correspondante.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1162 'On n'attend pas M17/M29/#RET'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une fonction M17, M29 ou #RET comme fin du programme.
 SOLUTION Programmer M30/M02 comme fin du programme principal. Si l'erreur persiste, vérifier que toutes les sous-routines locales terminent avec M17, M29 ou #RET.

1163 'On n'attend pas M30/M02'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté une fonction M02 ou M30 comme fin de la sous-routine.
 SOLUTION Vérifier que toutes les sous-routines locales et globales terminent avec M17, M29 ou #RET.

1164 'Terme inconnu dans expression mathématique'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'expression mathématique est incorrecte.
 SOLUTION Vérifier tous les termes de l'expression ; variables, paramètres, opérateurs, etc.

1165 'Variable inexistante'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:
- La variable demandée n'existe pas.
 - Erreur syntaxique dans le nom de la variable.
 - La variable est un array et l'indice de l'array n'a pas été indiqué.
 - Une variable générale a été sollicitée pour un axe déterminé ou à l'inverse.
- SOLUTION Réviser la programmation.

1166 'Racine d'un nombre négatif.'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'expression mathématique comporte une racine carrée (SQRT) d'un nombre négatif.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1167 'Logarithme d'un nombre négatif ou de zéro'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'expression mathématique comporte un logarithme (LOG/LN) d'un nombre négatif ou zéro.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1168 'Indice de variable hors de rang'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'un des indices définis dans la variable d'array est incorrect.
 SOLUTION L'indice minimum admissible pour une variable d'array est 1 et le maximum dépend de la variable dont il s'agit. Dans certains cas l'indice 0 est admis: G.GS, G.MS, G.LUP1 à G.LUP7, G.LUPACT et MTB.P.

1169 L'instruction #GET IPOFFSET doit être programmée seule dans le bloc.

- DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1170 'L'instruction #SYNC POS doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1171 'Les instructions # sont programmées seules dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc. La seule exception est l'instruction #AXIS laquelle doit être programmée dans le même bloc que la fonction G201.

1172 'Instruction non autorisée avec compensation de rayon d'outil active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter une instruction incompatible avec la compensation de rayon.
SOLUTION	Désactiver la compensation de rayon pour exécuter l'instruction.

1173 'L'instruction #UNLINK doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1174 '#LINK: on ne peut pas définir un nouvel accouplement alors qu'un antérieur reste actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer un deuxième couplage d'axes sans désactiver le premier.
SOLUTION	Réviser la programmation. Désactiver le premier couplage avant d'activer le deuxième. Pour avoir les deux couplages, désactiver le premier couplage et activer les deux avec une seule instruction #LINK.

1175 '#LINK: le couplage n'a pas été défini'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'y a aucun couplage d'axes défini dans l'instruction #LINK.
SOLUTION	Programmer les axes maître et esclave dans l'instruction #LINK.

1176 '#LINK: l'axe maître n'appartient pas à la configuration actuelle d'axes'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • L'axe maître du couplage n'existe pas ou n'est pas disponible dans le canal. • La CNC a essayé d'annuler un couplage dont l'axe maître n'existe pas ou n'est pas disponible dans le canal.
SOLUTION	Les axes maître et esclave doivent exister dans le canal qui exécute l'instruction.

1177 '#LINK: l'axe esclave n'appartient pas à la configuration actuelle d'axes'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • L'axe esclave du couplage n'existe pas ou n'est pas disponible dans le canal. • La CNC a essayé d'annuler un couplage dont l'axe esclave n'existe pas ou n'est pas disponible dans le canal.
SOLUTION	Les axes maître et esclave doivent exister dans le canal qui exécute l'instruction.

1178 '#LINK: l'axe esclave ne peut pas être un axe du plan principal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe esclave du couplage est un des trois axes principaux.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1179 '#LINK: les axes maître et esclave doivent être du même type (AXISTYPE)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les axes maître et esclave du couplage ne sont pas du même type, linéaire ou rotatif.
SOLUTION	Les deux axes d'un couplage doivent être du même type (paramètre AXISTYPE).

- 1180 #LINK: les axes maître et esclave doivent avoir le même mode (AXISMODE)**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les axes maître et esclave du couplage sont rotatifs mais ils ne sont pas du même type, linearlike ou module.
 SOLUTION Les deux axes d'un couplage doivent être du même type (paramètre AXISMODE).
- 1181 #LINK: il est impossible de définir un axe actif comme esclave sur G201'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'axe esclave d'un couplage est actif en mode manuel aditif (G201).
 SOLUTION Annuler le mode manuel additif pour pouvoir accoupler l'axe.
- 1182 #LINK: excès de couplages programmés'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le nombre de couplages définis dépasse le maximum permis.
 SOLUTION Le nombre maximum de couplages pouvant être actifs dans un canal est égal au nombre d'axes du canal moins trois.
- 1183 'L'instruction #LINK doit être programmée seule dans le bloc'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.
- 1184 #LINK: les axes maître et esclave coïncident'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les axes maître et esclave du couplage sont le même axe.
 SOLUTION Les axes maître et esclave doivent être différents.
- 1185 #LINK: un axe ne peut pas être esclave de plusieurs maîtres'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un axe est esclave de plusieurs maîtres.
 SOLUTION Un axe peut être esclave d'un axe maître.
- 1186 #LINK: un axe maître ne peut pas être esclave dans un autre couplage et vice-versa.**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un axe ne peut pas être esclave dans un couplage et maître dans un autre.
 SOLUTION Un axe ne peut pas être maître dans un couplage et esclave dans un autre.
- 1187 #AXIS: nom de l'axe répété'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le même axe est programmé plus d'une fois dans l'instruction.
 SOLUTION Réviser la programmation.
- 1188 'On n'attend pas "[']'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Erreur dans la syntaxe de l'instruction.
 SOLUTION Réviser la programmation.
- 1189 #MPG: trop de paramètres'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction a plus de paramètres que ceux permis.
 SOLUTION L'instruction #MPG admet un maximum de trois paramètres. Chacun d'eux représente le déplacement par impulsion de la manivelle sur chaque position du commutateur.
- 1190 #MPG: résolutions de manivelle négatives ou nulles non autorisées'**
 DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction #MPG essaie de définir une résolution de manivelle négative ou nulle.
 SOLUTION Le déplacement par impulsion de la manivelle doit être une valeur positive et non nulle.



1191 '#INCJOG: distances de jog incrémental négatives ou nulles non autorisées'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #INCJOG essaie de définir une distance négative ou nulle.
SOLUTION	Le déplacement incrémental de l'axe sur chaque position du commutateur doit être une valeur positive et non nulle.

1192 '#INCJOG: vitesses de jog incrémental négatives ou nulles non autorisées'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #INCJOG essaie de définir une avance négative ou nulle.
SOLUTION	L'avance de l'axe sur chaque position du commutateur doit être une valeur positive et non nulle.

1193 '#CONTJOG/#INCJOG: avance programmée hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'avance programmée est trop haute.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1194 '#INCJOG: trop de paramètres'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction a plus de paramètres que ceux permis.
SOLUTION	L'instruction #INCJOG admet un maximum de cinq groupes de paramètres. Chacun d'eux représente l'avance et le déplacement de l'axe pour chaque position du commutateur en jog incrémental.

1195 '#CONTJOG: trop de paramètres'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction a plus de paramètres que ceux permis.
SOLUTION	L'instruction #CONTJOG n'admet qu'un paramètre, qui représente l'avance de l'axe lorsque le commutateur est en jog continu.

1196 '#CONTJOG: vitesses de jog continu négatives ou nulles non autorisées'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #CONTJOG essaie de définir une avance négative ou nulle.
SOLUTION	L'avance de l'axe en jog continu doit être une valeur positive et non nulle.

1197 '#SET OFFSET: offset inférieur positif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La limite de parcours inférieur de l'axe pour le déplacement manuel a une valeur positive.
SOLUTION	La limite de parcours inférieure pour le déplacement manuel doit être une valeur négative ou zéro.

1198 '#SET OFFSET: limite négative hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La valeur de la limite de parcours inférieur est trop basse.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1199 '#SET OFFSET: offset inférieur négatif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La limite de parcours supérieur de l'axe pour le déplacement manuel a une valeur négative.
SOLUTION	La limite de parcours supérieure pour le déplacement manuel doit être une valeur positive ou zéro.

1200 '#SET OFFSET: limite positif hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La valeur de la limite de parcours supérieur est trop haute.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1201 '#SET OFFSET: offsets supérieurs et inférieurs nuls'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les limites de parcours de l'axe pour le déplacement manuel sont nulles.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1202 #SET IPOPOS: paramètres trop nombreux.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'instruction contient trop de paramètres.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1203 'L'instruction #SET IPOPOS doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1204 'Instruction mal programmée ou inexistante'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'existe pas ou elle est mal programmée.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1205 '#CALL AX/#SET AX: type d'offset inconnu'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le type d'offset programmé dans l'instruction n'existe pas.
 SOLUTION Les types d'offset valables sont ALL, LOCOF, FIXOF, TOOLOF, ORGOF, MEASOF, MANOF.

1206 'On attend ",'"

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il faut programmer ",'" dans l'instruction ou fonction.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1209 'Indice d'axe hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Dans les instructions #CALL AX/#SET AX la position pour un axe n'est pas correcte ; la position est occupée, elle dépasse le maximum permis ou il n'y a pas de place pour l'axe.
- Programmation du nom de l'axe avec un caractère générique incorrect.

 SOLUTION Les possibles solutions sont les suivantes:

- L'instruction peut placer les axes sur n'importe quelle position libre comprise entre 1 et un numéro égal au total d'axes en plus des broches du système.
- Les caractères génériques possibles sont de @1 à @6 et @SM.

1210 '#CALL AX/#SET AX: nom de l'axe répété'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le même axe est programmé plus d'une fois dans l'instruction.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1211 '#CALL AX/#SET AX: indice de l'axe répété'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Deux axes tentent d'occuper la même position dans le canal.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1212 '#CALL AX/#SET AX :nom de l'axe répété'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Deux axes tentent d'occuper la même position dans le canal.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1213 '#CALL AX/#SET AX: il est impossible avec G63 active'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il n'est pas permis de programmer #CALL AX avec la fonction G63 active.
 SOLUTION Désactiver le filetage G63 avant de modifier la configuration d'axes.

1214 '#CALL AX/#SET AX: trop d'axes requis'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Trop d'axes programmés; le nombre d'axes programmés dépasse le nombre d'axes du système.
 SOLUTION Réviser la configuration d'axes définie pour le canal. Le nombre d'axes d'un canal ne peut pas dépasser le nombre d'axes du système.



1215 'L'instruction #CALL AX/#SET AX doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1216 '#CALL AX/#CAX: nom d'axe utilisé actuellement'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nom d'un des axes est utilisé par un axe C.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1217 '#CALL AX: indice utilisé actuellement'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Unes des positions est occupée par un autre axe.
SOLUTION	Repasser la configuration d'axes définie pour le canal ; deux axes ne peuvent pas être sur la même position. Un axe peut utiliser toute position libre comprise entre 1 et un numéro égal au maximum de broches et d'axes permis par le système.

1218 'L'instruction #FREE AX doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1219 'On attend "," ou "]"'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Erreur dans la syntaxe de l'instruction.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1220 '#FREE AX: il est impossible d'éliminer un axe actif en mode manuel'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un axe en mode manuel additif (G201) ne peut pas être supprimé du canal.
SOLUTION	Annuler le mode manuel additif de l'axe avec la fonction G202 pour réaliser supprimer l'axe du canal.

1221 'L'instruction #SET AX doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction n'est pas programmée seule dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1222 'On n'attend pas #COMMENT END'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a un bloc de fin de commentaire (#COMMENT END) mais il manque le bloc de début de commentaire (#COMMENT BEGIN).
SOLUTION	Réviser la programmation.

1223 'Caractère de fin de fichier dans bloc commentaire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne trouve pas la fin du programme. Il est probable qu'il y ait un bloc de début de commentaire (#COMMENT BEGIN) mais il manque le bloc de fin de commentaire (#COMMENT END).
SOLUTION	Réviser la programmation.

1224 'Opérateur manquant ou inconnu'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque un opérateur d'assignation après la variable ou paramètre.
SOLUTION	Les opérateurs d'affectation valables sont "=", "+=", "-=", "*=", "/=".

1225 'Division par zéro'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une des opérations programmées réalise une division par zéro.
SOLUTION	Réviser la programmation. Si l'on travaille avec des paramètres, il se peut, que dans l'historique du programme, ce paramètre ait acquis une valeur zéro. Vérifier que le paramètre n'arrive pas à l'opération avec cette valeur.

1226 'Pas d'axe frontal (FACEAXIS) dans le plan actif pour compensation de rayon'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Aucun axe du plan n'est défini comme axe frontal.
 SOLUTION Définir l'un des axes du plan comme axe frontal (paramètre FACEAXIS).

1227 'Pas d'axe latéral (LONGAXIS) dans le plan actif pour compensation de rayon'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Aucun axe du plan n'est défini comme axe longitudinal.
 SOLUTION Définir l'un des axes du plan comme axe longitudinal (paramètre LONGAXIS).

1229 Excès d'emboîtement d'instructions conditionnelles.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Excès d'emboîtements d'instructions \$IF, \$SWITCH, \$FOR, \$WHILE et \$DO.
 SOLUTION Réviser la programmation. Le nombre maximum d'emboîtements est 20.

1233 'Le transfert programmé excède le rang de données'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le décalage d'origine défini dépasse le maximum permis.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1236 'Nom de macro trop long'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le nom de la macro dépasse le nombre maximum de caractères permis.
 SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 30.

1237 'On attend "\" dans le texte associé à la macro'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une macro qui ne commence pas par le caractère "\" a été incluse dans le texte de remplacement d'une macro.
 SOLUTION Le texte de remplacement d'une macro doit être placé entre guillemets et peut inclure d'autres macros, qui doivent être délimitées par les caractères "\"; par exemple "macro"="\macro1\" \"macro2\"".

1238 'Texte de remplacement de la macro trop long'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le nombre de caractères du texte de remplacement de la macro dépasse le maximum permis.
 SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 140.

1239 'Nombre maximum de macros dépassé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Nombre maximum de macros dans la CNC dépassé.
 SOLUTION Maximum 50 macros. On peut supprimer la table de macros avec l'instruction #INIT MACROTAB.

1240 'Macro inexistante'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La macro n'est pas définie dans le programme.
 SOLUTION Définir la macro avant de l'utiliser. La macro peut être définie dans un programme. La CNC enregistre dans une table les macros définies depuis un programme ou depuis le mode MDI/MDA, de manière à les avoir disponibles pour tous les programmes exécutés ensuite. La CNC initialise la table de macros au démarrage ou avec l'instruction #INIT MACROTAB.

1241 'Il manque le texte de remplacement de la macro'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le texte de remplacement associé à la macro est une chaîne de caractères vide.
 SOLUTION Associer à la macro le texte de remplacement adéquat suivant la fonctionnalité souhaitée. Le texte de remplacement doit être écrit entre guillemets.



1244 'Axe frontal proche du centre: la vitesse de la broche sur G96 a été limitée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	En travaillant en vitesse de coupe constante (G96), la CNC a limité la vitesse de la broche à cause de la proximité de l'axe frontal au centre de rotation.
SOLUTION	Augmenter la limite de vitesse (G192) ou accepter la limitation.

1245 'G96: il n'y a pas d'axe frontal (FACEAXIS) défini dans le plan actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Aucun axe du plan n'est défini comme axe frontal.
SOLUTION	Définir l'un des axes du plan comme axe frontal (paramètre FACEAXIS).

1246 'Le filetage avec avance sur G95 n'est pas admis'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter un taraudage rigide (G63) alors que la fonction G95 (avance par tour de la broche) était active.
SOLUTION	Activer l'avance en fonction du temps (G94).

1247 'Le filetage avec G96 active n'est pas admis'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter un taraudage rigide (G63) alors que la fonction G96 (vitesse de coupe constante) était active.
SOLUTION	Activer le mode de vitesse de rotation constante (G97).

1248 'Le filetage et G192 ne sont pas admis dans le même bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne permet pas de programmer les fonctions G63 (taraudage rigide) et G192 (limitation de la vitesse de rotation) dans le même bloc.
SOLUTION	Programmer les deux instructions dans des blocs différents.

1249 'Le changement de gamme avec G96 active n'est pas admis'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de changer la gamme de la broche (G112) avec la fonction G96 active.
SOLUTION	Désactiver la fonction G96 pour exécuter le changement de gamme de la broche.

1251 'Le mode manuel avec G96 active n'est pas admis'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'accéder au mode manuel avec la fonction G96 active.
SOLUTION	Désactiver la fonction G96 pour accéder au mode manuel.

1252 '#FREE AX: il est impossible d'éliminer l'axe de rotation frontal avec G96 active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'éliminer l'axe frontal de la configuration du canal (#FREE AX) avec la fonction G96 active.
SOLUTION	Désactiver la fonction G96 pour supprimer l'axe frontal de la configuration du canal.

1254 'G192 et M19 ne sont pas admises dans le même bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne permet pas de programmer les fonctions M19 (positionnement de la broche) et G192 (limitation de la vitesse de rotation) dans le même bloc.
SOLUTION	Programmer les deux instructions dans des blocs différents.

1255 'Pourcentage d'accélération négatif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le pourcentage d'accélération programmé dans la fonction G130 est négatif.
SOLUTION	Le pourcentage d'accélération doit être supérieur ou égal à zéro.

1256 'Pourcentage d'accélération hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le pourcentage d'accélération programmé dans la fonction G130 est trop élevé.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1257 'Double programmation du pas de vis'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans la fonction G33, le pas de filet est programmé plus d'une fois.
 SOLUTION Réviser la programmation. Définir le pas du filet une seule fois dans le bloc.

1258 'Pas de vis égal à zéro'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans la fonction G33, le pas de filet a valeur 0.
 SOLUTION Réviser la programmation. Programmer le pas de filet avec les paramètres I J K.

1259 'Pas de vis hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le pas de filet programmé dans la fonction G33 est trop élevé.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1261 'Type de cinématique inconnue'

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'activer une cinématique non définie dans les paramètres machine. La CNC a essayé d'activer la fonction RTCP, TLC ou une transformation de coordonnées (CS/ACS) en mode 6 sans avoir une cinématique active.
 SOLUTION Réviser la syntaxe. Activer d'abord la cinématique puis la fonction souhaitée.

1262 'Le groupe d'axes est insuffisant pour la transformation'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le canal n'a pas suffisamment d'axes pour activer la fonction RTCP, TLC ou la transformation de coordonnées. Le nombre d'axes nécessaire dépendra de la cinématique à activer.
 SOLUTION Corriger la configuration d'axes du canal (instruction #SET AX) pour pouvoir activer la cinématique.

1263 'Axe(s) rotatif(s) manquant(s) pour la transformation'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une instruction #TOOL ORI est programmée mais il n'y a aucun axe rotatif pour pouvoir placer l'outil perpendiculaire au plan incliné défini.
 SOLUTION Ne pas programmer l'instruction #TOOL ORI ou activer une cinématique permettant de placer l'outil perpendiculairement au plan incliné.

1264 'Programmation non autorisée avec CS/ACS actif'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne permet pas d'exécuter la fonction programmée si la transformation de coordonnées est active. Certaines fonctions incompatibles sont G74, G198, G199, #LINK, cycles de palpage, etc.
 SOLUTION Désactiver la transformation de coordonnées pour pouvoir exécuter les autres fonctions.

1265 'Programmation non autorisée avec RTCP/TLC actif'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne permet pas d'exécuter la fonction programmée si la fonction RTCP ou TLC est active. Certaines fonctions incompatibles sont G74, G198, G199, #KIN ID. LINK.
 SOLUTION Désactiver la fonction RTCP ou TLC pour pouvoir exécuter les autres fonctions.

1266 'La fonctionnalité TLC se désactive avec l'instruction #TLC OFF'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de modifier la fonction TLC pendant qu'elle est active.
 SOLUTION La CNC ne permet pas de modifier la fonction TLC pendant qu'elle est active. Pour modifier la fonction TLC, il faut la désactiver et l'activer de nouveau.

1267 'La fonctionnalité RTCP se désactive avec l'instruction #RTCP OFF'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Avec la fonction RTCP active, il y a une instruction programmée #RTCP différente de #RTCP OFF.
 SOLUTION Pour désactiver la fonction RTCP, programmer #RTCP OFF. Pour modifier les valeurs de la fonction RTCP, il faut d'abord la désactiver.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1268 '#CS ON/#ACS ON: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1269 '#CS ON/#ACS ON: l'angle programmé n'est pas valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'angle programmé n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un angle entre $\pm 360^\circ$.

1270 'Calcul de la transformation de coordonnées impossible'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC n'a pas pu résoudre une transformation de coordonnées pièce à coordonnées machine ou vice-versa.
SOLUTION	Désactiver la transformation, changer la position des axes et activer de nouveau la transformation.

1271 'Les axes de la cinématique active ne peuvent pas être exclus ou modifiés'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de modifier la configuration d'axes de la cinématique pendant qu'elle est active.
SOLUTION	Désactiver la cinématique pour modifier la configuration d'axes du canal.

1272 'Les axes de la transformation active ne peuvent pas être exclus ou modifiés'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de modifier la configuration d'axes d'un plan incliné alors que celui-ci était actif.
SOLUTION	Désactiver la transformation de plan incliné pour modifier la configuration d'axes du canal.

1275 'Position calculée par la transformation cinématique inverse hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de faire une transformation non résolue de coordonnées machine à coordonnées pièce.
SOLUTION	Désactiver la transformation, changer la position à laquelle on veut accéder activer de nouveau la transformation. Vérifier la transformée en cas de transformation d'utilisateur.

1277 'Le décalage programmé excède le rang de données'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le décalage calculé à partir des cotes programmées dans la fonction G92 est trop grand.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1278 'G131/G133: valeur non valable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G131 ou G133, le pourcentage d'accélération ou de jerk programmé n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un pourcentage d'accélération ou jerk positif et inférieur ou égal à 100.

1279 'On attend '''

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'expression ou l'instruction programmée il manque les guillemets.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1281 'Le nombre de paramètres et de spécificateurs de format ne coïncident pas'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nombre d'identificateurs de données (%D ou %d) indiqués dans l'instruction #MSG, #ERREUR ou #WARNING ne coïncide avec le nombre de paramètres à afficher.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1282 'Message trop long'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans l'instruction #MSG, #ERROR ou #WARNING, le texte du message est trop long.
 SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 69, y compris les caractères remplaçant les identificateurs de données.

1283 'Limite de spécificateurs de format dépassée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans l'instruction #MSG, #ERROR ou #WARNING, il y a plus de 5 identificateurs de données (%D ou %d).
 SOLUTION Réduire le numéro d'identificateurs de données.

1284 'On attend l'expression arithmétique'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans l'instruction #MSG, #ERROR ou #WARNING il y a d'identificateurs de données programmés (%D ou %d) mais il manque des paramètres à afficher.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1285 'Double écriture du rayon d'outil'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le rayon de l'outil est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer le rayon de l'outil une seule fois dans le bloc.

1286 'Double écriture de la longueur d'outil'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La longueur de l'outil est programmée plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer la longueur de l'outil une seule fois dans le bloc.

1287 'On attend "["'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il manque le crochet d'ouverture "[" dans l'expression ou l'instruction programmée.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1288 'Trop de paramètres programmés dans l'instruction.'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1289 Le message de la commande #MSG est trop long.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Le message programmé dans l'instruction #MSG/#WARNING/#ERROR est trop long.
 SOLUTION La longueur maximale du texte dans ces instructions est de 70 caractères.

1290 'Programmation de coordonnées I, J, K incorrecte'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:

- Les valeurs programmées pour le centre d'une interpolation circulaire, origine polaire ou centre de rotation du système de coordonnées sont trop élevées.
- Les valeurs programmées pour le centre d'une interpolation circulaire, avec la fonction G264 active sont incorrectes.

 SOLUTION Réviser la programmation.

1291 'On n'admet pas d'autres fonctions S'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il y a plus de fonctions S que celles permises dans un même bloc.
 SOLUTION Le nombre maximum de fonctions S permis dans un même bloc est 4.

1292 'Fonction M programmée en double'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La même fonction F est programmée plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1293 'Fonction H programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La même fonction H est programmée plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer les deux fonctions dans des blocs différents.

1301 'La transformation de longueur d'outil excède le format numérique valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La transformation de longueur d'outil excède le format numérique valide.
SOLUTION	Modifier les valeurs de la transformation de longueur ou de l'outil.

1302 'Caractère non valide dans le nom'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Caractère non valide dans le nom de l'étiquette, sous-routine ou variable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1303 'Nom de variable trop long'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Nombre maximum de caractères permis pour le nom de la variable dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de caractères permis est 13.

1304 'Vitesse de broche non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La vitesse programmée est trop petite.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1305 'Programmation non autorisée avec #MCS actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne permet pas d'exécuter la fonction programmée si la fonction MCS est active. Certaines fonctions incompatibles sont: <ul style="list-style-type: none"> • Activation / désactivation des décalages d'origine (G54-G59, G159, G92, G158, G53). • Activation / désactivation de l'offset de mesure (G101, G102). • Activation / désactivation de mors (variable "V.G.FIX"). • Activation / désactivation de l'image miroir (G11/G12/G13/G14). • Programmation en rayons / diamètres (G151/G152). • Activation de la programmation incrémentale (G91). • Programmation en millimètres / pouces (G70/G71). • Facteur d'échelle (G72). • Déplacement sur G0, G1, G2, G3, G8 ou G9 en polaires. • Filetage G63 ou G33 en polaires. • Origine polaire (G30). • Rotation du système (G73). • Instructions #FACE, #CYL et #RTCP.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1306 'Le changement de cinématique avec compensation de rayon active n'est pas admis'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de changer la cinématique avec la compensation de rayon active.
SOLUTION	Annuler la compensation pour définir le nouveau plan de travail.

1308 'Un axe de la transformation cinématique active ne peut pas être esclave'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe esclave d'un couplage fait partie de la cinématique active.
SOLUTION	Désactiver la cinématique pour accoupler l'axe. L'axe participant à la cinématique active peut être l'axe maître d'un couplage.

1309 'On attend nom de fichier'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'y a aucun programme sélectionné pour l'exécution.
SOLUTION	Sélectionner le programme à exécuter.

1310 'Ligne de programme trop longue'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le nombre de caractères de l'instruction #EXBLK dépasse le maximum permis.
 SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 128.

1311 'Offset de mesure non inclus sur l'axe(s) programmés'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La fonction G102 essaie d'exclure l'offset de mesure d'un axe qui n'a inclus aucun offset de mesure.
 SOLUTION La fonction G102 n'a pas de sens pour un axe sans offset de mesure.

1314 '#CS ON/#ACS ON: identificateur non valable'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans ces instructions, le numéro du système de coordonnées n'est pas valide.
 SOLUTION Programmer une valeur entre 1 et 5.

1315 '#CS ON/#ACS ON: système non défini'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les instructions n'ont pas de paramètres et aucun système de coordonnées n'est emmagasiné. En programmant l'une de ces instructions sans paramètres, la CNC essaie d'activer la dernière transformation emmagasinée.
 SOLUTION Réviser la programmation. Définir et emmagasiner le système de coordonnées.

1316 '#CS/#ACS DEF: paramètres manquants'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il faut programmer un ou plusieurs paramètres obligatoires.
 SOLUTION Réviser la programmation. Ces instructions exigent de programmer le numéro du système de coordonnées, le mode de définition, les composants du vecteur de translation et les angles de rotation.

1318 '#CS ON/#ACS ON: changements non admis avec le système de coordonnées actif.'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de changer les paramètres d'un système de coordonnées actif.
 SOLUTION Réviser la programmation. La CNC ne permet pas de modifier les paramètres d'un système de coordonnées actif mais elle permet de modifier les paramètres d'un système de coordonnées déjà défini mais non actif.

1319 'Excès d'emboîtement des instructions #CS ON/#ACS ON'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a dépassé la limite de combinaisons de systèmes de coordonnées.
 SOLUTION La CNC permet de combiner différents systèmes de coordonnées entre eux pour en construire de nouveaux. La CNC permet de combiner 10 systèmes de coordonnées.

1320 'Nombre maximum d'étiquettes dépassé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le programme a plus d'étiquettes de bloc que celles permises. Les étiquettes pour identifier un bloc peuvent être du type
 SOLUTION Le nombre maximum d'étiquettes permises de chaque type est 128. Les étiquettes peuvent être représentées avec la lettre N suivie du numéro de bloc ou avec des étiquettes du type [nom].

1321 'Nom d'étiquette trop long'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le nom de l'étiquette dépasse le nombre de caractères permis.
 SOLUTION Le nombre maximum de caractères permis est 15.

1322 'Étiquette définie plusieurs fois'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'étiquette du bloc est répétée dans le programme.
 SOLUTION Éliminer les étiquettes répétées.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1323 '\$GOTO: Étiquette non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une étiquette ne peut être définie qu'avec une chaîne de caractères entre crochets ou avec le caractère "N" suivi d'un nombre positif et inférieur à 2147483646.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1324 'Étiquette non définie'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'étiquette de bloc définie dans l'instruction \$GOTO ou #RPT n'existe pas dans le programme.
SOLUTION	Définir l'étiquette de saut sur un point du programme.

1325 'Numéro de bloc défini plusieurs fois'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de bloc "N" est répété dans le programme.
SOLUTION	Ne pas répéter le numéro de bloc.

1326 'Valeur erronée pour affecter une variable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable a une valeur trop haute.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1327 'Vitesse de positionnement de broche programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La vitesse de positionnement de la broche (M19) a été programmée plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer la vitesse de positionnement une seule fois dans le bloc.

1328 'Instruction \$FOR sans \$ENDFOR'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une instruction \$FOR est programmée mais il manque son \$ENDFOR.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1330 'Programmation d'image miroir incorrecte'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Programmation incorrecte de la fonction G14 (image miroir).
SOLUTION	Réviser la programmation.

1331 '#TANGFEED RMIN: rayon négatif interdit'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le rayon programmé est inférieur ou égal à zéro.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1332 '#TOOL AX: on attend orientation +/- après la désignation de l'axe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque la programmation de l'orientation de l'outil.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1333 'Changement du premier et/ou deuxième axe du plan avec compensation de rayon active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec la compensation de rayon active, la CNC a essayé de modifier la configuration d'axes du canal et la modification affecte les deux premiers axes du plan de travail.
SOLUTION	Désactiver la compensation de rayon pour réaliser des changements dans la configuration des axes du canal qui affectent le plan de travail.

1334 'G200: n'admet le déplacement dans le même bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un déplacement d'axes est programmé dans le même bloc que la fonction G200.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1336 'Configuration erronée: deux axes CAXIS'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les deux axes programmés dans l'instruction #FACE/#CYL sont axe C.
 SOLUTION Seul l'un des deux axes programmés peut être axe C (paramètre CAXIS).

1337 'L'axe CAXIS n'a pas été défini'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Aucun des axes programmés dans l'instruction #FACE/#CYL est axe C.
 SOLUTION L'un des deux axes programmés doit être axe C (paramètre CAXIS).

1339 'La sélection n'a pas d'effet'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction programmée n'a pas d'effet car elle est déjà active ; la même instruction avec les mêmes paramètres est programmée dans un bloc antérieur.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1340 'La désélection n'a pas d'effet'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'exécuter l'instruction #CAX OFF et aucune broche ne travaille comme axe C.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1342 '#CAX OFF non admise si une transformation est active'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne permet pas de désactiver l'axe C avec la fonction RTCP ou TLC active.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1343 '#FACE OFF non admise avec le type de cinématique active'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'exécuter l'instruction #FACE OFF et aucun usinage n'est actif sur la surface frontale.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1344 'Pas de changement de plan admis pendant l'usinage en surface latérale'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de changer le plan de travail (G17-G20) alors que l'usinage sur la surface latérale est actif.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1345 'G20: programmation incorrecte d'axes'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans la fonction G20 (changement de plan), les deux premiers axes du plan (paramètres 1 et 2) sont incorrects.
 SOLUTION Les deux axes doivent être différents et parmi les trois premiers axes du canal.

1347 '#CYL OFF non admise avec le type de cinématique active'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'exécuter l'instruction #CYL OFF et aucun usinage n'est actif sur la surface cylindrique.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1348 '#CYL: rayon non valide'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le rayon programmé dans l'instruction #CYL est négatif ou zéro. Si le rayon est variable, il essaie de passer par le centre du cylindre en générant un rayon nul.
 SOLUTION Réviser la programmation. Le rayon doit être positif et s'il s'agit d'un rayon variable, il ne peut pas passer par le centre du cylindre.



**CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065**

1349 'Cote négative de l'axe dans l'activation #FACE'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe linéaire faisant partie de la transformation d'axe C frontal est positionné sur la partie négative, par rapport au centre de rotation. La CNC ne permet pas cette option (paramètre ALINGC).
SOLUTION	Positionner l'axe sur la partie positive, par rapport au centre de rotation avant d'activer l'usinage sur l'axe frontal.

1350 'Caractère non valide entre les instructions #VAR/#ENDVAR'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un caractère non valide est programmé dans l'un des blocs compris entre ces instructions.
SOLUTION	Entre ces instructions, seule est admise la déclaration de variables d'utilisateur (séparées par des virgules s'il y en a plusieurs sur une même ligne) ou la programmation du numéro de bloc.

1351 '#VAR/#ENDVAR/#DELETE: type de variable interdite'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de définir ou de supprimer une variable qui n'est pas d'utilisateur.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1352 '#VAR/#ENDVAR: la variable définie existe déjà'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable d'utilisateur existe déjà.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1353 'Trop de valeurs pour initialiser l'array'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'initialisation d'une variable d'array d'utilisateur, la CNC initialise plus de positions que celles disponibles.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1354 'Erreur dans la lecture de la variable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut pas lire la variable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1355 'Il est impossible d'effacer la variable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de supprimer une variable du système.
SOLUTION	La CNC ne peut supprimer que des variables d'utilisateur (préfixes P et S).

1356 'On attend une variable ou un paramètre'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Programmation incorrecte de l'instruction \$IF EXIST.
SOLUTION	L'instruction \$IF EXIST ne permet que des paramètres arithmétiques ou des variables.

1357 '#DELETE: caractère non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Détection de caractère non valide dans le bloc.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe du bloc. L'instruction doit être programmée seule dans le bloc ou avec l'étiquette du bloc. Cette instruction ne permet que des variables d'utilisateur.

1358 '#DELETE: la variable à effacer n'existe pas'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable d'utilisateur n'existe pas.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1359 Les commandes #VAR/#ENDVAR/#DELETE ne permettent pas ce type de variable.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'effacement d'une variable de la CNC ou la création d'une nouvelle variable avec l'un des préfixes prédéfinis par la CNC ont été tentés.
SOLUTION	Les variables prédéfinies de la CNC ne peuvent pas être effacées. Ces commandes sont uniquement applicables à des variables avec préfixe P et S.

1360 'G33/G63/G95/G96/G97 non admises avec axe C actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter une fonction G33/G63/G95/G96/G97 avec l'axe C actif.
SOLUTION	Désactiver l'axe C pour exécuter la fonction.

1362 'Dimension d'array incorrecte'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable est d'array mais le nombre d'arrays programmés est incorrect.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de la variable.

1363 'Déclaration incorrecte de variables d'array'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les variables d'utilisateur qui sont array doivent être déclarées entre les instructions #VAR et #ENDVAR.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1364 'Trop d'indices de variable d'array'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable d'utilisateur est un array multidimensionnel avec plus de 4 dimensions.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1365 'Vitesse de la broche négative non admise'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Vitesse de la broche négative.
SOLUTION	La vitesse de broche doit être positive ; la valeur négative n'est permise que si elle est programmée dans le même bloc que la fonction G63.

1367 'Il est impossible de changer de gamme et déplacer la broche simultanément'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une fonction M de déplacement de broche et la fonction G112 de modification du set de paramètres ont été programmées dans le même bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1368 'Il est impossible de programmer le centre et le rayon du cercle simultanément'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'interpolation circulaire est définie avec le rayon et le centre.
SOLUTION	Dans une interpolation circulaire il faut programmer les cotes du point final ainsi que le rayon ou le centre du cercle.

1369 '#HSC: programmation interdite'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1370 '#HSC: double programmation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'activation et la désactivation du mode HSC sont programmées dans un même bloc.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions.

1371 '#HSC: mode non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer le mode HSC avec un paramètre inconnu ou a essayé de changer le mode de travail sans le désactiver auparavant.
SOLUTION	Réviser la programmation.



1373 '#HSC: paramètre incorrect'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le paramètre FAST ou le paramètre CORNER de l'instruction #HSC ont une valeur incorrecte.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1374 'On attend M02/M30'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il faut programmer M02 ou M30 à la fin du programme principal.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1375 'On attend M17/M29/#RET'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il faut programmer M17, M29 ou #RET à la fin de la sous-routine.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1376 'Le nom par défaut pour l'axe C n'a pas été défini'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nom de l'axe C n'est pas indiqué dans l'instruction #CAX et le nom par défaut (paramètre CAXIS) n'est pas indiqué dans les paramètres machine.
SOLUTION	Indiquer dans l'instruction #CAX le nom identifiant l'axe C.

1377 'Écriture de paramètre avec indice non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le paramètre arithmétique n'existe pas ou est protégé contre l'écriture.
SOLUTION	Réviser la programmation. Réviser dans les paramètres machine la gamme de paramètres arithmétiques valable.

Paramètres machine.	Rang valable.
MINLOCP - MAXLOCP	Paramètres arithmétiques locaux.
MINGLBP - MAXGLBP	Paramètres arithmétiques globaux.
MINCOMP - MAXCOMP	Paramètres arithmétiques communs.

Les paramètres globaux protégés contre l'écriture sont ceux définis par les paramètres machine ROPARMIN - ROPARMAX.

1378 'Lecture de paramètre avec indice non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le paramètre arithmétique n'existe pas ; il n'est pas dans la gamme permise par les paramètres machine.
SOLUTION	Réviser la programmation. Réviser dans les paramètres machine la gamme de paramètres arithmétiques valable.

Paramètres machine.	Rang valable.
MINLOCP - MAXLOCP	Paramètres arithmétiques locaux.
MINGLBP - MAXGLBP	Paramètres arithmétiques globaux.
MINCOMP - MAXCOMP	Paramètres arithmétiques communs.

1380 'Cycle fixe mal programmé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans le bloc de définition d'un cycle fixe, on ne peut rien programmer après les paramètres du cycle.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1381 'Cycle fixe inexistant'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le cycle fixe programmé n'existe pas'
SOLUTION	Réviser la programmation.

1382 'Paramètre interdit en cycle fixe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'un des paramètres programmés n'est pas permis pour ce cycle fixe.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les paramètres obligatoires et permis pour chaque cycle fixe.

1383 'Un paramètre obligatoire n'a pas été programmé dans le cycle fixe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il faut programmer un paramètre obligatoire du cycle fixe.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les paramètres obligatoires et permis pour chaque cycle fixe.

1384 'Fonction M interdite avec déplacement'

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un déplacement et une fonction M avec sous-routine associée et exécution avant le déplacement ont été programmés dans le même bloc. Les sous-routines sont toujours exécutées à la fin du bloc et par conséquent la fonction M ne sera jamais exécutée avant le déplacement programmé.
 SOLUTION Programmer la fonction M dans un bloc sans déplacement ou définir la fonction M dans les paramètres machine avec exécution après le déplacement.

1385 'D et la longueur de l'outil ne peuvent pas être modifiées dans le même bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'écrire la variable "V.G.TOL" dans le même bloc où a été programmé un changement d'outil ou de correcteur.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1386 'D et les offsets de l'outil ne peuvent pas être modifiés dans le même bloc'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'écrire la variable "V.G.TOFL.xn" dans le même bloc où a été programmé un changement d'outil ou de correcteur.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1387 'Limite de fonctions M dans un même bloc dépassée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il y a plus de fonctions M que celles permises dans un même bloc.
 SOLUTION A partir de la version V2.00, la CNC permet jusqu'à 14 fonctions M par bloc ; dans des versions antérieures, la limite était de 7 fonctions par bloc.

1388 'On n'admet pas d'autres fonctions H'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il y a plus de fonctions H que celles permises dans un même bloc.
 SOLUTION Le nombre maximum de fonctions H admis dans un même bloc est 7.

1389 'Fonctions G incompatibles (G10/G11/G12/G13/G14)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans le bloc il y a des fonctions G programmées contraires entre elles.
 SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1390 'Fonctions G incompatibles (G98/G99)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans le bloc il y a des fonctions G programmées contraires entre elles.
 SOLUTION Programmer les fonctions dans des blocs différents.

1392 'Paramètre programmé en double'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le même paramètre est programmé plus d'une fois dans l'instruction ou la fonction.
 SOLUTION Réviser la programmation.



1393 'L'outil et le correcteur actuels ne coïncident pas avec ceux programmés'

DÉTECTION	Au cours de la recherche de bloc.
CAUSE	Après une inspection d'outil, le correcteur D actif ne coïncide pas avec le correcteur D programmé avant d'arrêter l'exécution. La CNC a les blocs de déplacement préparés pour usiner la pièce après le repositionnement, avec le rayon de l'outil programmé. Si l'outil sur la broche est différent et si dans le programme le rayon de l'outil n'est pas compensé, la CNC usinera une pièce différente.
SOLUTION	Changer l'outil de la broche pour qu'elle coïncide avec l'outil programmé.

1394 'La sous-routine associée à la fonction G n'existe pas'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une fonction G180 à G189 est programmée et la sous-routine associée n'existe pas. Une fonction G74 est programmée seule dans le bloc et la sous-routine associée n'existe pas.
SOLUTION	Programmer avec la fonction G74 les axes à référencer ou définir la sous-routine associée (paramètre REFPSUB). Pour les fonctions G180 à G189, définir la sous-routine associée (paramètre OEMSUB).

1395 'La fonction G74 avec sous-routine associée est programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Si la fonction G74 a une sous-routine associée, elle doit être programmée seule dans le bloc ou avec l'étiquette du bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1396 'Programmation non autorisée dans MDI'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis d'exécuter cet ordre dans MDI.
SOLUTION	Exécuter cet ordre dans un programme.

1397 'La position programmée pour l'axe Hirth est incorrecte'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La cote programmée pour l'axe Hirth ne correspond pas à un pas entier.
SOLUTION	L'axe hirth n'admet que des cotes multiple de son pas.

1398 'Un axe avec le paramètre HIRTH = NON ne peut pas être activé comme Hirth'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer (G171) ou de désactiver (G170) comme axe hirth un axe qui ne l'est pas (paramètre HIRTH).
SOLUTION	Réviser la programmation. L'axe ne peut pas être activé comme axe hirth.

1399 'L'axe ne peut pas être activé comme Hirth'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • L'axe hirth est un des axes du plan et la compensation de rayon et/ou la détection de collisions est active. • L'axe hirth fait partie de la transformation de coordonnées active. • L'axe hirth fait partie de la cinématique active et il y aussi une instruction #RTCP, #TLC ou #TOOL ORI active.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1400 'Pas de changement de longueur d'outil admis avec RTCP actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de faire un changement d'outil avec la fonction RTCP active.
SOLUTION	Désactiver la fonction RTCP pour faire le changement d'outil.

1401 '#TLC ON non admise sans désélection préalable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer la fonction TLC et celle-ci est déjà active.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1402 #LINK: les axes maître et esclave doivent avoir les mêmes paramètres HIRTH et HPITCH'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'accoupler deux axes hirth mais l'un d'eux n'est pas hirth ou les deux axes ont un pas différent.
 SOLUTION Pour pouvoir inclure un axe hirth dans un couplage, les deux axes doivent être hirth (paramètre HIRTH) et avoir le même pas (paramètre HPITCH).

1403 #LINK: il est impossible de définir un couplage avec un axe Hirth désactivé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'accoupler deux axes hirth mais l'un d'eux est désactivé'
 SOLUTION Pour pouvoir accoupler deux axes hirth, les deux axes doivent être actifs (G171).

1404 'La gamme associée à M programmée n'existe pas'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de réaliser un changement de gamme de broche, avec une fonction M41 à M44 et la gamme n'existe pas.
 SOLUTION Le nombre de gammes disponibles dans la broche est défini dans les paramètres machine (paramètre NPARSETS). La CNC n'acceptera que les fonctions M41 à M44 des gammes de broche existantes.

1405 'La valeur de la S dépasse la gamme maximale'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La broche a un changement de gamme automatique (paramètre AUTOGEAR) et la vitesse programmée est supérieure à la maximale de n'importe quelle des gammes existant pour cette broche.
 SOLUTION Programmer une vitesse de broche inférieure, qui puisse être atteinte avec une des gammes existantes pour cette broche. Vérifier que la vitesse maximale définie dans chaque gamme est correcte.

1406 #CALL: n'admet pas de programmation de paramètres'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction #CALL n'admet pas de programmation de paramètres.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1407 'Erreur dans la lecture de données de la poche'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE En exécutant une poche 2D ou 3D, la CNC n'a pas pu décoder une des données. Cela peut se produire lorsque les données de la poche ont été éditées manuellement et une valeur numérique a été remplacée par une variable ou si le crochet final des instructions #DATAP2D, #DATAP3D a été supprimé, etc.
 SOLUTION Éditer à nouveau la poche avec l'éditeur de cycles.

1408 'Programmation interdite sans broche commandée en position'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne peut pas exécuter la fonction ou l'instruction programmée si la broche n'est pas commandée en position.
 SOLUTION Il est nécessaire que dans la broche soit une broche.

1409 'Emboîtement de fonctions T avec sous-routine non autorisé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'exécuter un changement d'outil et un autre changement d'outil est programmé dans la sous-routine associée à la fonction T (paramètre TOOLSUB).
 SOLUTION On ne peut pas programmer une fonction T dans la sous-routine associée au changement d'outil.

1411 #CD: nombre de blocs non valide'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le nombre de blocs programmé dans l'instruction est incorrect.
 SOLUTION Le nombre maximum de blocs à analyser dépend du modèle de CNC; 200 blocs (CNC 6065) ou 40 (CNC 8060).



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1412 '#DGWZ: zone d'affichage pour graphiques mal définie'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction les limites des axes ont été mal définies.
SOLUTION	Les deux limites peuvent être positives ou négatives, mais les limites inférieures d'un axe doivent toujours être inférieures aux limites supérieures de cet axe.

1413 'Vitesse nulle non admise pour positionnement de broche'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La vitesse de positionnement programmée pour la fonction M19 est zéro.
SOLUTION	Programmer une vitesse de positionnement supérieure à zéro avec la commande "S.POS".

1414 '#PARK: l'instruction n'admet qu'un axe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #PARK ne permet de stationner qu'un seul axe.
SOLUTION	Programmer un bloc #PARK par axe à stationner.

1417 'Path de fichier trop long'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nombre maximum de caractères permis pour le chemin d'un programme ou d'une sous-routine a été dépassé.
SOLUTION	Le chemin d'un programme ou d'une sous-routine peut avoir au maximum 120 caractères. Changer le programme ou la sous-routine de répertoire pour réduire le nombre de caractères dans le chemin.

1418 'Il n'est pas permis de stationner les axes de la cinématique ou les transformées actives'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de stationner un axe faisant partie de la cinématique active ou des transformées #CS, #ACS, #ANGAX, #TANGCTRL.
SOLUTION	Réviser la programmation. Pour stationner cet axe, il faut désactiver la cinématique ou la transformation active.

1419 'Il n'est pas permis de stationner des axes accouplés, Gantry ou Tandem'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de stationner un axe faisant partie d'un couple gantry, tandem ou d'un couplage actif (#LINK).
SOLUTION	Réviser la programmation. Pour stationner cet axe, il faut désactiver le couplage. Les axes faisant partie d'un couple gantry ou tandem ne peuvent pas être stationnés.

1420 'Blocs de commande ouverts à la fin de programme'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une instruction \$IF, \$FOR, etc. n'a pas son instruction de fermeture correspondante.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1421 'Les axes de la transformation active ne peuvent pas être esclaves ou stationnés'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un des axes participant à la transformation de coordonnées programmée est stationné, est esclave d'un couple gantry ou esclave d'un couplage actif.
SOLUTION	Arrêter le stationnement, désactiver le couplage actif ou défaire le couple gantry pour pouvoir utiliser l'axe dans la transformation de coordonnées.

1422 '#CS ON/#ACS ON: mode programmé non valable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le paramètre MODE programmé n'est pas valide.
SOLUTION	La valeur du paramètre MODE doit être comprise entre 1 et 6.

1423 '#CS ON/#ACS ON: le paramètre d'axe aligné doit être 0 ou 1'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La valeur programmée comme mode pour aligner le plan n'est pas valide.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1424 'Fonction G interdite avec MCS actif'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE On ne peut pas exécuter la fonction G programmée avec #MCS actif.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1425 'Le saut de bloc n'est admis qu'en début de ligne'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le caractère "/" n'est admis qu'au commencement de la ligne de programme.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1426 'La poche a été résolue avec un rayon d'outil différent'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a généré la poche avec un rayon d'outil différent de l'actuel.
 SOLUTION Créer à nouveau la poche.

1427 'Axe mal programmé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Erreur dans la syntaxe de programmation de l'instruction ou fonction G ; un axe est répété sur un déplacement, il faut programmer l'ordre de la recherche de zéro des axes dans la fonction G74 ou il faut programmer l'ordre des axes dans le système dans la fonction G20.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1428 'Le déplacement dans le plan principal doit être programmé avant la G du cycle'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les coordonnées du point initial du cycle sont définies après la fonction G qui définit le cycle. Le cycle considère les coordonnées du point initial comme des paramètres propres.
 SOLUTION Programmer les cotes des axes avant la fonction G du cycle.

1429 'Limite de sous-routines dans un même bloc dépassée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le nombre maximum de sous-routines pouvant être exécutées dans un même bloc a été dépassé.
 SOLUTION Le nombre maximum de sous-routines pouvant être exécutées dans un même bloc est 5. Programmer les sous-routines dans des blocs différents ou utiliser l'imbrication de sous-routines, selon la convenance.

1430 'Format numérique dépassé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La valeur affectée à une donnée, variable ou paramètre, est supérieure au format établi.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1431 'Position de broche en M19 non valide'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La valeur programmée pour la position de broche sur M19 est trop élevée.
 SOLUTION Programmer une valeur plus petite.

1432 'Il est impossible de programmer un axe esclave d'un couplage ou Gantry'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'axe esclave d'un couplage actif ou d'un couple Gantry est programmé dans l'instruction.
 SOLUTION Pour pouvoir travailler avec l'axe dans ces instructions, il faut désactiver le couplage actif (#UNLINK) ou défaire le couple Gantry (par paramètre machine).

1433 'Un axe stationné ne peut pas faire partie du plan principal'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'inclure (#CALL / #SET) un axe stationné dans les trois premiers axes du canal.
 SOLUTION Un axe stationné ne peut pas faire partie des trois premiers axes du canal ; arrêter le stationnement l'axe (#UNPARK).



1434 'Il n'est pas possible d'inclure dans la configuration un axe esclave associé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'inclure dans la configuration du canal (#CALL ou #SET) l'axe maître d'un couplage actif ou d'un couple Gantry. En incluant l'axe maître, la CNC inclut aussi l'axe esclave, qui ne peut jamais occuper une des trois positions principales du canal. La CNC affiche erreur parce qu'il n'existe pas une position libre pour l'axe esclave différente des trois principales.
SOLUTION	Pour pouvoir inclure uniquement l'axe maître il faut d'abord désactiver le couplage actif (#UNLINK) ou défaire le couple Gantry. Pour pouvoir inclure les axes maître et esclave, il faut supprimer du canal un autre axe ou bien augmenter le nombre d'axes du canal.

1435 'Un nom n'a pas pu être assigné à un axe esclave associé du fait d'être répété'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'inclure dans la configuration du canal (#CALL ou #SET) l'axe maître d'un couplage actif ou d'un couple Gantry. En incluant l'axe maître, la CNC inclut aussi l'axe esclave, qui ne peut jamais occuper une des trois positions principales du canal. La CNC affiche erreur parce que le nom de l'axe esclave est déjà occupé par un autre axe dans la configuration actuelle du canal.
SOLUTION	Renommer l'axe esclave à inclure ou celui qui existe déjà dans la configuration.

1436 'Il manque la programmation du bloc d'arrêt dans la recherche de bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il faut définir le bloc d'arrêt de la recherche de bloc.
SOLUTION	Après avoir sélectionné l'option de recherche de bloc, le menu de touches logiciel affiche l'option pour sélectionner le bloc arrêt. Sélectionner le bloc où l'on veut terminer la recherche de bloc.

1439 'Les axes de la transformation active ne peuvent pas être Hirth'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer une transformation de coordonnées (#TLC, #RTCP, #TOOL ORI, #CS ou #ACS) et un des axes intervenant dans la transformation est Hirth.
SOLUTION	Un axe hirth ne peut pas faire partie de la transformation de coordonnées. Pour que l'axe puisse intervenir dans la transformation, l'axe ne doit plus être Hirth (G170).

1440 'Outil ou tranchant non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil et/ou le correcteur indiqué dans la variable n'existe pas.
SOLUTION	Réviser la programmation. Consulter les outils et les correcteurs existants.

1441 'La cinématique n'a pas été activée'.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou la validation des paramètres machine.
CAUSE	La cinématique appliquée par la CNC par défaut (paramètre KINID) est inconnue ou les axes nécessaires pour la cinématique ne sont pas adéquats.
SOLUTION	Vérifier que le type de cinématique est correct et que les axes qui y interviennent sont bien définis et font partie du canal. Les axes doivent toujours être les premiers du canal, ne pas être des axes hirth, ne pas être stationnés et ne pas être esclaves d'un couplage ou d'un gantry.

1442 'La cinématique a été désactivée'

DÉTECTION	Après une RAZ de la CNC ou au commencement l'exécution d'un programme pièce.
CAUSE	La CNC a désactivé une cinématique parce qu'elle est inconnue ou parce que les axes nécessaires pour cette cinématique ne sont pas adéquats.
SOLUTION	Vérifier que le type de cinématique est correct et que les axes qui y interviennent sont bien définis et font partie du canal. Les axes doivent toujours être les premiers du canal, ne pas être des axes hirth, ne pas être stationnés et ne pas être esclaves d'un couplage ou d'un gantry.

1443 '#CS/ACS a été désactivé'

DÉTECTION	Après une RAZ de la CNC, au commencement de l'exécution d'un programme pièce ou pendant la recherche de référence.
CAUSE	Les axes utilisés sur le plan incliné ne sont pas les adéquats. La CNC a essayé de faire une recherche de référence avec la fonction #CS/ACS active.
SOLUTION	Pour construire un plan incliné, les trois premiers axes du canal doivent être définis, être linéaires, ne pas être stationnés et ne pas être esclaves d'un couplage ou d'un gantry. Pour exécuter une recherche de référence il faut désactiver les fonctions #CS/ACS.

1444 'Les trois axes principaux de la transformation doivent être linéaires'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un des trois premiers axes participant à la transformation ou à la cinématique programmée n'est pas linéaire.
SOLUTION	Les trois premiers axes de la transformation ou cinématique doivent être linéaires (paramètre AXISTYPE).

1445 'Valeur de paramètre non valable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans une instruction ou un cycle fixe, un paramètre présente une valeur non valable.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1446 'Bloc de départ interdit dans la sous-routine locale'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le bloc de départ ne peut pas être un bloc d'une sous-routine locale.
SOLUTION	Sélectionner un autre bloc initial.

1447 'Option de logiciel non autorisée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • La CNC ne dispose pas de l'option de logiciel nécessaire pour exécuter l'ordre programmé. • Un régulateur inclus dans la liste des produits à double usage (identifiés par le texte -MDU) a essayé de dépasser les 550 Hz pour atteindre G00FEED.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le mode diagnostic permet de consulter les options de logiciel disponibles dans la CNC. • Les régulateurs inclus dans la liste des produits à double usage (identifiés par le texte -MDU) ne peuvent pas dépasser les 550 Hz.

1448 'Il est impossible de placer l'outil perpendiculairement au plan actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le type de broche ne permet pas de placer l'outil perpendiculairement au plan, comme dans le cas des broches angulaires. • Placer l'outil perpendiculairement au plan actif implique dépasser les limites.
SOLUTION	Définir un autre plan ou placer l'outil à un autre point. Dans la mesure du possible, utiliser une autre broche.

1449 'Instruction #PATH mal programmée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction #PATH n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1450 'Solution non valide de broche perpendiculaire au plan actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La valeur de la variable V.G.TOOLORIF1 ou V.G.TOOLORIF2 n'est pas valide parce que la CNC ne peut pas placer l'outil perpendiculairement au plan actif. Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le type de broche ne permet pas de placer l'outil perpendiculairement au plan, comme dans le cas des broches angulaires. • Placer l'outil perpendiculairement au plan actif implique dépasser les limites.
SOLUTION	Définir un autre plan ou placer l'outil à un autre point. Dans la mesure du possible, utiliser une autre broche.



1451 'Variable inexistante pour le type d'axe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable n'existe pas pour le type d'axe programmé (linéaire, rotatif ou broche).
SOLUTION	Réviser la programmation.

1452 'Variable inexistante pour le type d'asservissement'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable n'existe pas pour le type d'asservissement programmé (analogique, simulé ou Sercos).
SOLUTION	Réviser la programmation.

1453 'Nom d'axe trop long'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nom de l'axe dépasse la longueur maximale permise de deux caractères.
SOLUTION	Le nom de l'axe sera défini par 1 ou 2 caractères. Le premier caractère doit être une des lettres X - Y - Z - U - V - W - A - B - C. Le deuxième caractère est optionnel et sera un suffixe numérique entre 1 et 9. Ainsi le nom des axes pourra être n'importe lequel du rang X, X1...X9,...C, C1...C9..

1455 'PROFIL: Profil nul'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le fichier contenant le profil n'a pas été indiqué dans le cycle de profil de l'éditeur de cycles. • Le fichier indiqué dans le cycle de profil de l'éditeur de cycles est vide.
SOLUTION	Il faut indiquer le fichier contenant le profil dans le cycle de profil de l'éditeur de cycles.

1456 '#POLY: Paramètres manquants'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque un paramètre obligatoire dans la programmation de l'instruction #POLY.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1457 '#POLY: Valeur de paramètre non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Les paramètres d'interpolation du polynôme ne sont pas corrects. • Le rayon de courbure programmé est inférieur ou égal à zéro.
SOLUTION	Les paramètres d'interpolation du polynôme doivent être positifs, le paramètre initial de l'interpolation (SP) doit être inférieur au paramètre final (EP) et le rayon de courbure doit être supérieur à zéro.

1458 '#POLY: Trop d'axes programmés'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus de trois axes dans le polynôme.
SOLUTION	Seuls trois axes peuvent intervenir dans l'interpolation polynomiale.

1459 '#POLY: Point initial non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le point initial du polynôme ne coïncide pas avec la position actuelle.
SOLUTION	Modifier le terme indépendant du polynôme pour chaque axe, de manière à ce que le point initial du polynôme coïncide avec la position finale du bloc précédent.

1461 'G9: Programmation incorrecte du point intermédiaire de l'arc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il faut programmer l'une ou les deux coordonnées du point intermédiaire de l'arc.
SOLUTION	La fonction G9 exige la programmation des deux coordonnées du point intermédiaire de l'arc.

1462 'G8: Calcul de la trajectoire tangente impossible'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas réaliser un arc tangent à la trajectoire antérieure avec le rayon et le point final programmés.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1463 'G9: Trajectoire circulaire mal programmée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il est impossible de réaliser un arc passant par les trois points disponibles.
 SOLUTION Définir deux points dans le bloc avec G9 qui, avec le point final du déplacement précédent, définissent un arc. Il faut tenir compte que les trois points doivent être différents et ne doivent pas être alignés.

1464 'Axe rotatif programmé hors du rang du module'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La cote absolue (G90) programmée pour l'axe rotatif type MODULE n'est pas valide.
 SOLUTION La cote programmée pour l'axe doit se trouver entre les limites fixées pour ses paramètres machine MODUPLIM et MODLOWLIM.

1465 'Les fonctions RTCP et TLC sont incompatibles'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'activer l'une des fonctions alors que l'autre était active.
 SOLUTION Les deux fonctions ne peuvent pas être actives simultanément.

1466 'On ne peut pas programmer G8 comme deuxième bloc de déplacement pour G36/G37/G38/G39'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un bloc G8 ne peut pas être le deuxième bloc de déplacement d'une des fonctions G36/G37/G38/G39. D'une part, ces fonctions ne disposent pas d'un bloc intermédiaire pour réaliser la trajectoire de jonction entre deux blocs et d'autre part, la fonction G8 ne dispose pas d'un bloc antérieur pour y être tangent.
 SOLUTION Le deuxième bloc de déplacement d'une fonction G36/G37/G38/G39 doit être G0/G1/G2/G3.

1467 'POSLIMIT/NEGLIMIT ne peut pas dépasser la valeur du paramètre machine'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La valeur à écrire dans les variables V.A.POSLIMIT.xn et V.A.NEGLIMIT.xn ne doit pas dépasser la valeur du paramètre machine POSLIMIT et NEGLIMIT de cet axe.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1468 'G30: Programmation incorrecte de l'origine polaire'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'une des deux coordonnées de l'origine polaire doit être programmée dans la fonction G30.
 SOLUTION Réviser la programmation. Il faut programmer les coordonnées de l'origine polaire sur les deux axes principaux.

1469 'Rayon négatif ou nul non autorisé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans un déplacement en coordonnées polaires, le rayon polaire est négatif ou nul.
 SOLUTION Le rayon polaire doit toujours être supérieur à zéro. Si on programme en cotes incrémentales, la valeur programmée pourra être négative ou nulle mais pas le rayon polaire absolu.

1470 'Axe rotatif UNIDIR avec programmation incrémentale incorrecte'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La cote incrémentale programmée pour l'axe rotatif unidirectionnel (paramètre UNIDIR) n'est pas valide.
 SOLUTION Si le paramètre machine UNIDIR de l'axe rotatif est POSITIF, la cote incrémentale programmée doit être positive ou nulle. Si le paramètre machine UNIDIR de l'axe rotatif est NÉGATIF, la cote incrémentale programmée doit être négative ou nulle.

1471 'G73: programmation incorrecte du centre de rotation'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'une des deux coordonnées du centre de rotation doit être programmée dans la fonction G73.
 SOLUTION Réviser la programmation. Il faut programmer les coordonnées du centre de rotation sur les deux axes principaux.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1472 'G73: Il manque la programmation de l'angle de rotation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G73, l'angle de rotation n'est pas programmé.
SOLUTION	Réviser la programmation. Il faut programmer l'angle de rotation du système de coordonnées, en même temps que les coordonnées du centre de rotation sur les deux axes principaux.

1473 'Programmation #POLY interdite avec rotation active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter l'instruction #POLY avec une rotation du système de coordonnées active (G73).
SOLUTION	Réviser la programmation.

1475 'Rayon programmé en double'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le rayon ("R" ou "R1") est programmé plus d'une fois dans le même bloc.
SOLUTION	Définir un seul rayon dans le bloc.

1476 'La poche a été résolue avec un rayon différent de la pointe de l'outil'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a généré la poche avec un rayon d'outil différent de l'actuel.
SOLUTION	Créer à nouveau la poche.

1477 'La poche a été résolue avec une longueur différente de coupe d'outil'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a généré la poche avec une longueur de coupe d'outil différente de l'actuelle.
SOLUTION	Créer à nouveau la poche.

1478 'La poche a été résolue avec un angle différent d'entrée d'outil'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a généré la poche avec un angle d'entrée d'outil différent de l'actuel.
SOLUTION	Créer à nouveau la poche.

1479 'G74: il faut associer une sous-routine'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une fonction G74 est programmée seule dans le bloc et la sous-routine associée n'existe pas.
SOLUTION	Programmer avec la fonction G74 les axes à référencer ou définir la sous-routine associée (paramètre REFPSUB).

1480 'Programmer: #EXEC ["path+programme",canal]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1481 'Numéro de canal non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Numéro de canal non valide dans l'instruction #EXEC, #MEET ou #WAIT.
SOLUTION	Le numéro de canal doit être compris entre 1 et 4.

1483 'Programmer: #WAIT/#MEET [signal, canal, canal, ...]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1484 'Numéro de signal hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de signal programmé dans l'instruction #WAIT, #MEET ou #SIGNAL est incorrect.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1485 '#WAIT/#MEET non effectif'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction #WAIT ou #MEET ne va produire aucune attente car la marque de synchronisation est programmée pour le même canal que les instructions.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1486 'Programmer: #SIGNAL [signal, signal, signal, ...]'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1487 'Programmer: #CLEAR [signal, signal, signal, ...]'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1489 'Nom d'axe répété dans le groupe résultant'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction #RENAME a essayé de renommer plus d'un axe avec le même nom.
 SOLUTION Renommer les axes de manière à ce qu'il n'y en ait pas deux avec le même nom dans le canal.

1490 'G63 a besoin de programmer M19 préalablement'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de faire un filetage G63 avec une broche Sercos sans la positionner avant avec M19.
 SOLUTION Programmer M19 avant de réaliser le filetage.

1491 'Numéro de palpeur incorrect'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le numéro de palpeur sélectionné avec l'instruction #SELECT PROBE n'est pas correct.
 SOLUTION Le numéro de palpeur sélectionné doit être 1 ou 2.

1492 'L'entrée numérique associée au palpeur n'existe pas (PRBDI1/2)'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de sélectionner un palpeur (#SELECT PROBE) ou de réaliser un déplacement de palpé (G100) et il n'existe aucune entrée numérique associée au palpeur.
 SOLUTION Associer une entrée numérique au palpeur (paramètre PRBDI1 ou PRBDI2).

1493 'Programmation simultanée de #SPLINE ON, G41/G42 et G136 non autorisée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'activer simultanément les fonctions #SPLINE ON, G41, G42 et G136.
 SOLUTION Désactiver une des ces fonctions.

1494 'Indice incorrect'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le numéro d'erreur indiqué dans l'instruction #ERROR ou #WARNING n'existe pas.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1495 '#PROBE1: axe non valide pour le cycle de palpeur'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le cycle PROBE1 affiche erreur parce que les trois premiers axes de la configuration actuelle ne coïncident pas avec les trois premiers axes de la configuration initiale.
 SOLUTION Restaurer la configuration initiale des trois premiers axes du canal.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1496 '#PROBE1: programmation interdite avec #TOOL AX[-] actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter le cycle PROBE1 avec l'outil orienté dans le sens négatif de l'axe.
SOLUTION	Programmer #TOOL AX[+] avant d'exécuter le cycle PROBE1 pour orienter l'outil dans le sens positif de l'axe.

1497 'Opérateur incorrect pour le type de variable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de modifier avec les opérateurs "+=", "-=", "*=" et "/=" une variable non numérique.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1499 'Nombre d'emboîtements de #RPT et sous-routines surpassé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a emboîtement lorsque l'instruction #RPT est programmée entre deux étiquettes qui définissent le rayon d'action d'une autre instruction #RPT. La CNC affiche erreur lorsque le nombre d'emboîtements d'instructions RPT et de sous-routines, le cas échéant, est dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum d'emboîtements permis est 20.

1500 '#EXEC: on ne peut pas exécuter le programme dans le canal indiqué'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec l'instruction #EXEC, la CNC a essayé d'exécuter un programme dans un canal qui est à l'état d'erreur, qui est en train d'exécuter un autre programme ou qui est en mode manuel et ne peut pas passer au mode automatique.
SOLUTION	Attendre la fin du programme dans l'autre canal ou faire une RAZ.

1501 'Étiquettes répétées en #RPT'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction #RPT l'étiquette initiale et finale est la même.
SOLUTION	Définir étiquettes initiale et final différentes.

1502 'La variable exige la programmation de l'index array'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable est un array et l'indice n'a pas été indiqué.
SOLUTION	Consulter dans les manuels la liste de variables.

1503 'La variable exige la programmation de l'axe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable est d'axe et le nom de l'axe n'a pas été indiqué.
SOLUTION	Consulter dans les manuels la liste de variables.

1504 'La variable ne permet pas la programmation de l'index d'array'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de la variable est incorrecte.
SOLUTION	Consulter dans les manuels la liste de variables.

1505 'La variable ne permet pas la programmation de l'axe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de la variable est incorrecte.
SOLUTION	Consulter dans les manuels la liste de variables.

1506 'Étiquette non définie ou étiquettes de la commande #RPT interchangeables'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • La deuxième étiquette n'est pas définie. • M30 a été programmée entre la première et la deuxième étiquette. • Dans l'instruction #RPT, la deuxième étiquette a été programmée avant la première.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1507 'La seconde étiquette du #RPT doit être programmée seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans une répétition de blocs (#RPT), la deuxième étiquette doit être programmée seule dans le bloc, sans aucune autre information.
SOLUTION	L'étiquette finale doit être programmée seule dans le bloc. Programmer la commande dans la ligne précédente si on veut qu'elle s'exécute avec le #RPT ou dans la ligne inférieure si on ne veut pas qu'elle s'exécute avec le #RPT.

1508 'G201 et l'axe C actif sont interdits dans les axes du plan principal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Un des axes impliqués dans la fonction G201 est axe C et fait partie des trois premiers axes du canal. • L'un des axes programmés dans l'instruction #FACE est en mode manuel additif, G201.
SOLUTION	Annuler l'axe C ou le mode manuel additif.

1509 '#SET AX/#CALL AX: la programmation des offsets n'a pas d'effet'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Tous les axes programmés dans l'instruction appartiennent à la configuration actuelle et par conséquent l'instruction implique uniquement un changement d'ordre. Dans ce cas, l'option d'offsets programmée n'a pas d'effet.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1510 'Axe inexistant ou pas disponible dans le canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • La CNC essaie de déplacer un axe qui n'existe pas ou qui n'est pas disponible dans le canal. • La CNC essaie d'exécuter une instruction qui concerne un axe qui n'existe pas ou qui n'est pas disponible dans le canal. • La CNC essaie de lire ou d'écrire une variable d'un axe qui n'existe pas ou qui n'est pas disponible dans le canal.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1511 'L'outil n'est pas dans le magasin'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de lire avec la variable V.TM.P la position dans le magasin d'un outil qui n'y figure pas.
SOLUTION	On ne peut lire que la position des outils qui se trouvent dans le magasin.

1512 'Position du magasin libre ou inexistante'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de lire avec la variable V.TM.T le numéro d'outil situé sur une position du magasin qui n'existe pas.
SOLUTION	On ne peut lire que l'outil qui est sur une position valide du magasin.

1513 'Erreur dans l'écriture de la variable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • La variable n'existe pas. • La variable est d'axe mais l'axe n'existe pas. • La variable est d'axe mais n'existe pas pour le type d'axe (linéaire ou rotatif). • La variable est d'axe mais n'existe pas pour le type d'asservissement de l'axe. • Opérateur composé (+= -= *= /=) interdit pour cette variable. • La valeur de la variable n'est pas valide.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1514 'Il est impossible d'exécuter une poche 2D-3D avec G72 actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter la poche avec un facteur d'échelle actif.
SOLUTION	Annuler le facteur d'échelle.



1515 'Un ou plusieurs axes de la configuration originale ne sont pas disponibles'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un canal a cédé un axe avec permission de changement temporaire (paramètre AXISEXCH) et on ne peut pas le récupérer avec la RAZ ou au commencement du programme parce que le canal qui l'a pris ne l'a pas encore libéré.
SOLUTION	L'autre canal cédera l'axe avec une RAZ ou avec le démarrage d'un autre programme. On peut aussi programmer explicitement la libération de l'axe avec l'instruction #FREE AX.

1516 'Une valeur était attendue'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La liste de paramètres d'appel à une sous-routine a été programmée incorrectement avec #PCALL ou G180-189.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1517 La valeur zéro n'est pas admise.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une valeur nulle a été programmée dans une instruction ou fonction G.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1518 'NR exige la programmation d'un déplacement dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une répétition de blocs (NR) est programmée dans un bloc qui n'implique pas de déplacement.
SOLUTION	La programmation de la répétition de blocs avec NR n'est valide qu'avec des blocs qui impliquent un déplacement. La répétition d'un autre type de blocs devra être réalisée avec les instructions de commande de flux dont dispose la commande.

1519 'NR: on ne peut pas programmer M/T/D/H dans le même bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une répétition de blocs (NR) est programmée dans un bloc contenant une fonction M, T, D ou H.
SOLUTION	La programmation de la répétition de blocs avec NR n'est valide qu'avec des blocs qui impliquent un déplacement. La répétition d'un autre type de blocs devra être réalisée avec les instructions de commande de flux dont dispose la commande.

1520 'NR: on ne peut pas programmer \$GOTO dans le même bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une répétition de blocs (NR) est programmée dans un bloc contenant l'instruction \$GOTO.
SOLUTION	La programmation de la répétition de blocs avec NR n'est valide qu'avec des blocs qui impliquent un déplacement. La répétition d'un autre type de blocs devra être réalisée avec les instructions de commande de flux dont dispose la commande.

1521 'NR: on ne peut pas programmer appel à sous-routine dans le même bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une répétition de blocs (NR) est programmée dans un bloc contenant un appel à une sous-routine (L, LL, #CALL, #PCALL, #MCALL ou G180-G189).
SOLUTION	La programmation de la répétition de blocs avec NR n'est valide qu'avec des blocs qui impliquent un déplacement. La répétition d'un autre type de blocs devra être réalisée avec les instructions de commande de flux dont dispose la commande.

1522 'Valeur négative interdite'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un nombre négatif de répétitions de bloc (NR) a été programmé.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1523 Il faut programmer T dans le bloc.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	POS et/ou MZ a été programmé dans un bloc sans programmer l'outil.
SOLUTION	Les commandes POS et MZ doivent être programmées dans le même bloc que l'outil.

1525 'L'échange d'axe est interdit'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de changer un axe de canal (#CALL, #SET ou #FREE) et l'axe n'a pas de permission de changement (paramètre AXISEXCH).
SOLUTION	Pour que la CNC puisse changer les axes et les broches de canal, ceux-ci doivent avoir de l'autorisation. Le paramètre AXISEXCH établit si l'axe ou la broche a l'autorisation de changement de canal, et en cas affirmatif, si le changement est temporaire ou permanent ; c'est-à-dire, si le changement est conservé au redémarrage du programme pièce, après une RAZ ou un redémarrage de la CNC.

1526 '#EXEC: le canal indiqué n'est pas de CNC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec l'instruction #EXEC, la CNC a essayé d'exécuter un programme dans un canal qui n'est pas de CNC, mais de PLC.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1527 'Identificateur non valide après %'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction #MSG, #ERROR, #WARNING ou #WARNINGSTOP, un identificateur non valide est programmé.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1529 'Liste d'identificateurs ou "]" après les guillemets finaux attendus'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction #MSG, #ERROR, #WARNING ou #WARNINGSTOP, un caractère non valide est programmé après le message à afficher.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les virgules finales du message à afficher ne peuvent être suivies que de la liste de variables ou de paramètres à inclure dans le texte.

1530 'Il est impossible de programmer G53 avec des coordonnées polaires'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G53, les cotes du point final sont définies en coordonnées polaires ou cylindriques.
SOLUTION	Programmer par rapport au zéro machine, seules les cotes en coordonnées cartésiennes peuvent être définies.

1531 'Programmer: #EXBLK [bloc, canal]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1532 'Programmer: #MASTER <nom de broche>'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1533 'Programmer: #FREESP [sp1, sp2, ..]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1534 'Programmer: #CALLSP [sp1, sp2, ..]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1535 'Programmer: #SETSP [sp1, sp2, ..]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1538 'Une broche ne peut pas être récupérée du canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un canal a cédé une broche avec permission de changement temporaire (paramètre AXISEXCH) et on ne peut pas la récupérer avec la RAZ ou au commencement du programme parce que le canal qui l'a prise ne l'a pas encore libérée.
SOLUTION	L'autre canal cédera la broche avec une RAZ ou le démarrage d'un autre programme. On peut aussi programmer explicitement la libération de la broche avec l'instruction #FREE SP.

1539 'Nom de broche répété dans le groupe résultant'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #RENAME a essayé de renommer plus d'une broche avec le même nom.
SOLUTION	Renommer les broches de manière à ce qu'il n'y en ait pas deux avec le même nom dans le canal.

1540 'Programmation interdite sans broche master dans le canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • La CNC essaie de lire ou d'écrire une variable de la broche master et celle-ci n'existe pas dans le canal. • La fonction G ou l'instruction ne peut pas être exécutée s'il n'y a pas de broche master dans le canal.
SOLUTION	Définir une broche master pour le canal.

1541 'Il est interdit d'éliminer la broche avec l'axe C actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de supprimer du canal (#FREE ou #SET) une broche qui travaille comme axe C.
SOLUTION	Désactiver l'axe C avant de supprimer la broche du canal.

1542 'L'échange de broche est interdit'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de changer une broche de canal (#CALL, #SET ou #FREE) et la broche n'a pas de permission de changement (paramètre AXISEXCH).
SOLUTION	Pour que la CNC puisse changer les axes et les broches de canal, ceux-ci doivent avoir de l'autorisation. Le paramètre AXISEXCH établit si l'axe ou la broche a l'autorisation de changement de canal, et en cas affirmatif, si le changement est temporaire ou permanent ; c'est-à-dire, si le changement est conservé au redémarrage du programme pièce, après une RAZ ou un redémarrage de la CNC.

1544 'On n'admet pas G63 et M3/M4/M5/M19/M41-M44 dans le même bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Aucune fonction M associée à la broche n'est permise dans le même bloc où est programmé un taraudage rigide G63.
SOLUTION	Il peut se faire dans le bloc antérieur ou postérieur en fonction du résultat prévu. Si cela est fait dans le bloc suivant, ces fonctions M désactivent le filetage modal G63 et pour continuer à fileter il faudra reprogrammer la G63 avec le déplacement suivant.

1545 'On n'admet pas changement de gamme de broche avec G63 ou #CAX actifs'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut pas changer la gamme de la broche si le filetage G63 est actif ou si la broche travaille comme axe C.
SOLUTION	Pour changer la gamme de la broche, désactiver le filetage et l'axe C.

1546 'On n'admet pas G63 sans gamme préalable sur la broche'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Cette situation n'est possible que si après le démarrage du système ou une RAZ, le PLC n'indique aucune gamme avec GEAR1 à GEAR4 pour la broche. Alors la broche n'a aucune gamme active et si on ne travaille pas avec avant de programmer G63, la CNC ne générera pas non plus de gamme automatiquement.
SOLUTION	Avant de commencer un filetage G63 la broche doit avoir une gamme activée. Si la broche a le changement de gamme automatique (paramètre AUTOGEAR), la CNC génère la gamme en programmant une vitesse ; dans le cas contraire, il faut programmer la gamme (M41-M44) avec la vitesse.

1547 'On n'admet pas #CAX avec G63 active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas activer une broche comme axe C si ce dernier est utilisé par la fonction G63.
SOLUTION	Désactiver G63 avant de désactiver l'axe C ou utiliser une autre broche du canal pour l'axe C.

1548 'On ne peut pas changer la broche master avec G33/G63/G95/G96 actives'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les fonctions G63 et G96 utilisent la broche master du canal. Le canal ne peut pas supprimer cette broche alors que les fonctions sont actives.
SOLUTION	Désactiver G63 ou G96 avant de céder la broche.

1549 'Nom de la poche nul ou incorrect'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Si en définissant une poche 2D ou 3D avec l'éditeur de cycles, le nom de la poche n'a pas été défini ou ce nom est incorrect. Les instructions #DATAP2D et #DATAP3D générées par l'éditeur de cycles ne sont pas permises comme nom de poche.
SOLUTION	Affecter à la poche un nom différent.

1550 'Il n'est pas permis de programmer deux axes C dans le même canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer un axe C avec un autre actif.
SOLUTION	Désactiver un axe C avant d'activer un autre.

1551 'Imbrication des paramètres locaux dépassée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'emboîtement d'appels à sous-routines avec l'instruction #PCALL ou avec la fonction G180-G189 augmente le niveau d'imbrication de paramètres locaux. Il y a erreur parce que le niveau maximum d'imbrication de paramètres locaux (7) est dépassé.
SOLUTION	Réduire l'emboîtement de sous-routines ou utiliser les instructions #CALL, L ou LL pour les appeler, qui n'augmentent pas le niveau d'imbrication de paramètres locaux.

1552 'Le nom de la variable doit commencer par "V".'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Depuis le programme pièce ou le MDI le nom d'une variable a été écrit sans le préfixe "V".
SOLUTION	Ajouter le préfixe "V" au nom de la variable.

1553 'Nombre de variables d'utilisateur dépassé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a dépassé le nombre maximum de variables d'utilisateur (préfixes P et S) permises.
SOLUTION	Le nombre maximum de variables d'utilisateur permis est 20.

1554 'Le PLC n'a pas reconnu START dans une instruction #EXEC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Au moment de donner l'ordre d'exécution d'un programme dans un autre canal, le PLC doit approuver le démarrage de programme (START). En cas contraire cette erreur sera générée.
SOLUTION	Vérifier le programme de PLC.

1555 'Programmer #MOVE / #MOVE ABS/ADD/INF[...]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction #MOVE est incorrecte.
SOLUTION	Réviser la programmation. Avec l'instruction il faut programmer une des commandes ABS/ADD/INF et ensuite les paramètres d'appel entre crochets.

1556 'Programmer type de liaison: PRESENT, NEXT, NULL, WAITINPOS'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction #MOVE, le type de liaison entre déplacements est incorrect.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1557 'Programmer #CAM ON/OFF/SELECT/DESELECT[...]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction #CAM est incorrecte.
SOLUTION	Réviser la programmation. Avec l'instruction il faut programmer une des commandes ON, OFF, SELECT ou DESELECT et ensuite les paramètres d'appel entre crochets.

1558 'Numéro de came incorrect'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction #CAM, le numéro de la came est incorrect.
SOLUTION	Le numéro de came doit être compris entre 1 et le paramètre NCAMES.

1559 'Programmer type de came: ONCE ou CONT'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction #CAM, le type de came est incorrect ; le type de came se définit avec les commandes ONCE (came non périodique) et CONT (came périodique).
SOLUTION	Réviser la programmation.

1560 'Programmer #FOLLOW ON/OFF[...]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction #FOLLOW est incorrecte.
SOLUTION	Réviser la programmation. Avec l'instruction il faut programmer une des commandes ON/OFF et ensuite les paramètres d'appel entre crochets.

1561 'Axe maître non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans les instructions #CAM ou #FOLLOW, l'axe maître est incorrect.
SOLUTION	L'axe doit appartenir au canal.

1562 'Axe esclave non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans les instructions #CAM ou #FOLLOW, l'axe esclave est incorrect.
SOLUTION	L'axe doit appartenir au canal.

1563 'La fonction G74 est programmée avec axes ou seule dans le bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Programmation incorrecte de la fonction G74.
SOLUTION	La fonction G74 peut être programmée bien avec les axes pour lesquels on veut réaliser la recherche de zéro ou bien seule dans le bloc. Si la fonction G74 est programmée seule dans le bloc, la CNC exécute sa sous-routine associée (paramètre REFPSUB).

1564 'On ne peut pas programmer un axe stationné'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction programmée ne peut pas être exécutée sur un axe stationné.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1565 'La broche ne peut pas travailler comme axe C, CAXIS = Non'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une broche qui n'a pas de permission pour travailler comme axe C (paramètre CAXIS) a été programmée dans l'instruction #CAX,.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1566 'L'image miroir n'est pas admise avec les axes UNIDIR'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas programmer d'image miroir sur un axe rotatif unidirectionnel (paramètre UNIDIR), étant donné que ce type d'axes ne peut pas tourner dans le sens contraire à celui défini.
SOLUTION	Changer le type d'axe ou ne pas programmer l'image miroir.

1567 'Le rayon polaire ne peut s'utiliser qu'avec R'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le rayon d'un déplacement en coordonnées polaires est programmé avec le paramètre R1 ou avec la fonction G263.
SOLUTION	Programmer le rayon polaire avec le paramètre R.

1568 'Numéro de magasin incorrect'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le numéro de magasin programmé dans la commande MZ n'est pas valide.
 SOLUTION Le numéro de magasin doit être une valeur entre 1 et 4.

1569 'Exécution interdite, le canal est exclusif du PLC'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Lorsque le canal est uniquement de PLC, la CNC n'a pas de permission pour y exécuter des programmes, des blocs de MDI, des déplacements de jog ou toute autre action depuis le mode manuel.
 SOLUTION Pour exécuter ces actions dans ce canal, il faut le configurer comme canal de CNC ou de CNC+PLC (paramètre CHTYPE).

1570 'G74 et le déplacement de la broche ne sont pas permis simultanément'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une fonction M de déplacement de broche et la fonction G74 de recherche de zéro ont été programmées dans le même bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1571 'Le caractère "%" n'est pas admis dans la sous-routine principale'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le caractère "%" est programmé dans une sous-routine globale, dans une ligne différente de celle de la définition du nom de la sous-routine.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1572 'Variable accessible uniquement pour son canal'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'accéder à une variable de préparation d'outil d'un autre canal (préfixe "G" ou "A").
 SOLUTION Les seules variables d'outils accessibles depuis un autre canal sont celles associées au gestionnaire (préfixe "TM").

1573 'Erreur en capturant échantillons de la variable'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il s'est produit une erreur alors que l'oscilloscope essayait de lire la valeur de la variable assignée à l'un de ses canaux.
 SOLUTION Faire une RAZ à la CNC et capturer à nouveau l'enregistrement.

1574 'Paramètre non modifiable depuis l'oscilloscope'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'utilisateur a essayé de modifier depuis l'écran de l'oscilloscope un paramètre machine qui n'a pas de permission d'écriture.
 SOLUTION Ce paramètre ne peut être modifié que depuis la table de paramètres machine.

1575 'L'instruction n'est valide que sur les programmes avec l'extension FBS'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Programmation des instructions #SPLINE ou #BSPLINE.
 SOLUTION Ces instructions ne sont valides que dans des programmes avec extension fbs.

1576 'On n'attend pas "]"'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Erreur dans la syntaxe de l'instruction.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1577 'Programmer type de synchronisation: VEL ou POS'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le paramètre qui définit le type de synchronisation dans l'instruction #FOLLOW est incorrect.
 SOLUTION Réviser la programmation. Le paramètre peut prendre les valeurs VEL (vitesse) et POS (position).



1578 '#LINK: Un axe esclave UNIDIR doit être du même type que le maître (UNIDIR)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer un couplage (#LINK) avec deux axes rotatifs unidirectionnels qui ne sont pas égaux.
SOLUTION	Lorsque les axes sont unidirectionnels, les deux axes doivent avoir le même sens de rotation prédéterminée (paramètre UNIDIR).

1579 'Il n'est pas permis de faire la recherche de zéro sur l'axe maître avec plusieurs esclaves'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a exécuté une fonction G74 sur l'axe maître d'un couplage avec plusieurs esclaves.
SOLUTION	Défaire le couplage d'axes et effectuer la recherche de référence des axes séparément.

1580 '#CAX: On a besoin de la programmation de M19 en Sercos de position'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de faire activer une broche Sercos comme axe C sans l'avoir positionnée avant avec M19.
SOLUTION	Programmer M19 avant d'activer la broche comme axe C.

1581 'Il n'est pas permis d'éliminer un axe C actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les instructions #SET AX et #FREE AX ne peuvent pas supprimer l'axe C de la configuration s'il est actif.
SOLUTION	Désactiver l'axe C avant de le supprimer de la configuration.

1582 'NR: double programmation du nombre de répétitions.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction NR est programmée plus d'une fois dans le même bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1583 '#FOLLOW ON: l'axe maître et l'esclave ne peuvent pas être égaux'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les axes maître et esclave sont le même axe.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1584 '#FOLLOW ON: le numérateur et le dénominateur doivent être des nombres entiers'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numérateur et/ou dénominateur sont programmés avec des décimales.
SOLUTION	Programmer des nombres entiers dans les paramètres qui définissent le numérateur et le dénominateur du rapport de transmission.

1585 'Les axes de la transformation active ne peuvent pas être des axes d'échange temporaire.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les axes de la transformée ne peuvent pas être des axes d'échange temporaire, car la transformée définie est maintenue une fois activée.
SOLUTION	Si cela est possible, définir les axes comme d'échange maintenu, sinon utiliser d'autres axes pour la transformée. Les axes d'échange temporaire ne peuvent être utilisés que dans leur canal et lorsque les axes sont sur leurs positions originales dans le canal. Dans les transformées #FACE et #CYL des axes d'échange temporaire peuvent être utilisés du fait que ces transformées sont annulées avec M30 et après une RAZ.

1586 'Le numéro de magasin (MZ) n'est pas programmé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans un système avec plusieurs magasins, l'outil et la position sont programmés dans le même bloc, mais pas le magasin où l'on veut envoyer cet outil.
SOLUTION	Dans un système multi-magasins, il faut programmer dans le même bloc l'outil, la position et le magasin.

1587 'Paramètre non modifiable depuis la mise au point'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le paramètre machine n'a pas de permission d'écriture, depuis l'environnement de mise au point.
SOLUTION	Le paramètre machine pourra être modifié directement dans la table de paramètres machine.

1588 'La broche esclave à synchroniser doit appartenir au canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche master d'une synchronisation peut être de n'importe quel canal, mais la broche esclave doit être du canal dans lequel la synchronisation a été programmée.
SOLUTION	Synchroniser la broche esclave depuis son canal, l'ajouter à la configuration du canal actuel ou utiliser une autre broche du canal comme esclave.

1589 'La broche esclave ne peut pas coïncider avec le maître'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la synchronisation, la broche esclave est la même que le maître.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1590 'Programmer #SYNC[Sm,Ss,Nx,Dx,Ox,CLOOP/OLOOP,CANCEL/NOCANCEL]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1591 'Numérateur non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la synchronisation de broches, la valeur du numérateur du rapport de transmission n'est pas valide ; par exemple, elle est zéro.
SOLUTION	La valeur peut être positive ou négative, pas nécessairement entière, mais différente de zéro.

1592 'Dénominateur non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la synchronisation de broches, la valeur du dénominateur du rapport de transmission n'est pas valide ; par exemple, elle est zéro.
SOLUTION	La valeur peut être positive ou négative, pas nécessairement entière, mais différente de zéro.

1593 'La broche esclave à désynchroniser doit appartenir au canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un canal ne peut pas annuler la synchronisation d'une broche esclave appartenant à un autre canal.
SOLUTION	Annuler la synchronisation depuis le canal auquel appartient la broche.

1594 'La broche esclave est synchronisée à une autre broche'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche esclave est synchronisée à une autre broche.
SOLUTION	Une broche ne peut esclave que d'un axe maître. Défaire la synchronisation précédente ou synchroniser une autre broche disponible.

1595 'Une broche ne peut pas être en même temps master et esclave d'une synchronisation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche esclave d'une synchronisation est la broche maître d'une autre.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1596 'La broche n'est pas synchronisée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de désynchroniser une broche esclave qui n'est pas actuellement synchronisée.
SOLUTION	Réviser la programmation.



1597 'On ne peut pas synchroniser la même broche esclave à deux maîtres'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas synchroniser simultanément une broche esclave à deux maîtres différents.
SOLUTION	Décider laquelle des deux synchronisations on veut activer.

1598 'On ne peut pas programmer une broche esclave pendant la synchronisation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une vitesse S ou une fonction M est programmée pour la broche esclave d'une synchronisation.
SOLUTION	Supprimer cette programmation ou désynchroniser la broche.

1599 'On n'admet pas le changement de gamme dans les broches synchronisées'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Pendant la synchronisation de deux broches, la CNC ne permet le changement de gamme sur aucune d'elles.
SOLUTION	Annuler la synchronisation pour changer la gamme de la broche.

1600 'Une broche synchronisée ne peut pas travailler comme axe C ou en G63'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de synchroniser une broche et celle-ci travaille comme axe C ou la fonction G63 est active. La CNC a essayé d'activer la broche comme axe C ou la fonction G63 et la broche est synchronisée.
SOLUTION	Désactiver l'axe C ou la fonction G63 pour synchroniser les broches. Pour travailler avec l'axe C ou la fonction G63, annuler la synchronisation de broches.

1601 'On n'admet pas libérer une broche synchronisée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les instructions #SET SP et #FREE SP ne peuvent pas supprimer une broche si elle est synchronisée.
SOLUTION	Annuler la synchronisation pour supprimer la broche de la configuration.

1602 'Pour stationner une broche celle-ci doit être arrêtée (M5)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de stationner une broche qui n'est pas arrêtée.
SOLUTION	Arrêter la broche avant le stationnement.

1603 'FOLLOW OFF: Programmer l'axe esclave'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe programmé n'est esclave dans aucune synchronisation.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1604 'G31 demande G02/G03 actives'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction G31 ne peut être programmée que s'il existe une interpolation circulaire active.
SOLUTION	Programmer G02/G03 dans le bloc de G31.

1605 'G31 exige programmation de l'angle polaire et centre d'interpolation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'angle polaire ou une coordonnée du centre doit être programmé dans la fonction G31.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1606 '#ANGAX: Les axes angulaire et orthogonal doivent appartenir au même canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer une transformation angulaire avec deux axes qui n'appartiennent pas au même canal.
SOLUTION	Les axes d'une transformation angulaire doivent appartenir au même canal.

1607 'Pour exécuter un cycle de fraiseuse ils sont nécessaires trois axes principaux dans le canal'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un cycle de machine à fraiser est programmé dans un canal avec moins de trois axes ou l'axe longitudinal n'existe pas.
 SOLUTION Trois axes dans le canal sont nécessaires pour exécuter les cycles de machine à fraiser.

1608 'Il est impossible de consulter cette variable. Affecter la valeur de la variable à Pn et consulter Pn.'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Certaines commandes et instructions de CNC n'admettent pas la lecture de variables qui impliquent une synchronisation entre la préparation et l'exécution de blocs.
 SOLUTION Pour éviter cette erreur, assigner la valeur de la variable à un paramètre arithmétique local et lire ce paramètre lorsque cela sera nécessaire.

1609 'Pour exécuter un cycle de tour ils sont nécessaires deux axes dans le canal'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un cycle de tour est programmé dans un canal avec moins de deux axes ou bien le premier axe n'est pas longitudinal (paramètre LONGAXIS) ou le deuxième axe n'est pas frontal (paramètre FACEAXIS).
 SOLUTION Deux axes dans le canal sont nécessaires pour exécuter les cycles de tour.

1610 'Une broche master SERCOS en POSITION n'admet pas CLOOP'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une broche configurée comme Sercos position ne peut pas être synchronisée en boucle fermée.
 SOLUTION Utiliser une autre broche comme maître.

1611 'Dans le modèle TOUR XZ il n'y a pas de changement de plan actif'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de changer le plan de travail dans un tour avec configuration d'axes type plan.
 SOLUTION Dans un tour avec configuration d'axes type plan, le plan actif est toujours G18. Pour changer l'axe longitudinal uniquement, utiliser la fonction G20.

1612 'Les axes de la transformation angulaire active #ANGAX, ne peuvent pas être exclus'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de supprimer du canal les axes qui formaient la transformation angulaire.
 SOLUTION Désactiver la transformation angulaire avant de supprimer les axes du canal.

1613 'La transformation angulaire #ANGAX est désactivée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a supprimé du canal les axes qui formaient la transformation angulaire et celle-ci a été désactivée.
 SOLUTION La transformation angulaire est désactivée; pour l'activer, remettre dans le canal les axes formant la transformation angulaire.

1614 'Programmation interdite avec la transformation angulaire #ANGAX active'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'exécuter une fonction incompatible avec la transformation angulaire, par exemple une recherche de zéro (G74), modifier les limites de logiciel (G198 - G199), instruction #OSC.
 SOLUTION Désactiver la transformation angulaire active pour exécuter les fonctions incompatibles.

1615 'On ne peut pas activer l'axe comme Hirth, car il fait partie de la transformation #ANGAX.'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'activer un axe hirth qui fait partie de la transformation angulaire active.
 SOLUTION Désactiver la transformation angulaire pour activer l'axe hirth.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1616 'G31 ne permet pas la programmation du rayon polaire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a un rayon polaire défini pour la fonction G31.
SOLUTION	La fonction G31 n'admet pas la programmation du rayon polaire. La fonction G31 n'admet que des coordonnées polaires de la forme G31 Q I J; c'est-à-dire en programmant l'angle et l'une ou les deux coordonnées du centre.

1617 'Indice de Q interdit'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'indice du paramètre Q est incorrect ; on n'admet que Q ou Q1.
SOLUTION	Réviser la programmation. Pour la programmation en polaires, utiliser le paramètre Q. Pour la fonction G33, utiliser le paramètre Q1.

1618 'Valeur Q programmée en double. '

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le paramètre Q est programmé plus d'une fois dans le même bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1619 'Valeur Q1 programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le paramètre Q1 est programmé plus d'une fois dans le même bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1620 'On n'admet pas #SERVO ON pour axe ou broche SERCOS POSITION'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe ou broche est Sercos position.
SOLUTION	Cette instruction ne permet que des axes Sercos vitesse.

1621 'Q1 n'est pas admis sans G33 dans le bloc ou G63 active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un paramètre Q1 sans G33 est programmé dans le bloc ou sans la fonction G63 active.
SOLUTION	Le paramètre Q doit aller dans le même bloc que G33. Le paramètre Q ne peut être seul dans le bloc que si la fonction G63 est active.

1622 'Une broche d'échange temporaire ne peut pas fonctionner comme axe C maintenu'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC peut activer comme axe C maintenu (paramètre PERCAX) une broche d'échange temporaire.
SOLUTION	Si cela est possible, définir la broche comme d'échange maintenu, sinon utiliser une autre broche comme axe C.

1623 'Gamme de synchronisation SYNCSET non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le paramètre SYNCSET à une valeur non valide.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1624 'Programmer #TANGCTRL ON/OFF/SUSP []'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Avec l'instruction il faut programmer une des commandes ON/SUSP/OFF et ensuite les paramètres d'appel entre crochets. On peut aussi programmer une des commandes SUSP/OFF sans paramètres d'appel.

1625 'Un axe en contrôle tangentiel actif doit être rotatif non HIRTH et ne pas appartenir au trièdre actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les axes à activer sur le contrôle tangentiel doivent être rotatifs, non hirth et ne doivent pas faire partie du trièdre actif ni être l'axe longitudinal.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1626 'Programmer un axe pour #TANGCTRL ON/OFF/SUSP/RESUME'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction il faut programmer l'axe ou axes.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1627 '#TANGCTRL: programmer les valeurs de l'angle entre 0 et +/-359.9999'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'angle programmé dans l'instruction est incorrect.
SOLUTION	Réviser la programmation. La valeur de l'angle doit être entre 0 et ±359.9999.

1628 'On ne peut pas éliminer de la configuration un axe avec contrôle tangentiel actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut pas supprimer l'axe tangentiel de la configuration si le contrôle tangentiel est actif.
SOLUTION	Pour supprimer cet axe de la configuration, annuler le contrôle tangentiel.

1629 'On ne peut pas programmer un axe en contrôle tangentiel'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec le contrôle tangentiel actif, un déplacement ou une autre opération pour l'axe tangentiel est programmé.
SOLUTION	Avec le contrôle tangentiel actif, on ne peut pas programmer des déplacements de l'axe tangentiel; c'est la CNC qui se charge d'orienter cet axe. Pour utiliser cet axe, annuler le contrôle tangentiel.

1630 'Programmation de profil incorrecte avec des étiquettes'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'appel au cycle, les paramètres qui définissent le commencement et la fin du profil (paramètres S et E) ont été incorrectement désignés.
SOLUTION	Affecter une valeur correcte aux paramètres S et E.

1631 'Programmation de profil interdite: [S,E,<Q>] ou [P,<Q>]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'appel au cycle, les paramètres définissant le commencement et la fin du profil (paramètres S et E), la sous-routine contenant le profil (paramètre P) ou le fichier contenant le profil (paramètre Q) ont été incorrectement désignés.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1632 'Un axe en contrôle tangentiel actif doit être rotatif avec module 360°'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer le contrôle tangentiel sur un axe rotatif de module différent de 360°.
SOLUTION	Le contrôle tangentiel ne peut être activé que sur les axes rotatifs avec module 360°. La limite supérieure du module est définie par le paramètre MODUPLIM et la limite inférieure par le paramètre MODLOWLIM.

1633 'Programmer: #DGSPSL <nom de la broche>'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1634 'L'instruction #MOVE n'admet qu'un axe et doit appartenir au canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nom d'axe programmé n'est pas correct, l'axe est dans un autre canal ou n'est pas un axe du système. La programmation de broches n'est pas permise, sauf en travaillant comme axe C et dans ce cas elle doit être programmée avec le nom de l'axe C.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1635 'Le nombre d'axes dans la transformation dépasse celui permis'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La transformation de coordonnées a plus d'axes définis dans le paramètre NKINAX que ceux permis dans la CNC.
SOLUTION	Corriger le paramètre machine NKINAX.



1636 'Les transformées FACE et CYL ne peuvent pas être actives en même temps'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essayé d'activer l'instruction #FACE ou #CYL avec une d'elles active.
SOLUTION	Désactiver une instruction avant d'activer l'autre.

1637 'Sens de rotation de la broche incompatible avec l'outil'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le sens de rotation prédéterminé de l'outil est incompatible avec le sens de rotation actuel de la broche.
SOLUTION	Changer le sens de rotation de la broche ou corriger le sens de rotation défini pour l'outil.

1638 'Les axes de la transformation angulaire, #ANGAX, doivent être linéaires'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer une transformation angulaire avec un axe rotatif.
SOLUTION	Les axes de la transformation angulaire doivent être linéaires.

1639 'La broche programmée n'appartient pas au canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'utiliser une broche d'un autre canal.
SOLUTION	Un canal ne peut commander que ses broches. Utiliser une broche appartenant au canal ou inclure dans la configuration du canal la broche indiquant l'erreur.

1640 'Il est interdit de programmer les broches stationnées'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'utiliser une broche stationnée.
SOLUTION	Utiliser une broche non stationnée ou arrêter le stationnement de la broche.

1641 '#CYL: On attend la programmation du rayon de développement du cylindre'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque la valeur du rayon de développement dans l'instruction #CYL.
SOLUTION	Vérifier la programmation pour un rayon variable, définir la valeur zéro pour que la CNC calcule le rayon en fonction d'où se trouve l'outil.

1642 'Il n'est pas permis de programmer les broches esclaves TANDEM'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a essayé de déplacer ou de faire référence à la broche esclave d'un couple tandem.
SOLUTION	La broche esclave d'un couple tandem est commandée par la CNC, elle ne peut pas se déplacer individuellement. Pour déplacer une broche esclave, il faut déplacer la broche à laquelle il se trouve associée.

1643 'Il est interdit de stationner les broches TANDEM'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de stationner une broche appartenant à un couple tandem.
SOLUTION	Il est interdit de stationner les broches tandem.

1644 'Il est interdit de stationner les broches en G33/G95'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de stationner une broche avec la fonction G33 ou G95 active.
SOLUTION	Désactiver G33 et G95 avant de stationner une broche.

1645 'Impossible #RET/M17/M29 entre les étiquettes d'un #RPT'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une fonction M17, M29 ou #RET entre les étiquettes initiale et finale d'une répétition de blocs #RPT.
SOLUTION	On ne peut pas terminer une sous-routine dans une répétition de blocs.

1646 'Programmer: #ABORT [étiquette]/#ABORT Nxxxx/#ABORT OFF'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Les instructions doivent être programmées seules dans le bloc et on ne peut ajouter que l'étiquette du bloc.

1647 'La gamme n'existe pas dans l'esclave TANDEM'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un changement de gamme est programmé sur un axe ou une broche tandem. La gamme existe sur l'axe ou sur la broche maître mais pas sur l'esclave.
SOLUTION	Définir les mêmes gammes sur les axes et les broches maître et esclave du tandem.

1649 'On ne trouve pas la fonction de transformation inverse d'utilisateur'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque la fonction de coordonnées PcsToMcs en essayant de réaliser la transformation de coordonnées pièce à machine dans une cinématique d'utilisateur.
SOLUTION	Vérifier le processus d'intégration de cinématiques d'utilisateur.

1650 'On ne trouve pas la fonction de transformation directe d'utilisateur'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque la fonction de coordonnées McsToPcs en essayant de réaliser la transformation de coordonnées machine à pièce dans une cinématique d'utilisateur.
SOLUTION	Vérifier le processus d'intégration de cinématiques d'utilisateur.

1651 'On n'admet pas LINK maintenu avec les axes temporaires d'un autre canal'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut pas accoupler des axes avec permission d'échange temporaire (paramètre AXISEXCH) s'ils n'appartiennent pas à un autre canal et si les couplages du canal sont définis comme maintenus (paramètre LINKCANCEL).
SOLUTION	Accoupler les axes dans son canal.

1652 #DEF "macro"="commande" "macro"="commande" était attendu...

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Instruction mal programmée.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1653 'Un axe de la transformation du plan incliné ne peut pas être esclave'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de définir comme axe esclave d'un couplage un axe faisant partie du plan incliné.
SOLUTION	Désactiver le plan incliné pour pouvoir activer le couplage. Un axe faisant partie d'un plan incliné ne peut pas être l'axe esclave dans un couplage ; par contre l'axe maître d'un couplage peut l'être.

1654 'Le bus numérique (Sercos/Mechatrolink) n'est pas prêt pour la lecture de la variable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec le bus Sercos, l'anneau n'est pas dans la phase 4. Avec le Mechatrolink, le bus n'a pas atteint la phase 3. L'anneau Sercos n'est pas en phase 4.
SOLUTION	Conditionner l'écriture de la variable à la marque SERCOSRDY en Sercos ou à la marque MLINKRDY dans Mechatrolink.

1655 'Le bus numérique (Sercos/Mechatrolink) n'est pas prêt pour l'écriture de la variable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec le bus Sercos, l'anneau n'est pas dans la phase 4. Avec le Mechatrolink, le bus n'a pas atteint la phase 3.
SOLUTION	Conditionner l'écriture de la variable à la marque SERCOSRDY en Sercos ou à la marque MLINKRDY dans Mechatrolink.

1656 'Un des axes du plan est en diamètres'

DÉTECTION	En simulant ou en exécutant sur un tour un cycle fixe de fraiseuse contenant des déplacements sur les axes du plan.
CAUSE	Les données des cotes des cycles fixes de fraiseuse sont considérées en rayons. Si l'un des axes du plan est en diamètres, la CNC interprète ses données comme des rayons et avise l'utilisateur au cas où il les programmerait en diamètres.
EN CONSÉQUENCE	Le cycle peut exécuter une géométrie différente de celle attendue.
SOLUTION	Programmer les données en rayons.

1657 'Variable non valable pour broche qui ne soit pas axe C'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de lire une variable d'axe mais la broche n'est pas activée comme axe C.
SOLUTION	La variable n'existe que pour des axes et des broches travaillant comme axe C.

1658 'Numéro de magasin non valable'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de magasin n'est pas valide.
SOLUTION	Réviser la programmation. Le nombre de magasins est défini dans le paramètre NTOOLMZ.

1659 'Macro définie auparavant au moyen du paramètre #DEF FIX'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La macro existe déjà ; elle a été définie avec la commande #DEF FIX. Rappeler que la table de macros ne s'initialise pas avec le commencement et la fin de programme, mais uniquement avec l'instruction #INIT MACROTAB.
SOLUTION	Définir la macro avec un nom différent. Les macros définies avec la commande #DEF FIX ne sont pas supprimées après une RAZ. Utiliser la commande #INIT MACROTAB pour recommencer la table de macros, ce qui supprime les macros définies avec #DEF et avec #DEF FIX.

1660 'Indice d'array incorrect'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Commandes CNCRD ou CNCWR. Un indice d'array programmé dans la variable est hors de gamme.
SOLUTION	Réviser la programmation. Consulter la variable et sa gamme de valeurs.

1661 'Il reste à programmer "." après [numéroCanal]'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Commandes CNCRD ou CNCWR. Le numéro de canal doit être entre crochets et suivi du caractère ".".
SOLUTION	Réviser la programmation.

1662 'Type inconnu de variable'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Commandes CNCRD ou CNCWR. Il n'existe pas le type de variable programmé.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1663 '#DELETE: Il faut indiquer variable(s) à supprimer'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il faut indiquer les variables à supprimer dans l'instruction #DELETE.
SOLUTION	Indiquer avec l'instruction #DELETE les variables à supprimer.

1664 'L'outil demandé est en cours d'utilisation dans un autre canal.'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé est actif dans un autre canal.
SOLUTION	Attendre que le canal libère l'outil. Si l'outil n'est pas utilisé, décharger l'outil de l'autre canal.

1665 'La fonction G174 n'admet qu'un axe ou une broche'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction G174 est programmé plus d'un axe ou broche.
SOLUTION	Programmer une fonction G174 par chaque axe ou broche.

1666 'G174: on n'admet pas des axes accouplés, GANTRY ou TANDEM'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'initialiser la cote machine (G174) d'un axe faisant partie d'un couple d'axes gantry, tandem ou d'un couplage actif (#LINK).
SOLUTION	Pour initialiser la cote machine sur cet axe, désactiver le couplage. On ne peut pas initialiser la cote machine d'axes gantry ou tandem.

1667 'G174: On n'admet pas des axes de la cinématique ou les transformées actives'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'initialiser la cote machine (G174) d'un axe faisant partie de la cinématique active ou des transformées #CS, #ACS, #ANGAX, #TANGCTRL.
SOLUTION	Pour initialiser la cote machine sur cet axe, désactiver la cinématique ou la transformation active.

1668 'Groupe multi-axe hors de rang'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Variable (V.)MPG.MULAXISNAME _{xn} [groupe] ou (V.)MPG.KEEPPOS _{xn} [groupe]. L'indice (groupe) ne correspond à aucun groupe multi-axe défini dans les paramètres machine.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer adéquatement le numéro du groupe multi-axe.

1669 'Programmer #ROTATEM_{Z1-4} P_n/+n/-n'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer la position à sélectionner sur la tourelle ou le nombre de positions à tourner.

1670 'Le magasin indiqué doit être type TOURELLE'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #ROTATEMZ n'est valide que pour un magasin de type tourelle.
SOLUTION	Réviser la programmation. Vérifier que le magasin est de type tourelle.

1671 'Sous-routines locales trop nombreuses dans le fichier.'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le programme a plus de sous-routines locales que celles permises par la CNC.
SOLUTION	Réduire le nombre de sous-routines locales; regrouper plusieurs sous-routines en une seule ou utiliser des sous-routines globales. La CNC permet 130 sous-routines locales par programme.

1672 'G74-G174 n'est pas admis pour les broches synchronisées'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une fois la synchronisation de broches réalisée, la CNC ne permet pas de programmer une recherche de zéro ni de forcer de cote sur aucune broche.
SOLUTION	La CNC référence les broches avant de les synchroniser. Pour réaliser une nouvelle recherche de référence ou forcer la cote, désactiver la synchronisation.

1673 'Variable non accessible par programme ou MDI'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La variable programmée existe, mais ne dispose pas d'autorisation d'accès depuis le programme ou MDI, ou est une variable de texte.
SOLUTION	Consulter dans les manuels les permissions d'accès des variables.

1674 'Programmer #SELECT PROBE [N° palpeur, POS/NEG]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1675 'Variable non accessible pour votre canal.'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La variable n'est pas accessible depuis le canal.
SOLUTION	Consulter dans les manuels les permissions d'accès des variables.

1676 'Le plan incliné actif a été récupéré'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après la mise sous tension, la CNC a récupéré le plan incliné qui était actif à la mise hors tension.
SOLUTION	Le plan incliné peut être désactivé avec l'instruction #CS OFF.

1677 '#RTCP/TLC a été désactivé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de faire une recherche de référence avec la fonction #RTCP ou #TLC active.
SOLUTION	Pour exécuter une recherche de référence, il faut désactiver les fonctions #RTCP/TLC.

1678 ' Variable existante uniquement pour la mesure externe analogique'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La variable programmée n'existe que pour des axes avec mesure externe analogique et l'axe indiqué ne remplit pas cette condition.
SOLUTION	Réviser la programmation. Consulter dans les manuels les variables accessibles suivant le type d'axe.

1679 '#CAM SELECT n'est pas admis avec la came en exécution ou en processus de chargement'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a sollicité le chargement d'une came qui est en exécution ou dans un processus préalable de chargement.
SOLUTION	Attendre la fin de l'exécution ou le chargement de la came.

1680 'Numéro de pièce non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un numéro de pièce non valide est programmé dans l'instruction #DGWZ.
SOLUTION	Programmer le numéro de pièce dans la gamme P1-P4.

1681 'Il y a trop d'axes programmés dans l'instruction'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus d'un numéro de canal programmé dans l'instruction #DGWZ.
SOLUTION	Programmer un seul numéro de canal C1-C4.

1682 'On ne peut programmer qu'un seul numéro de pièce'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus d'un numéro de pièce programmé dans l'instruction #DGWZ.
SOLUTION	Programmer un seul numéro de pièce P1-P4.

1683 'L'instruction #REPOS n'est admise que dans les sous-routines d'interruption'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction #REPOS n'est pas programmée dans une sous-routine d'interruption.
SOLUTION	Il n'est permis de programmer l'instruction #REPOS que dans les sous-routines d'interruption. Supprimer cette instruction de n'importe quelle autre sous-routine ou programme.

1684 'Sous-routine locale et M, T ou G avec sous-routine dans le même bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un même bloc de programme est en train d'exécuter un appel à une sous-routine locale et une fonction M, T ou G avec une sous-routine associée.
SOLUTION	Programmer l'appel à la sous-routine locale dans un autre bloc de programme.

1685 '\$GOTO: Saut aux blocs imbriqués dans \$IF, \$FOR, \$WHILE... interdit'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'instruction \$GOTO n'est pas dans une boucle mais est en train de sauter à une étiquette définie dans une boucle \$IF, \$FOR, etc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Il est interdit de réaliser des sauts à l'intérieur d'une boucle.

1686 Le path du fichier est trop long.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le path défini est trop long.
SOLUTION	La longueur maximale autorisée pour le patch est de 120 caractères.

1687 'Programmer: #REPOS <INT/INI> <séquence d'axes/broches>'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction #REPOS est mal programmée.
 SOLUTION L'instruction #REPOS peut inclure un paramètre optionnel INT ou INI, suivi d'une séquence d'axes et/ou de broches du canal sans un ordre déterminé.

1688 'Les instructions #REPOS de différent type ne sont pas admises'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Des instructions #REPOS de différent type (INT/INI) sont programmées dans la même sous-routine d'interruption.
 SOLUTION Toutes les instructions #REPOS doivent être du même type.

1689 'Les blocs après #REPOS ne sont pas admis'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans une sous-routine d'interruption, un bloc est programmé entre les instructions #REPOS et le bloc de fin de sous-routine.
 SOLUTION Les instructions #REPOS doivent être les derniers blocs de la sous-routine d'interruption, sauf le bloc de fin de sous-routine.

1690 'Axe multiple programmé en double'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il n'est pas permis de programmer plus d'un axe du même groupe multi-axe dans le même bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation. Programmer uniquement l'axe actif du groupe multiple.

1691 'Sous-routine de G imbriquée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans une sous-routine associée à une fonction G, on ne peut pas programmer la fonction G qui appelle cette même sous-routine.
 SOLUTION Réviser la programmation. Ne pas programmer la fonction G dans la sous-routine. Dans le cas de G74, il est permis de programmer la fonction dans la sous-routine à condition qu'elle soit suivie des axes à référencer.

1692 'Programmer #VOLCOMP ON/OFF [n]'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction et/ou un de ses paramètres sont mal programmés.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1693 'Il n'est pas permis de programmer #RTCP avec la cinématique actuelle. Programmer #FACE ou #CYL'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction n'est pas admissible avec l'actuelle cinématique active.
 SOLUTION Programmer l'instruction #FACE ou #CYL pour activer cette transformée.

1694 Cote hors plage dans G174.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La cote programmée dans G174 est hors plage.
 SOLUTION Programmer une cote comprise entre les valeurs ±2147483647.

1695 Programmer #SWTOUT ON [<TONvalor> <,TOFvalor> <,PONvalor> <,POFvalo> <,G0/G1>] /OFF.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1696 Il n'est pas possible d'effacer des sous-routines *.fst lorsque l'une d'entre elles est en cours d'exécution.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'effacement d'une sous-routine fst en cours d'exécution a été tenté.
 SOLUTION Attendre la fin de l'exécution du programme.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1697 'Programmer #CSROT [ON]/OFF'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction et/ou un de ses paramètres sont mal programmés.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1698 'Programmer #DEFROT [procédure, critère, angle]'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'instruction et/ou un de ses paramètres sont mal programmés.
 SOLUTION Réviser la programmation.

1699 'La fonction CSROT n'est pas applicable aux cinématiques avec les axes manuels ou Hirth'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les axes rotatifs de la cinématique doivent être servocommandés de façon continue.
 SOLUTION Désactiver l'instruction #CSROT.

1700 'POINTAGE: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1701 'POINTAGE: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1702 'POINTAGE: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1703 'POINTAGE: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1704 'POINTAGE: ALPHA = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre alpha a une valeur 0. Il n'y a pas d'angle programmé.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1705 'POINTAGE: DIAMÈTRE = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre à définir le diamètre a une valeur 0.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1706 'PERÇAGE 1: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1707 'PERÇAGE 1: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1708 'PERÇAGE 1: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1709 'PERÇAGE 1: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1710 'PERÇAGE 2: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1711 'PERÇAGE 2: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1712 'PERÇAGE 2: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1713 'PERÇAGE 2: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1714 'PERÇAGE 2: B = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre B a une valeur 0. Il n'y a pas de pas de perçage programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1715 'FILETAGE: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1716 'FILETAGE: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1717 'FILETAGE: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1718 'FILETAGE: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1719 'ALÉSAGE: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1720 'ALÉSAGE: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.



1721 'ALÉSAGE: T = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1722 'ALÉSAGE: P = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1723 'ALÉSAGE À MANDRIN 1: F = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1724 'ALÉSAGE À MANDRIN 1: S = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1725 'ALÉSAGE À MANDRIN 1: T = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1726 'ALÉSAGE À MANDRIN 1: P = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1727 'PERÇAGE 3: F = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1728 'PERÇAGE 3: S = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1729 'PERÇAGE 3: T = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1730 'PERÇAGE 3: P = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1731 'ALÉSAGE À MANDRIN 2: F = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1732 'ALÉSAGE À MANDRIN 2: S = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre S a une valeur 0. Il n'y a pas de vitesse programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1733 'ALÉSAGE À MANDRIN 2: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre T a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1734 'ALÉSAGE À MANDRIN 2: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1735 'POCHE RECTANGULAIRE: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
 Un paramètre F a une valeur 0. Il n'y a pas d'avance programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1736 'POCHE RECTANGULAIRE: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1737 'POCHE RECTANGULAIRE: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
 SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1738 'POCHE RECTANGULAIRE: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1739 'POCHE RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
 SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1740 'POCHE RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est supérieur aux dimensions de la poche (paramètres L ou H).
 SOLUTION Choisir un outil avec diamètre inférieur.

1741 'POCHE RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
 SOLUTION Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1742 'POCHE PRÉVIDÉE: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1743 'POCHE PRÉVIDÉE: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.



1744 'POCHE PRÉVIDÉE: T = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1745 'POCHE PRÉVIDÉE: P = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1746 'POCHE PRÉVIDÉE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION	Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1747 'POCHE PRÉVIDÉE: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est supérieur aux dimensions de la poche (paramètres L ou H).
SOLUTION	Choisir un outil avec diamètre inférieur.

1748 'POCHE PRÉVIDÉE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION	Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1749 'POCHE PRÉVIDÉE: R < r'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de la poche (paramètre R) doit être inférieur au rayon de prévidage (paramètre r).
SOLUTION	Le rayon de la poche (rayon extérieur) doit être supérieur au rayon de prévidage (rayon intérieur).

1750 'MOYEU RECTANGULAIRE: F = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1751 'MOYEU RECTANGULAIRE: S = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre S a une valeur 0 ; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1752 'MOYEU RECTANGULAIRE: T = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1753 'MOYEU RECTANGULAIRE: P = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1754 'MOYEU RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
 SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1755 'MOYEU RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
 SOLUTION Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1756 'MOYEU CIRCULAIRE: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1757 'MOYEU CIRCULAIRE: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1758 'MOYEU CIRCULAIRE: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
 SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1759 'MOYEU CIRCULAIRE: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1760 'MOYEU CIRCULAIRE: R = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre R a une valeur 0. Il n'y a pas de rayon programmé.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1761 'MOYEU CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
 SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1762 'MOYEU CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
 SOLUTION Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1763 'SURFAÇAGE: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1764 'SURFAÇAGE: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.



1765 'SURFAÇAGE: T = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1766 'SURFAÇAGE: P = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1767 'SURFAÇAGE: L = 0 et H = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La longueur (paramètre L) et/ou la largeur du surfaçage (paramètre H) sont 0.
SOLUTION	Définir les deux dimensions du surfaçage avec une valeur différente de zéro.

1768 'PROFIL DE POINTS: F = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1769 'PROFIL DE POINTS: S = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre S a une valeur 0 ; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1770 'PROFIL DE POINTS: T = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1771 'PROFIL DE POINTS: P = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1772 'PROFIL DE POINTS: Profil nul'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Les deux premiers points du profil (P1 et P2) sont égaux ; le cycle considère qu'il n'y a pas de profil défini.
SOLUTION	Définir correctement les points du profil. Deux points égaux indiquent la fin du profil.

1773 'PROFIL DE POINTS: Rayon d'outil supérieur ou égal au rayon d'entrée/sortie tangentielle'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon d'un des outils utilisés dans le cycle est égal ou supérieur au rayon de l'entrée tangentielle (rayon du point P1) ou de la sortie tangentielle (rayon du point P12).
SOLUTION	Augmenter le rayon de l'entrée/sortie tangentielle ou exécuter le cycle avec un outil au rayon inférieur.

1774 'PROFIL: F = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1775 'PROFIL: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1776 'PROFIL: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
 SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1777 'PROFIL: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1778 'PROFIL: (FINITION): Longueur de coupe de l'outil < P'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La longueur de coupe de l'outil de finition est inférieure à la profondeur du profil (paramètre P).
 SOLUTION Choisir comme outil de finition un outil avec une plus grande longueur de coupe.

1779 'RAINURAGE: F = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1780 'RAINURAGE: S = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1781 'RAINURAGE: T = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
 SOLUTION Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1782 'RAINURAGE: P = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1783 'RAINURAGE: L = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre L a une valeur 0. La rainure n'a pas de longueur.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1784 'RAINURAGE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
 SOLUTION Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1785 'RAINURAGE: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est supérieur aux dimensions de la rainure (paramètres L ou H).
 SOLUTION Choisir un outil avec diamètre inférieur.



1786 'RAINURAGE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION	Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1787 'POCHE CIRCULAIRE: F = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre F a une valeur 0 ; il faut programmer l'avance d'ébauchage, de finition ou de pénétration sur Z.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1788 'POCHE CIRCULAIRE: S = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un paramètre S a une valeur 0; il faut programmer la vitesse pour l'ébauchage ou la finition.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1789 'POCHE CIRCULAIRE: T = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre T des opérations d'ébauchage et de finition a une valeur 0. Il n'y a pas d'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un outil pour l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1790 'POCHE CIRCULAIRE: P = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre P a une valeur 0. Il n'y a pas de profondeur programmée.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur supérieure à 0.

1791 'POCHE CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION	Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1792 'POCHE CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans l'opération d'ébauchage ou de finition, le rayon de l'outil est supérieur au rayon de la poche (paramètre R).
SOLUTION	Choisir un outil avec diamètre inférieur.

1793 'POCHE CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil FINITION inférieur à delta'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil de finition est inférieur aux surépaisseurs sur les parois latérales (paramètre δ).
SOLUTION	Choisir un outil avec un plus grand diamètre pour la passe de finition.

1794 'POCHE RECTANGULAIRE: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE	Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1795 'POCHE CIRCULAIRE: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE	Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1796 'POCHE PRÉVIDÉE: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE	Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1797 'MOYEU RECTANGULAIRE: Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle.
 CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1798 'MOYEU CIRCULAIRE: Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle.
 CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1799 'SURFAÇAGE: Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle.
 CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1800 'RAINURAGE: Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle.
 CAUSE Le rayon d'ébauchage ou de finition a une valeur 0.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1801 'POCHE RECTANGULAIRE: Bêta ou thêta < 0 Bêta ou thêta > 90'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'une poche.
 CAUSE Dans le cycle de poche, l'angle de pénétration latérale pour l'ébauchage (paramètre β) ou pour la finition (paramètre θ) n'est pas compris entre 0° et 90°.
 SOLUTION Corriger l'angle de pénétration latérale; programmer une valeur entre 0° et 90°.

1802 'POCHE CIRCULAIRE: Bêta ou thêta < 0 Bêta ou thêta > 90'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'une poche.
 CAUSE Dans le cycle de poche, l'angle de pénétration latérale pour l'ébauchage (paramètre β) ou pour la finition (paramètre θ) n'est pas compris entre 0° et 90°.
 SOLUTION Corriger l'angle de pénétration latérale; programmer une valeur entre 0° et 90°.

1803 'POCHE PRÉVIDÉE: Bêta ou thêta < 0 Bêta ou thêta > 90'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'une poche.
 CAUSE Dans le cycle de poche, l'angle de pénétration latérale pour l'ébauchage (paramètre β) ou pour la finition (paramètre θ) n'est pas compris entre 0° et 90°.
 SOLUTION Corriger l'angle de pénétration latérale; programmer une valeur entre 0° et 90°.

1804 'G87: Profondeur = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La profondeur résultante de la poche est zéro. La profondeur programmée (paramètre I) coïncide avec la somme des paramètres Z et D ; si le paramètre Z n'a pas été programmé, la profondeur programmée (paramètre I) coïncide avec le paramètre D.
 SOLUTION Corriger la programmation des paramètres I Z D.

1805 'G87: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le rayon de l'outil est supérieur aux dimensions de la poche (paramètres J et/ou K).
 SOLUTION Sélectionner un outil avec un diamètre inférieur.

1806 'G87: Diamètre de l'outil inférieur à L'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le diamètre de l'outil est inférieur à la surépaisseur de finition (paramètre L).
 SOLUTION Sélectionner un outil avec un diamètre supérieur.

1807 'G87: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'outil a un diamètre 0.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1808 'G87: Il n'y a pas d'outil'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans la broche il n'y a pas d'outil.
SOLUTION	Programmer un outil avant le cycle ou charger un outil sur la broche.

1809 'G87: Diamètre de l'outil inférieur à C'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre C).
SOLUTION	Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1810 'G88: Profondeur = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La profondeur résultante de la poche est zéro. La profondeur programmée (paramètre I) coïncide avec la somme des paramètres Z et D ; si le paramètre Z n'a pas été programmé, la profondeur programmée (paramètre I) coïncide avec le paramètre D.
SOLUTION	Corriger la programmation des paramètres I Z D.

1811 'G88: Diamètre de l'outil supérieur à la poche'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil est supérieur aux dimensions de la poche (paramètre J).
SOLUTION	Sélectionner un outil avec un diamètre inférieur.

1812 'G88: Diamètre de l'outil inférieur à L'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil est inférieur à la surépaisseur de finition (paramètre L).
SOLUTION	Sélectionner un outil avec un diamètre supérieur.

1813 'G88: Diamètre de l'outil = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'outil a un diamètre 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1814 'G88: Il n'y a pas d'outil'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans la broche il n'y a pas d'outil.
SOLUTION	Programmer un outil avant le cycle ou charger un outil sur la broche.

1815 'G88: Diamètre de l'outil inférieur à C'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil est inférieur au pas de fraisage (paramètre C).
SOLUTION	Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1816 'Le paramètre X doit être multiple du paramètre I'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	La longueur de l'usinage (paramètre X) doit être multiple du pas entre usinages (paramètre I).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1817 'L'un des paramètres I, K doit être programmé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Il faut programmer le pas entre usinages (paramètre I) ou le nombre d'usinages (paramètre K).
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1818 'J = 0'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Dans un usinage multiple, le paramètre J (pas entre usinages dans l'axe des ordonnées) a une valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1819 'K = 0'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Dans un usinage multiple, le paramètre K (nombre d'usinages) a une valeur 0.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.

1820 'Deux des paramètres X, I, K doivent être programmés'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Il faut programmer deux des paramètres suivants : X (longueur de l'usinage), I (pas entre usinages), K (nombre d'usinages).
 SOLUTION Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1821 'B doit être multiple d'I'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE La longueur angulaire de l'usinage (paramètre B) doit être multiple du pas angulaire entre usinages (paramètre I).
 SOLUTION Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1822 'Le paramètre Y doit être multiple du paramètre J'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE La longueur de l'usinage (paramètre Y) doit être multiple du pas entre usinages (paramètre J).
 SOLUTION Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1823 'Deux des paramètres Y, J, D doivent être programmés'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Il faut programmer deux des paramètres suivants : Y (longueur de l'usinage), J (pas entre usinages), D (nombre d'usinages).
 SOLUTION Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1824 'L'un des paramètres I, K doit être programmé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Il faut programmer l'un des paramètres suivants : I (pas entre usinages), K (nombre d'usinages).
 SOLUTION Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1825 'L'un des paramètres I, A doit être programmé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Il faut programmer deux des paramètres suivants : I (pas angulaire entre usinages), A (nombre d'usinages).
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.

1826 'Le paramètre I multiplié par K doit être égal à 360'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Le pas angulaire entre usinages (paramètre I) par le nombre d'usinages (paramètre K) doit être 360°.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.

1827 'Les paramètres X et Y son égaux à 0'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Les paramètres X Y (centre de l'arc d'usinage) ont une valeur 0.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.

1828 '360 doit être multiple du paramètre I'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Le pas angulaire (paramètre I) doit être sous-multiple de 360°.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.

1829 'I = 0'

DÉTECTION Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
 CAUSE Dans un usinage multiple, le paramètre I (pas entre d'usinages) a une valeur 0.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur différente de zéro.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

1830 'Diamètre d'outil = 0'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle.
CAUSE	L'outil a un diamètre 0.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1831 'G82: C = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre C (cote d'approche) a valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur différente de zéro.

1832 'ÉBAUCHAGE: I = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre I (pas maximum de pénétration) a une valeur 0.
SOLUTION	Assigner au paramètre une valeur différente de zéro et inférieure à la longueur de coupe de l'outil.

1833 'FINITION: N = 0 et longueur de coupe d'outil non définie'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre N (nombre de passes de pénétration) a une valeur 0 et l'outil de finition n'a pas une longueur de coupe définie.
SOLUTION	Programmer le nombre de passes de pénétration (paramètre N) ou définir la longueur de coupe dans la table d'outils.

1834 'FINITION: Delta z supérieur à longueur de coupe d'outil'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre δz (surépaisseur de finition dans le fond) dépasse la longueur de coupe de l'outil de finition.
SOLUTION	Programmer une surépaisseur de finition inférieure (paramètre δz) ou bien utiliser un autre outil.

1835 'Poche avec îlots: Z de sécurité non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le plan de sécurité (paramètre Zs) se trouve dans la pièce.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1836 'Poche avec îlots: Profil sur Z non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de profondeur est fermé ou le cycle ne peut pas usiner un profil de profondeur avec l'outil programmé.
SOLUTION	Vérifier que les profils de profondeur sont corrects.

1837 'Poche avec îlots: Profil sur XY se coupe lui-même'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de surface forme plus d'un profil fermé.
SOLUTION	Vérifier que les profils de surface ne s'entrecroisent pas et qu'ils n'ont que le point initial en commun.

1838 'Poche avec îlots: Profil sur XY n'est pas fermé'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de surface n'est pas un profil fermé, ses points initial et final ne sont pas les mêmes.
SOLUTION	Vérifier que tous les profils de surface sont fermés.

1839 'Poche avec îlots: Intersection de profils sur XY non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Deux profils de surface ont un segment droit ou courbe en commun.
SOLUTION	Vérifier que les profils de surface n'ont pas de segments en commun, l'intersection des profils devant se produire à des points.

1840 'Poche avec îlots: Mémoire insuffisante pour la résolution'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le système ne dispose pas de mémoire pour continuer à résoudre la poche.
SOLUTION	Contactez FAGOR.

1841 'Position d'outil non valable avant le cycle fixe'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Au moment d'exécuter le cycle, la pointe de l'outil se trouve entre le plan de référence et la surface de la pièce.
SOLUTION	Pour exécuter le cycle, situer l'outil au-dessus du plan de référence.

1842 'Diamètre d'outil inférieur à DELTA'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le diamètre de l'outil de finition est inférieur au pas de fraisage (paramètre Δ).
SOLUTION	Réduire le pas de fraisage ou utiliser un outil avec un plus grand diamètre.

1843 'Poche avec îlots: Rayon de l'outil d'ébauchage non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil d'ébauchage a une valeur 0 ou l'outil est trop grand pour la géométrie de la poche, en tenant compte de la surépaisseur latérale (paramètre δ).
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil. Vérifier la valeur de la surépaisseur latérale.

1844 'Poche avec îlots: Rayon de l'outil de finition non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil de finition a une valeur 0 ou l'outil est trop grand pour la géométrie de la poche.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1845 'G165: Longueur de la corde (l) supérieure au diamètre'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	La longueur de la corde (paramètre) est supérieure au diamètre du cercle.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1846 'Rayon de l'arc nul'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Dans le profil il y a un segment courbe avec rayon zéro. • Dans un usinage multiple en arc ou en circonférence, les deux coordonnées du centre coïncident avec le point initial.
SOLUTION	Réviser la programmation.

1847 'MOYEU RECTANGULAIRE: Q = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre Q (matière à enlever) a valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur différente de zéro.

1848 'MOYEU CIRCULAIRE: Q = 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le paramètre Q (matière à enlever) a valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur différente de zéro.

1849 'POCHE RECTANGULAIRE: Surépaisseur de finition DELTA supérieur à la poche'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La taille de la poche moins le diamètre de l'outil est inférieure aux surépaisseurs de finition latérales (deux fois le paramètre δ).
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1850 'Lx doit être multiple de lx'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	La longueur de l'usinage (paramètre Lx) doit être un multiple de la distance entre les usinages (paramètre lx).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1851 'Ly doit être multiple de ly'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle d'usinage multiple.
CAUSE	La longueur de l'usinage (paramètre Ly) doit être un multiple de la distance entre les usinages (paramètre ly).
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.



1852 'Il n'y a pas d'outil programmé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution d'un cycle fixe.
CAUSE	Il n'y a pas d'outil ni de palpeur sur la broche pour pouvoir exécuter le cycle.
SOLUTION	Placer un outil ou un palpeur sur la broche, en fonction du cycle fixe.

1853 'Le signal du palpeur n'a pas été reçu'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur #PROBE.
CAUSE	Le palpeur n'a pas touché la pièce pendant le déplacement de palpéage.
SOLUTION	Corriger la définition du cycle fixe.

1854 'Le diamètre J doit être supérieur à zéro'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 2 ou #PROBE 9.
CAUSE	Le paramètre J (diamètre théorique du trou) a une valeur incorrecte.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur positive.

1855 'Diamètre de l'outil supérieur à celui du trou'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 2 ou #PROBE 9.
CAUSE	Le diamètre du palpeur est supérieur au diamètre du trou à mesurer ou au trou utilisé pour calibrer le palpeur.
SOLUTION	Corriger la définition du cycle fixe.

1856 'Distance de retour E incorrecte'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 2 ou #PROBE 9.
CAUSE	Le paramètre E (distance de recul) a une valeur incorrecte.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur entre 0 et le diamètre du trou.

1857 'Il n'y a pas de correcteur sélectionné'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 1 ou #PROBE 2.
CAUSE	Il n'y a pas de correcteur d'outil actif pour le cycle de calibrage d'outil.
SOLUTION	Programmer le correcteur (fonction D) avant du cycle.

1858 'Programmer I = 0/1'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur #PROBE.
CAUSE	Le paramètre I (type de calibrage) a une valeur incorrecte.
SOLUTION	Le paramètre I n'admet que les valeurs 0 (calibrage simple) ou 1 (calibrage double).

1859 'Le plan actif pour le calibrage du palpeur doit être G17, G18 ou G19'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 2.
CAUSE	À l'heure d'exécuter le cycle, un plan de travail défini avec G20 est actif.
SOLUTION	Activer un plan principal G17, G18 ou G19 pour exécuter le cycle.

1860 'Programmer K = 0/1/2'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 3.
CAUSE	Le paramètre K (axe de palpéage) a une valeur incorrecte.
SOLUTION	Le paramètre K n'admet que les valeurs 0 (axe d'abscisses), 1 (axe d'ordonnées) ou 2 (axe longitudinal).

1861 'La distance de sécurité B doit être supérieur à zéro'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur #PROBE.
CAUSE	Le paramètre B a une valeur négative.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur positive.

1862 '#PROBE 1: interdit avec G20 active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 1.
CAUSE	À l'heure d'exécuter le cycle, un plan de travail défini avec G20 est actif.
SOLUTION	Activer un plan principal G17, G18 ou G19 pour exécuter le cycle.

1863 'Outil utilisé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 1.
CAUSE	Le cycle a détecté que l'outil est utilisé. L'usure mesurée est supérieure à la tolérance permise (paramètres L ou M).
SOLUTION	Changer d'outil et exécuter de nouveau le cycle.

1864 #PROBE 1: les paramètres U, V, W doivent être supérieurs à X, Y, Z'

DÉTECTION Au cours de l'exécution du cycle de palpeur #PROBE 1.
 CAUSE La position du palpeur d'établi dans le cycle est mal définie. Un des paramètres X Y Z est supérieur à son paramètre U V W correspondant. Les paramètres X Y Z font référence aux cotes minimales du palpeur et les paramètres U V W aux cotes maximales.
 SOLUTION Définir la position du palpeur de sorte que $U > X, V > Y, W > Z$.

1865 'Poche avec îlots: Il n'existe pas T d'ébauchage'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'outil programmé n'existe pas dans la table des outils.
 SOLUTION Définir l'outil dans la table ou sélectionner un autre outil.

1866 'Poche avec îlots: F d'ébauchage non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'avance pour l'opération d'ébauchage a une valeur 0.
 SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.

1867 'Poche avec îlots: S d'ébauchage non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La vitesse pour l'opération d'ébauchage a une valeur 0.
 SOLUTION Définir une vitesse supérieure à 0.

1868 'Poche avec îlots: Il n'existe pas T de finition'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'outil programmé n'existe pas dans la table des outils.
 SOLUTION Définir l'outil dans la table ou sélectionner un autre outil.

1869 'Poche avec îlots: F de finition non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'avance pour l'opération de finition a une valeur 0.
 SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.

1870 'Poche avec îlots: S de finition non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La vitesse pour l'opération de finition a une valeur 0.
 SOLUTION Définir une vitesse supérieure à 0.

1871 'Poche avec îlots: Pas d'ébauchage non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le pas d'usinage pour l'ébauchage (paramètre Δ) est supérieur au diamètre de l'outil.
 SOLUTION Corriger le pas d'usinage ou sélectionner un autre outil.

1872 'Poche avec îlots: Pas de finition non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Sur une poche 2D, le pas d'usinage pour la finition (paramètre Δ) est supérieur au diamètre de l'outil. Sur une poche 2D, le pas d'usinage pour la finition (paramètre ε) est zéro.
 SOLUTION Corriger le pas d'usinage.

1873 'Poche avec îlots: Surépaisseur latérale non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La surépaisseur latérale pour la finition (paramètre δ) est supérieur au diamètre de l'outil.
 SOLUTION Corriger la surépaisseur latérale pour la finition ou sélectionner un autre outil.

1874 'Poche avec îlots: Profondeur non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le paramètre P (profondeur de la poche) a une valeur 0.
 SOLUTION Affecter au paramètre une valeur correcte.



1875 'Poche avec îlots: Le profil sur XY n'existe pas'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil de surface programmé n'existe pas.
SOLUTION	Sélectionner un profil existant ou générer le profil programmé.

1876 'Poche avec îlots: Profil sur XY non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Géométrie du profil de surface mal programmée.
SOLUTION	Corriger la géométrie du profil depuis l'éditeur de profils.

1877 'Poche avec îlots: Le profil sur Z n'existe pas'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil de profondeur programmé n'existe pas.
SOLUTION	Sélectionner un profil existant ou générer le profil programmé.

1878 'Poche avec îlots: Rayon de la pointe de l'outil de finition non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de la pointe (Rp) de l'outil de finition est supérieur à son rayon (R).
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon de la pointe.

1879 'Poche avec îlots: Rayon de l'outil de semi-finition non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le rayon de l'outil de semi-finition a une valeur 0 ou il est trop grand pour la géométrie de la poche.
SOLUTION	Définir l'outil dans la table ou sélectionner un autre outil.

1880 'Poche avec îlots: Il n'existe pas T de semi-finition'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'outil programmé n'existe pas dans la table des outils.
SOLUTION	Définir l'outil dans la table ou sélectionner un autre outil.

1881 'Poche avec îlots: F de semi-finition non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'avance pour l'opération de semi-finition a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une avance supérieure à 0.

1882 'Poche avec îlots: S de semi-finition non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La vitesse pour l'opération de semi-finition a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une vitesse supérieure à 0.

1883 'Poche avec îlots: Poche en exécution'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La CNC ne peut pas simuler ou exécuter la poche parce que celle-ci se trouve déjà en exécution ou en simulation.
SOLUTION	Attendre à ce que la CNC finisse la simulation ou l'exécution.

1884 'Poche avec îlots: Arc mal programmé dans le profil'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans un profil de la poche un arc est mal défini ou le profil a été modifié avec un programme différent de l'éditeur de profils.
SOLUTION	Corriger la géométrie du profil depuis l'éditeur de profils.

1885 'Poche avec îlots: Géométrie de la poche non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Dans un profil de la poche un segment est mal défini (arrondissements, chanfreins, etc.).
SOLUTION	Corriger la géométrie du profil depuis l'éditeur de profils.

1886 'Poche avec îlots: Angle de pénétration de l'outil d'ébauchage non valable'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'angle de pénétration pour l'ébauchage (paramètre β) n'est pas compris entre 0° et 90°.
SOLUTION	Corriger l'angle de pénétration; programmer une valeur entre 0° et 90°.

1887 'Poche avec îlots: Angle de pénétration de l'outil de semi-finition non valable'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'angle de pénétration pour la finition (paramètre θ) n'est pas compris entre 0° et 90°.
 SOLUTION Corriger l'angle de pénétration; programmer une valeur entre 0° et 90°.

1888 'Poche avec îlots: Type de finition non valable'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le type de finition (paramètre Q) n'est pas valide.
 SOLUTION Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1889 'Déplacement de va-et-vient: Distance parcourue trop petite'

DÉTECTION Exécution du déplacement de va-et-vient pour le réglage du moment d'inertie.
 CAUSE La distance programmée dans le déplacement de va-et-vient est insuffisante.
 SOLUTION Programmer une distance supérieure.

1890 'Déplacement de va-et-vient: Distance parcourue trop grande'

DÉTECTION Exécution du déplacement de va-et-vient pour le réglage du moment d'inertie.
 CAUSE La distance programmée dans le déplacement de va-et-vient est trop grande.
 SOLUTION Programmer une distance inférieure.

1900 'Donnée obligatoire non programmée'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Il faut programmer un ou plusieurs paramètres obligatoires. Le paramètre incorrect sera indiqué dans le message d'erreur.
 SOLUTION Programmer tous les paramètres obligatoires du cycle.

1901 'Donnée non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Un paramètre du cycle a une valeur incorrecte. Le paramètre incorrect sera indiqué dans le message d'erreur.
 SOLUTION Corriger la programmation.

1902 'La position initiale et le facteur de forme de l'outil sont incompatibles'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La position initiale de l'outil n'est pas compatible avec le facteur de forme et la géométrie de l'outil.
 SOLUTION Positionner l'outil adéquatement ou changer d'outil.

1903 'Arc mal programmé'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Arc mal défini dans la géométrie du cycle fixe.
 SOLUTION Corriger la programmation.

1904 'L'outil n'a pas été programmé'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Il n'y a pas d'outil programmé.
 SOLUTION Programmer un outil avant le cycle ou charger un outil sur la broche.

1905 'RAINURAGE: Largeur de la plaquette nulle.'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La largeur de l'outil a une valeur 0.
 SOLUTION Corriger la valeur de la largeur de l'outil ou sélectionner un autre outil.

1906 'Facteur de forme de l'outil non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le facteur de forme n'est pas valide pour le cycle programmé.
 SOLUTION Corriger le facteur de forme ou sélectionner un autre outil.

1907 'Avance F nulle antérieure au cycle'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'avance de l'usinage a une valeur 0.
 SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.



1908 'La surépaisseur de matière n'a pas été programmée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La surépaisseur pour la finition a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une surépaisseur pour la finition supérieure à 0.

1909 'Pas d'ébauchage nul'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le pas d'usinage a une valeur 0.
SOLUTION	Définir un pas d'usinage supérieur à 0.

1910 'Pas d'ébauchage supérieur à la largeur de la plaquette'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le pas d'ébauchage est supérieur à la largeur de la plaquette.
SOLUTION	Programmer un pas d'ébauchage inférieur ou égal à la largeur de la plaquette.

1911 'Facteur de forme non valide dans le cycle d'ébauchage'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le facteur de forme n'est pas valide pour le cycle programmé.
SOLUTION	Corriger le facteur de forme ou sélectionner un autre outil.

1912 'Angle de la plaquette non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'angle de la plaquette n'est pas valide pour le cycle programmé.
SOLUTION	Corriger l'angle de la plaquette ou sélectionner un autre outil.

1913 'Angle de coupe de la plaquette non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'angle de coupe n'est pas valide pour le cycle programmé.
SOLUTION	Corriger l'angle de coupe ou sélectionner un autre outil.

1914 'F d'ébauchage non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'avance pour l'opération d'ébauchage a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une avance supérieure à 0.

1915 'F de finition non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	L'avance pour l'opération de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une avance supérieure à 0.

1916 'S d'ébauchage non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La vitesse pour l'opération d'ébauchage a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une vitesse supérieure à 0.

1917 'S de finition non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La vitesse pour l'opération de finition a une valeur 0.
SOLUTION	Définir une vitesse supérieure à 0.

1918 'Le profil programmé est fermé'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil défini dans le cycle fixe n'est pas valide parce qu'il est fermé.
SOLUTION	Programmer un profil ouvert.

1919 'Le profil programmé se coupe lui-même'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil défini dans le cycle fixe n'est pas valide parce qu'il se coupe lui-même.
SOLUTION	Programmer un profil qui ne se coupe pas lui-même.

1920 'Le profil n'a pas été programmé'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Il faut programmer le profil qui définit la géométrie du cycle fixe.
 SOLUTION Définir le profil qui définit la géométrie du cycle.

1921 'Géométrie non extérieure programmée'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La géométrie programmée dans le cycle fixe ne correspond pas à une géométrie extérieure, comme indiqué dans le cycle.
 SOLUTION Changer la géométrie ou définir dans le cycle que la géométrie est intérieure.

1922 'Géométrie non intérieure programmée'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La géométrie programmée dans le cycle fixe ne correspond pas à une géométrie intérieure, comme indiqué dans le cycle.
 SOLUTION Changer la géométrie ou définir dans le cycle que la géométrie est extérieure.

1923 'Géométrie non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La géométrie du cycle fixe est incorrecte.
 SOLUTION Corriger la programmation.

1924 'Mémoire insuffisante'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le système ne dispose pas de mémoire pour continuer à résoudre la poche.
 SOLUTION Contacter FAGOR.

1925 'Ébauchage et finition non programmés'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Aucune opération n'est définie dans le cycle fixe.
 SOLUTION Dans le cycle fixe, on doit définir l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1926 'Sommet mal programmé'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La géométrie du cycle fixe est incorrecte.
 SOLUTION Corriger la programmation.

1927 'Plaquette non valide pour le profil programmé'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'outil n'est pas valide pour la géométrie du cycle programmé.
 SOLUTION Sélectionner un autre outil.

1928 'Pas de rainurage supérieur à la largeur de la plaquette'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le pas de rainurage est plus grand que la largeur de la plaquette.
 SOLUTION Programmer un pas de rainurage inférieur ou égal à la largeur de la plaquette.

1929 'L'avance de la broche n'a pas été programmée'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La vitesse de la broche a une valeur 0.
 SOLUTION Définir une avance supérieure à 0.

1930 'Le pas de perçage programmé est nul'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le pas de perçage a une valeur 0.
 SOLUTION Définir un pas de perçage différent de 0.

1931 'La profondeur n'a pas été programmée'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE La profondeur d'usinage a une valeur 0.
 SOLUTION Définir une profondeur d'usinage différente de 0.



1932 'La broche pour exécuter le cycle n'existe pas'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le canal qui exécute le cycle ne dispose pas de broche.
SOLUTION	Céder une broche au canal ou exécuter le cycle dans un canal avec broche.

1933 'L'outil motorisé pour exécuter le cycle n'existe pas'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le canal qui exécute le cycle ne dispose pas de broche pour l'outil motorisé.
SOLUTION	Céder un outil motorisé au canal ou exécuter le cycle dans un canal avec outil motorisé.

1934 'Largeur de l'outil non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La largeur de la plaquette est supérieure à la rainure ou le cycle ne peut pas laisser la surépaisseur programmée.
SOLUTION	Vérifier que l'outil sélectionné peut usiner la rainure programmée, en laissant la surépaisseur de finition programmée.

1935 'Aucun axe n'a été défini comme LONGAXIS dans le cycle d'axe C'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Aucun axe longitudinal a été défini dans le canal.
SOLUTION	Mettre le paramètre machine LONGAXIS à TRUE pour que l'axe soit longitudinal.

1936 'Aucun axe n'a été défini comme FACEAXIS dans le cycle d'axe C'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Aucun axe longitudinal n'a été défini dans le canal.
SOLUTION	Mettre le paramètre machine FACEAXIS à TRUE pour que l'axe soit frontal.

1937 'On n'a pas défini un axe ou broche pour l'axe C'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le cycle fixe est défini pour l'axe C et aucun axe C est dans le canal.
SOLUTION	Définir un axe ou broche dans le canal comme axe C (paramètre CAXIS).

1938 'Aucun axe n'est défini pour l'axe Y'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le cycle fixe est programmé pour l'axe Y et aucun axe Y ne se trouve dans le canal.
SOLUTION	Définir une configuration d'axes type trièdre dans le canal (paramètre GEOCONFIG) avec un axe Y.

1949 'La plaquette ne peut pas usiner complètement le profil'

DÉTECTION	Pendant l'exécution d'un cycle fixe d'ébauche et poursuite de profil de tour.
CAUSE	La géométrie de l'outil ne lui permet pas d'usiner tout le profil programmé.
EN CONSÉQUENCE	Le cycle ne peut pas usiner entièrement le profil programmé.
SOLUTION	Modifier le profil ou changer d'outil pour qu'il puisse usiner le profil.

1950 'La cote Z de la surface de la pièce n'est pas programmée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Il faut programmer la cote Z de la surface de la pièce (paramètre Z).
SOLUTION	Corriger la programmation.

1951 'La cote Z de sécurité n'est pas programmée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Il faut programmer le plan de sécurité (paramètre Zs).
SOLUTION	Corriger la programmation.

1952 'La profondeur de la pièce n'est pas programmée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Il faut programmer la profondeur de la pièce (paramètre P).
SOLUTION	Corriger la programmation.

1953 'Le pas de profondeur n'est pas programmé'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Il faut programmer le pas de pénétration (paramètre I)
SOLUTION	Corriger la programmation.

1954 'Le pas d'ébauchage n'est pas programmé'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Il faut programmer le pas d'ébauchage (paramètre D)
 SOLUTION Corriger la programmation.

1955 'Rayon outil d'ébauchage nul'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le rayon de l'outil d'ébauchage a une valeur 0.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1956 'Rayon outil de finition nul'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le rayon de l'outil de finition a une valeur 0.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1957 'Rayon outil de semi-finition nul'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le rayon de l'outil de semi-finition a une valeur 0.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1958 'Rayon d'outil d'ébauchage trop grand'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le rayon de l'outil d'ébauchage est trop grand pour la géométrie de la poche.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1959 'Rayon d'outil de finition trop grand'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le rayon de l'outil de finition est trop grand pour la géométrie de la poche.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1960 'Rayon d'outil de semi-finition trop grand'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le rayon de l'outil de semi-finition est trop grand pour la géométrie de la poche.
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1961 'Rayon de la pointe de l'outil de finition non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le rayon de la pointe (R_p) de l'outil de finition est supérieur à son rayon (R).
 SOLUTION Corriger la valeur du rayon de la pointe.

1962 'Angle de pénétration dans l'ébauchage non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'angle de pénétration pour l'ébauchage n'est pas compris entre 0° et 90° .
 SOLUTION Corriger l'angle de pénétration; programmer une valeur entre 0° et 90° .

1963 'Angle de pénétration dans la semi-finition non valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE L'angle de pénétration pour la semi-finition n'est pas compris entre 0° et 90° .
 SOLUTION Corriger l'angle de pénétration; programmer une valeur entre 0° et 90° .

1964 'Le pas d'ébauchage programmé est supérieur au diamètre de l'outil'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le pas d'usinage pour l'ébauchage est supérieur au diamètre de l'outil.
 SOLUTION Corriger le pas d'usinage ou sélectionner un autre outil.

1965 'Le pas de finition programmé est supérieur au diamètre de l'outil'

DÉTECTION Pendant l'exécution du cycle.
 CAUSE Le pas d'usinage pour la finition est supérieur au diamètre de l'outil.
 SOLUTION Corriger le pas d'usinage ou sélectionner un autre outil.



1966 'Type de finition non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le type de finition n'est pas valide.
SOLUTION	Affecter aux paramètres une valeur correcte.

1967 'Cote Z du plan de départ non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	La cote Z de commencement du cycle se trouve dans de la pièce.
SOLUTION	La cote Z de commencement du cycle doit être au-dessus du plan de référence.

1968 'Cote Z de sécurité non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le plan de sécurité se trouve dans la pièce.
SOLUTION	Affecter au paramètre une valeur correcte.

1969 'Le profil sur XY n'est pas programmé'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil de surface n'existe pas.
SOLUTION	Éditer le profil. La CNC enregistre les profils dans le dossier ..\Users\Profile.

1970 'Le profil sur Z n'est pas programmé'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil de profondeur n'existe pas.
SOLUTION	Éditer le profil. La CNC enregistre les profils dans le dossier ..\Users\Profile.

1971 'Profil programmé sur XY ouvert'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de surface n'est pas un profil fermé, ses points initial et final ne sont pas les mêmes.
SOLUTION	Vérifier que tous les profils de surface sont fermés.

1972 'Profil sur XY non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Le profil de surface n'existe pas.
SOLUTION	Éditer le profil. La CNC enregistre les profils dans le dossier ..\Users\Profile.

1973 'Profil sur z non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Un profil de profondeur est fermé ou le cycle ne peut pas usiner un profil de profondeur avec l'outil programmé.
SOLUTION	Vérifier que les profils de profondeur sont corrects.

1974 'Intersection des profils non valide'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Deux profils de surface génèrent une intersection non valide.
SOLUTION	Vérifier que les profils de surface n'ont pas de segments en commun, l'intersection des profils devant se produire à des points.

1975 'Le palpé n'existe pas'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'un cycle de palpeur.
CAUSE	Le palpeur n'a pas touché la pièce pendant le déplacement de palpé.
SOLUTION	Corriger la définition du cycle fixe.

1976 'ÉBAUCHE et FINITION non programmés'

DÉTECTION	Pendant l'exécution du cycle.
CAUSE	Aucune opération n'est définie dans le cycle fixe.
SOLUTION	Dans le cycle fixe, on doit définir l'opération d'ébauchage ou de finition. Si une opération n'a pas d'outil, le cycle ne l'exécute pas ; une opération au moins doit avoir un outil.

1977 'Rayon d'outil de perçage trop grand'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'outil de perçage est trop grand pour la géométrie de la poche.
SOLUTION	Corriger la valeur du rayon dans la table d'outils ou sélectionner un autre outil.

1985 'Le palpeur n'a pas touché la sphère'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	En exécutant le cycle de calibrage de cinématiques, le palpeur n'a pas touché la sphère.
SOLUTION	Réviser la programmation. Avant d'exécuter le cycle, placer le palpeur su la position correcte : au dessus de la bille, à une distance d'environ 10 mm (0,4 pouces).

1986 'Le palpeur a touché la sphère sans le prévoir'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	En exécutant le cycle de calibrage de cinématiques, le palpeur a touché la sphère alors qu'il ne devait pas la toucher.
SOLUTION	Réviser la programmation. Avant d'exécuter le cycle, placer le palpeur su la position correcte : au dessus de la bille, à une distance d'environ 10 mm (0,4 pouces).

1987 'Absence de contact avec la sphère'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le signal du palpeur n'est pas arrivé lorsqu'on prévoyait de toucher la sphère.
SOLUTION	Vérifier que les paramètres de cinématique présente une erreur maximale de 1 mm.

1988 'Le type de palpeur n'est pas valable (P6)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le type de palpeur sélectionné n'est pas valide.
SOLUTION	Le paramètre P6 n'admet que les valeurs 0 et 1.

1989 'Impossible de calibrer ce type de cinématique'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le calibrage de ce type de cinématique n'est pas implémenté.

1990 'Absence de contact avec la sphère. Vérifier que le palpeur se trouve au-dessus de la bille à une distance inférieure au double de la distance de sécurité'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le palpeur ne se trouve pas au-dessus de la bille ou très loin.
SOLUTION	Le palpeur doit se trouver au-dessus de la bille à une distance inférieure au double de la distance de sécurité.

1991 'Erreur de paramétrage. Les positions initiale et finale ne peuvent pas être égales'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les positions initiale et finale des axes rotatifs sont les mêmes.
SOLUTION	La position finale des axes rotatifs doit être différente de la position initiale.

1992 'Les axe rotatifs de la cinématique doivent se trouver en position de repos'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les axes rotatifs ne se trouvent pas en position de repos.
SOLUTION	Placer les axes rotatifs en position de repos.

1993 'La position de repos des axes rotatifs de la cinématique doit être zéro'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans les paramètres machine de la cinématique, la position de repos des axes doit être 0.
SOLUTION	Mettre sur zéro la position de repos dans les paramètres machine.

1994 La position des axes rotatifs manuels de la cinématique doit être de 0 et être indiquée dans les variables V.G.POSROTx.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les variables V.G.POSROTF/V.G.POSROTS/V.G.POSROTT/V.G.POSROTO des axes rotatifs manuels de la cinématique ne sont pas zéro.
SOLUTION	La valeur de ces variables doit être zéro.

1995 Aucun axe n'a été choisi pour le calibrage.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Aucun axe n'a été choisi pour le calibrage.
SOLUTION	Choisir un axe.



1996 Le COMPID est utilisé par un autre KINID.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le COMPID est utilisé par un autre KINID.
SOLUTION	Sélectionner un autre COMPID.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

2000-2999

2000 'Rayon d'outil supérieur au rayon de l'arc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'outil est supérieur au rayon de l'arc que l'on essaie d'usiner.
SOLUTION	Utiliser un outil de rayon inférieur.

2001 'Profil endommagé par compensation de rayon'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'outil est trop grand pour le profil programmé ; l'outil endommage le profil.
SOLUTION	Utiliser un outil de rayon inférieur.

2002 'Le premier bloc de compensation de rayon doit être linéaire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après avoir activé la compensation de rayon (G41 ou G42), le bloc suivant de déplacement est un bloc circulaire. La compensation de rayon ne peut pas commencer dans un bloc circulaire.
SOLUTION	La compensation de rayon doit commencer dans un bloc de déplacement linéaire. Par conséquent, le bloc de déplacement après G41-G42 doit être un bloc de déplacement linéaire.

2003 'Rayon d'outil trop grand sur des arcs consécutifs'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'usinage de deux arcs consécutifs formant une boucle (les deux arcs se coupent), le rayon de l'outil est trop grand pour pouvoir usiner l'intérieur de la boucle.
SOLUTION	Utiliser un outil de rayon inférieur.

2004 'Trop de blocs sans déplacement entre deux blocs avec compensation de rayon'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec la compensation de rayon active, il y a des trop de blocs de non-déplacement (assignations de paramètres P, variables, etc.) entre deux blocs de déplacement.
SOLUTION	Réduire le nombre de blocs de non déplacement programmés; par exemple, regrouper plusieurs de ces blocs en un seul.

2005 'Le dernier bloc de compensation de rayon doit être linéaire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après avoir désactivé la compensation de rayon (G40), le bloc suivant de déplacement est un bloc circulaire. La compensation de rayon ne peut pas finir dans un bloc circulaire.
SOLUTION	La compensation de rayon doit terminer dans un bloc de déplacement linéaire. Par conséquent, le bloc de déplacement après G40 doit être un bloc de déplacement linéaire.

2006 'Le changement de compensation (G41/G42) doit se faire sur une trajectoire linéaire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le programme a changé le type de compensation de rayon (de G41 à G42 ou vice-versa) et le bloc de déplacement suivant est un bloc circulaire.
SOLUTION	Il n'est pas permis de changer le type de compensation de rayon si le bloc suivant de déplacement est un arc. Changer le type de compensation de rayon sur une trajectoire linéaire.

2007 'Avec G138; G40 n'est pas admise après le premier bloc de compensation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après avoir activé la compensation de rayon avec le mode direct (G138), il existe une annulation de la compensation avant le premier bloc de déplacement.
SOLUTION	Pour activer la compensation de rayon avec le mode direct (G138), la CNC a besoin d'un bloc de déplacement supplémentaire dans le plan, en plus du bloc d'activation. Après ce déplacement, la CNC permet d'annuler la compensation de rayon. S'il n'est pas possible de programmer ce bloc, utiliser le mode indirect (G139) pour activer la compensation de rayon.

2008 'Avec G138, le changement G41/G42 n'est pas admis après le premier bloc de compensation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après avoir activé la compensation de rayon avec le mode direct (G138), un changement du type de compensation (de G41 à G42 ou vice-versa) est programmé avant le premier bloc de déplacement.
SOLUTION	Pour activer la compensation de rayon avec le mode direct (G138), la CNC a besoin d'un bloc de déplacement supplémentaire dans le plan, en plus du bloc d'activation. Après ce déplacement, la CNC permet de changer le type de compensation de rayon. S'il n'est pas possible de programmer ce bloc, utiliser le mode indirect (G139) pour activer la compensation de rayon.

2009 'Différence entre le rayon initial et final de l'arc trop grande'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans l'arc programmé, la différence entre le rayon initial et le rayon final est supérieure à la tolérance permise.
SOLUTION	Vérifier la programmation de l'arc.

2010 'Rayon d'outil trop grand en calculant la compensation entre les arcs'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'outil est trop grand pour l'arc programmé.
SOLUTION	Utiliser un outil avec un rayon inférieur, supprimer l'arc du profil ou programmer un arc plus grand.

2011 'Mouvement de compensation sur trajectoire circulaire (profil endommagé)'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'outil est trop grand pour l'arc programmé.
SOLUTION	Utiliser un outil avec un rayon inférieur, supprimer l'arc du profil ou programmer un arc plus grand.

2012 Un bloc de transition non pertinent a été supprimé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La compensation de rayon a supprimé un bloc inutile.
SOLUTION	Accepter la modification proposée et poursuivre l'exécution.

2013 'Rayon d'outil différent entre la trajectoire antérieure et un arc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	En usinant un arc avec la compensation de rayon active, le rayon de l'outil a changé par rapport au bloc précédent.
SOLUTION	Avec la compensation de rayon active, ne pas changer le rayon de l'outil pendant l'exécution d'un arc.

2014 Il n'existe pas intersection entre ligne et arc: rayon de l'outil trop grand.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'outil est trop grand pour usiner la partie du profil indiquée.
SOLUTION	Utiliser un outil de rayon inférieur.

2015 Il n'existe pas intersection entre ligne et arc: rayon de l'outil trop grand.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'outil est trop grand pour usiner la partie du profil indiquée.
SOLUTION	Utiliser un outil de rayon inférieur.

2016 'Le profil a été modifié pour éviter une collision'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La détection de collisions pendant la compensation de rayon a détecté une trajectoire qui endommage le profil programmé et l'a supprimée.
SOLUTION	En fonction de la collision détectée, sa solution peut consister à utiliser un outil avec un rayon inférieur, programmer le profil autrement ou simplement accepter la modification proposée par le processus de détection de collisions.

2017 'Programmation non autorisée avec détection de collisions active'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La détection de collisions n'admet pas certains processus comme recherche de zéro, déplacement avec palpeur, etc.
SOLUTION	Ne pas activer la détection de collisions si un de ces processus est programmé.

2021 Surcharge de CPU dans le calcul de détection de collisions.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Le modèle de la machine et/ou d'éléments collisionnables est trop complexe.
SOLUTION	Simplifier le modèle de la machine.

2051 'Programmation de splines et contrôle tangentiel incompatibles'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC ne permet pas d'activer le contrôle tangentiel avec les splines actifs ni vice-versa.
SOLUTION	Désactiver les splines avant d'activer le contrôle tangentiel ou vice-versa.

2100 'Limite logiciel positive dépassée sur G5, G60 ou HSC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La trajectoire générée par la CNC sur G05, G60 ou HSC reste hors des limites actives du parcours.
SOLUTION	Vérifier que la trajectoire programmée se trouve dans les limites de logiciel et l'exécuter en G7 ou G50 pour éviter le dépassement. Au besoin, désactiver le mode HSC (#HSC OFF).

2101 'Limite logiciel négative dépassée sur G5, G60 ou HSC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La trajectoire générée par la CNC sur G05, G60 ou HSC reste hors des limites actives du parcours.
SOLUTION	Vérifier que la trajectoire programmée se trouve dans les limites de logiciel et l'exécuter en G7 ou G50 pour éviter le dépassement. Au besoin, désactiver le mode HSC (#HSC OFF).

2102 #ROUNDPAR : paramètre trop petit.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'erreur de contour programmé est trop petite pour être traitée.
SOLUTION	Programmer l'instruction avec une erreur de contour supérieure à 20 microns.

2103 #ROUNDPAR : paramètre erroné.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le type d'arrondissement programmé n'est pas valide.
SOLUTION	Consulter le manuel de programmation pour voir le format de cette instruction.

2104 #HSC : tangente initiale indéterminée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le point pour commencer le #HSC coïncide avec le point antérieur et la tangente est indéterminée. • Un axe seulement de la tangente a été programmé.
SOLUTION	Programmer un point antérieur différent du point d'entrée du #HSC et les deux axes de la tangente.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

2105 #HSC : tangente finale indéterminée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le point pour finir le #HSC coïncide avec le point antérieur et la tangente est indéterminée. • Un axe seulement de la tangente a été programmé.
SOLUTION	Programmer un point de sortie différent du point final du #HSC et les deux axes de la tangente.

2106 HSC: Erreur interne dans le mode HSC.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Erreur dans le calcul de la trajectoire pour travailler en mode HSC.
SOLUTION	Désactiver le mode HSC dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2108 'HSC: Changement de mode interdit'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas changer le mode HSC sans désactiver le mode précédent.
SOLUTION	Désactiver le mode HSC avant d'en programmer un autre.

2109 'HSC: Erreur de contour trop grande'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'erreur de contour programmé est trop petite pour être traitée.
SOLUTION	Programmer l'instruction avec une erreur de contour supérieure à 20 microns.

2110 'Limite de logiciel positive dépassée dans le mode HSC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La trajectoire générée par la CNC pour travailler en mode HSC arrive hors des limites de parcours actives.
SOLUTION	Désactiver le mode HSC dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2111 'Limite de logiciel négative dépassée dans le mode HSC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La trajectoire générée par la CNC pour travailler en mode HSC arrive hors des limites de parcours actives.
SOLUTION	Désactiver le mode HSC dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2112 SPLINE : Tangente initiale indéterminée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le point initial du spline coïncide avec le point précédent et la tangente reste indéterminée ou bien il n'a été programmé qu'un axe de la tangente.
SOLUTION	Programmer un point préalable au point d'entrée au spline ou aux deux axes de la tangente.

2113 SPLINE : Tangente finale indéterminée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le point initial du spline coïncide avec le point antérieur et la tangente reste indéterminée ou seul un axe de la tangente a été programmé.
SOLUTION	Programmer un point de sortie après le point final du spline ou les deux axes de la tangente.

2114 SPLINE : Activation non autorisée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas activer le mode spline sans terminer un spline préalable.
SOLUTION	Désactiver le mode spline actif avant de définir un autre.

2115 #ASPLINE : paramètre non valable.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le type de tangence n'est pas valide.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de programmation le format correct.

2116 SPLINE : Erreur lors de l'activation.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	On ne peut pas activer un mode spline sans désactiver le mode précédent.
SOLUTION	Désactiver le mode spline actif avant de définir un autre.

2118 'SPLINE: Type de spline non valide'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un type de spline interdit a été programmé.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de programmation le format correct.

2119 'SPLINE: Il est impossible de changer le type avec des splines activés'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un changement de type de spline a été programmé sans annuler le spline.
 SOLUTION Désactiver le mode spline actif avant de définir un autre.

2121 'Trajectoires circulaires interdites avec les splines actifs'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un déplacement circulaire est programmé avec le mode spline actif.
 SOLUTION Désactiver le mode spline avant de programmer l'arc.

2122 'Blocs polynomiaux interdits avec les splines actifs'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un déplacement polynomial est programmé avec le mode spline actif.
 SOLUTION Désactiver le mode spline avant de programmer le polynôme.

2123 'Programmation interdite avec les splines actifs'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Avec le mode spline actif, un changement de système de coordonnées ou des instructions qui arrêtent la préparation de blocs sont programmés.
 SOLUTION Désactiver le mode spline avant de changer le système de coordonnées ou programmer des instructions qui arrêtent la préparation de blocs.

2124 'SPLINE: Il faut au moins deux axes principaux'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le mode spline ne peut pas être activé avec un seul axe dans le canal.
 SOLUTION Configurer le canal avec deux axes ou programmer les déplacements sans mode spline.

2125 'SPLINE: Erreur dans le calcul de la tangente'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il y a des points programmés.
 SOLUTION Programmer des points différents.

2126 'Limite de logiciel positive dépassée dans le spline'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La trajectoire générée par la CNC pour travailler en mode spline arrive hors des limites de parcours actives.
 SOLUTION Désactiver le mode spline dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2127 'Limite de logiciel négative dépassée dans le spline'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La trajectoire générée par la CNC pour travailler en mode spline arrive hors des limites de parcours actives.
 SOLUTION Désactiver le mode spline dans le ou les blocs provoquant l'erreur.

2128 'Trajectoire hélicoïdale mal programmée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il manque un paramètre de la trajectoire hélicoïdale ou il est incorrect. Le pas est programmé mais il manque la profondeur, il manque le pas et le point final ou bien la profondeur, le pas et le point final ne sont pas compatibles.
 SOLUTION Programmer le point final compatible avec le pas et la profondeur. Si la trajectoire hélicoïdale sont des tours entiers, programmer le pas et la profondeur.

2129 'Erreur dans la transformation de RTCP'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une transformation RTCP a été programmée et tous les axes nécessaires ne sont pas dans le canal.
 SOLUTION Avant d'activer la transformation RTCP, configurer le canal avec les axes nécessaires.



2130 'Erreur dans la transformation de plan incliné'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un plan incliné est programmé et il n'y a pas trois axes dans le canal.
SOLUTION	Avant d'activer le plan incliné, configurer le canal avec les axes nécessaires.

2131 'Erreur interne en mode axe C'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Impossible la transformation de l'axe C pour le bloc.
SOLUTION	Éliminer le bloc ou blocs provoquant l'erreur. Contacter Fagor Automation.

2132 Paramètre machine PROBERANGE non programmé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le paramètre PROBERANGE n'a pas été défini.
SOLUTION	Définir le paramètre PROBERANGE.

2133 L'axe maître n'existe pas.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'axe maître du couplage n'est pas disponible dans le canal.
SOLUTION	programmer les couplages avec les axes du canal.

2134 L'axe esclave n'existe pas.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'axe esclave du couplage n'est pas disponible dans le canal.
SOLUTION	Programmer les couplages avec les axes du canal.

2135 'Une vitesse maximale de broche nulle a été programmée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	En vitesse de coupe constante, la vitesse maximale de broche n'a pas été programmée.
SOLUTION	Programmer les tours maximums de la broche.

2136 'Une vitesse maximale de coupe nulle a été programmée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	En vitesse de coupe constante, la vitesse de coupe n'a pas été programmée.
SOLUTION	Programmer la vitesse de coupe.

2137 FACEAXIS n'a pas été défini.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Sans définition de l'axe frontal.
SOLUTION	Mettre le paramètre machine FACEAXIS à TRUE pour que l'axe soit frontal.

2138 Aucun axe de filetage n'a été défini.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'axe de filetage n'est pas dans le canal.
SOLUTION	Programmer le filetage avec les axes disponibles ou configurer les axes du canal pour pouvoir réaliser le filet.

2139 'Mouvement nul en filetage'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Il n'y a pas de déplacement programmé pour l'axe de filetage.
SOLUTION	Programmer le déplacement pour l'axe de filetage.

2140 SLOPE: Paramètre non valable.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un paramètre de l'instruction de programmation #SLOPE est incorrect.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de programmation le format correct.

2141 Trajectoire circulaire non autorisée sans deux axes sur le plan principal.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les trajectoires circulaires ne sont pas permises s'il n'y a pas au moins deux axes dans le canal.
SOLUTION	Configurer le canal avec au moins deux axes.

2142 'Programmation interdite avec axe(s) Hirth'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une commande incompatible avec un axe hirth a été programmée.
 SOLUTION Vérifier la programmation.

2143 'Il est impossible de calculer la tangente au spline'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE On ne peut pas calculer la tangente pour désélectionner le spline.
 SOLUTION Désélectionner le spline à un autre point ou programmer une autre tangente.

2144 'Erreur dans la génération du spline'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Pour activer le spline il faut programmer le premier bloc.
 SOLUTION Programmer un déplacement avant d'activer le spline.

2145 'Fin de programme sans désactiver les splines'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a atteint la fin du programme avec le mode spline actif.
 SOLUTION Annuler le spline avant de terminer le programme.

2146 'Impossible la désactivation du spline'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Nombre insuffisant de blocs pour désactiver le spline.
 SOLUTION Pour exécuter un seul bloc ne pas programmer le spline.

2147 'Programmation de splines interdite sous le mode HSC'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Avec le mode HSC actif il est interdit d'activer le spline.
 SOLUTION Désactiver le mode HSC pour activer le mode spline.

2148 'Trop de blocs sans déplacement entre deux blocs sous le mode spline'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Avec le mode spline actif, il y a trop de blocs de non-déplacement (assignations de paramètres P, variables, etc.) entre deux blocs de déplacement.
 SOLUTION Réduire le nombre de blocs de non déplacement programmés; par exemple, regrouper plusieurs de ces blocs en un seul.

2149 #TANGCTRL: Erreur interne dans le contrôle tangentiel.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Il n'est pas possible de réaliser le contrôle tangentiel.
 SOLUTION Éliminer le bloc provoquant l'erreur. Contacter Fagor Automation.

2150 #TANGCTRL: bloc supplémentaire entre deux polynômes.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La CNC introduit un bloc supplémentaire de positionnement pour l'axe tangentiel, entre deux polynômes.
 SOLUTION Contacter Fagor Automation.

2151 'Programmation de splines et contrôle tangentiel incompatibles'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il n'est pas permis d'activer le contrôle tangentiel avec le mode splines actif ni vice-versa.
 SOLUTION Ne pas programmer des splines avec le contrôle tangentiel.

2152 'Position théorique impossible dans FACE, à cause du désalignement de l'outil'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'axe C ne peut pas atteindre la position à cause du désalignement de l'outil par rapport à l'axe de rotation.
 SOLUTION Changer la trajectoire d'usinage ou travailler sans désalignement d'outil.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

2153 'Trajectoire hélicoïdale proche du centre de rotation du FACE'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une trajectoire hélicoïdale de plus d'un tour a été programmée dans une zone proche du centre de rotation du FACE.
SOLUTION	Modifier la trajectoire de l'usinage.

2154 Retard du palpeur mal réglé. Paramétrer PROBEDELAY %f.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La valeur calculée de PROBEDELAY ne coïncide pas avec la valeur définie dans le paramètre machine.
SOLUTION	Définir le paramètre PROBEDELAY avec la valeur indiquée dans le message. On peut également utiliser le cycle de calibrage du palpeur (#PROBE 2) pour calculer la valeur adéquate.

2300 'Solution d'orientation #CSROT non valide ou pas trouvée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les axes rotatifs de la cinématique n'ont pas pu être orientés sur la position programmée, dans le système de référence machine.
SOLUTION	Désactiver la fonction #CSROT ou changer d'orientation.

2301 'La solution d'orientation #CSROT n'est pas trouvée suivant le critère défini dans #DEFROT'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les axes rotatifs de la cinématique n'ont pas pu être orientés sur la position programmée dans le système de référence machine, suivant le critère sélectionné dans #DEFROT.
SOLUTION	Désactiver la fonction #CSROT ou changer d'orientation.

2302 'Solution d'orientation #CSROT discontinuée suivant la programmation. Rotatif principal / Rotatif secondaire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'orientation des axes rotatifs de la cinématique dans le système de référence machine requiert un déplacement par rapport à la valeur programmée supérieure à l'angle défini #DEFROT.
SOLUTION	Augmenter la valeur de l'angle défini dans #DEFROT.

2303 'La fonction CSROT n'est applicable qu'aux cinématiques à deux axes type broche, table ou broche-table'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le type de cinématique n'est pas compatible avec la fonction #CSROT.
SOLUTION	Désactiver la fonction #CSROT.

2304 Programmer #PWMOUT ON<[FREQ/F valeur, DUTY/D valeur]>/OFF.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte ou il y a plus d'information dans le bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2305 Paramètre PWM hors plage.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Certaines commandes de l'instruction #PWMOUT ont une valeur erronée.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2306 Le paramètre machine PWMOUTPUT est 0.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer le PWM, mais il n'a aucune sortie numérique locale attribuée.
SOLUTION	Définir dans les paramètres des machines la sortie numérique locale associée au PWM (paramètre PWMOUTPUT).

2307 'On ne peut pas activer l'axe comme Hirth, car il fait partie de la transformation #VIRTAX'.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer un axe Hirth alors qu'il faisait partie de la transformation de l'axe virtuel de l'outil, #VIRTAX.
SOLUTION	Désactiver d'abord la transformation de l'axe virtuel de l'outil #VIRTAX puis activer l'axe comme un axe Hirth.

2308 La transformation de l'axe virtuel de l'outil a été désactivée, #VIRTAX.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Il y a eu un changement dans la situation des axes qui font partie de la transformation de l'axe virtuel de l'outil(#VIRTAX).
SOLUTION	Réviser la programmation.

2309 #VIRTAX: Programmation interdite avec l'axe virtuel de l'outil actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter une des fonctions suivantes alors que la transformation de l'axe virtuel de l'outil était active. <ul style="list-style-type: none"> • Recherche de zéro; G74. • Modifier les limites de logiciel; G198 - G199. • Instruction #OSC.
SOLUTION	Désactiver d'abord la transformation de l'axe virtuel de l'outil (#VIRTAX) puis exécuter les fonctions #OSC, G74 ou G198-G199 et finalement activer de nouveau la transformation #VIRTAX.

2310 #VIRTAX: L'axe virtuel de l'outil doit être linéaire et appartenir au canal.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer la transformation de l'axe virtuel de l'outil (#VIRTAX) avec un axe rotatif ou bien avec un axe qui n'appartient pas au canal.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2311 #VIRTAX: L'axe virtuel de l'outil ne peut pas être un axe primaire ni faire partie d'une cinématique.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer la transformation de l'axe virtuel de l'outil (#VIRTAX) avec un axe faisant partie du trièdre principal ou d'une cinématique.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2312 #KIN ID[]: Programmer des valeurs comprises entre 0 et le paramètre machine NKIN'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer une cinématique qui n'est pas définie dans la table de cinématiques des paramètres machine.
SOLUTION	Vérifier la programmation.

2313 Programmation interdite hors d'un profil PROGTL3 ou MACRO.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les fonctions G810, G811, G813, G820, G821, G840, G841, G842, G850 et G841 ne sont permises que dans la définition d'un profil ProGTL3.
SOLUTION	Programmer la fonction G après le début du profil avec G841 ou G842.

2314 Programmation interdite dans un profil PROGTL3.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La fonction programmée n'est pas permise dans la définition d'un profil ProGTL3.
SOLUTION	Supprimer cette fonction, la remplacer par une fonction équivalente autorisée ou terminer la définition du profil.

2315 'Erreur pendant le processus de résolution du profil PROGTL'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le profil ProGTL3 programmé est incorrect ou il n'a pas de solution.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2316 'La terminaison du profil PROGTL3 n'est pas résolue'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le profil ProGTL3 programmé finit sans être résolu complètement.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2317 'On n'admet pas d'autres points dans la fonction G809-G820'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans les fonctions G809 ou G820 il y a plus de points que ceux permis.
SOLUTION	Réviser la programmation.



2318 'L'entité géométrique n'est pas définie'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'entité programmée n'est pas définie ou initialisé.
 SOLUTION Avant d'utiliser cette entité, elle doit être définie auparavant.

2319 'On n'admet pas d'autres éléments dans la définition de l'entité géométrique'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le nombre maximum d'éléments admis pour définir une entité géométrique a été dépassé.
 SOLUTION Modifier l'entité ou bien utiliser plusieurs.

2320 'L'élément n'est pas tangent'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'élément indiqué n'est pas tangent au précédent.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2321 'La tangence n'est pas possible'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'élément programmé ne peut pas être tangent au précédent.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2322 'L'élément n'est pas valide'

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'élément indiqué est mal programmé.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2323 'L'arc n'est pas possible'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'arc programmé n'est pas possible avec les données fournies.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2324 'Le point initial n'appartient pas au cercle'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le point initial n'appartient pas au cercle.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2325 'Le point final n'appartient pas au cercle'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le point final n'appartient pas au cercle.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2326 'Il manque le point final dans G802/G803'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le point final n'appartient pas au cercle.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2327 'G802/G803 XY l'élément précédent doit être un cercle'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'élément précédent à G802/G803 doit être un cercle.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2328 'G808 sans élément précédent'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE G808 a été programmée et aucun élément précédent a été programmé.
 SOLUTION Réviser la programmation. Programmer l'élément précédent.

2329 'G808 point précédent sans définir'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE G808 a été programmée et aucun point précédent a été programmé.
 SOLUTION Réviser la programmation. Programmer l'élément précédent.

2330 'G809 point précédent sans définir'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE G809 a été programmée et aucun point précédent a été programmé.
 SOLUTION Réviser la programmation. Programmer l'élément précédent.

2331 'Il manque des données pour définir correctement l'entité'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il manque des données pour la programmation de l'entité.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2332 'L'entité n'est pas valide'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'entité programmée n'est pas valide.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2333 'Programmation interdite hors d'une macro G8736'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une des fonctions G8737 ou G8738 a été programmée hors d'une macro G8736.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les fonctions G8737 ou G8738 doivent être programmées après la macro G8736.

2334 'Programmation interdite hors d'une macro G8735'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une fonction G8734 a été programmée hors d'une macro G8735.
 SOLUTION Réviser la programmation. La fonction G8734 doit être programmée après la macro G8735.

2335 'Programmation interdite hors d'une macro G8725'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une fonction G8724 a été programmée hors d'une macro G8725.
 SOLUTION Réviser la programmation. La fonction G8724 doit être programmée après la macro G8725.

2336 'Programmation interdite hors d'une macro G8726'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une des fonctions G8727 ou G8728 a été programmée hors d'une macro G8726.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les fonctions G8727 ou G8728 doivent être programmées après la macro G8726.

2337 'Programmation PROGTL3 interdite dans un profil ISO'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le profil de la macro est écrit en deux langages, ProGTL3 et ISO.
 SOLUTION Les profils des macros peuvent être définis en langage ProGTL3 ou ISO, mais il n'est pas permis de mélanger les deux dans un même profil. Programmer le profil pour la macro dans un seul langage ProGTL3 ou ISO.

2338 'Il n'est pas permis de programmer la section H'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE On ne peut programmer H que dans les blocs du profil plan défini dans G8736 ou comme paramètre de G8737.
 SOLUTION Réviser la programmation. Ne pas programmer H dans d'autres blocs.

2339 'La compensation active de rayon n'est pas compatible avec 3D'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'activer la compensation de rayon (G41/G42) alors que la compensation d'outil 3D (#COMP3D ON) est active ou vice versa.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les deux types de compensation sont incompatibles.

2340 'Vecteur défini doublement'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Compensation d'outil 3D. Il y a deux vecteurs N[a,b,c] programmés dans le même bloc.
 SOLUTION Réviser la programmation. Programmer un seul vecteur par bloc.



2341 'Programmation incorrecte du vecteur'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Compensation d'outil 3D. Le vecteur N[a,b,c] est incorrect.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer les trois composants du vecteur.

2342 'Il est nécessaire de programmer le vecteur N[-,-,-] pour la compensation 3D'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec la compensation de l'outil 3D actif, il manque le vecteur N[a,b,c] dans un bloc.
SOLUTION	Réviser la programmation. Avec la compensation d'outil 3D actif, il faut obligatoirement programmer un vecteur dans chaque bloc de déplacement.

2343 'Outil actif inadéquat pour la compensation 3D'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil n'est pas plan, torique ou sphérique.
SOLUTION	La compensation d'outil 3D en mode "NORMAL" n'admet que des outils de fraisage plans, toriques ou sphériques.

2344 'Programmer #COMP3D ON/OFF [PARAX/NORMAL]'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2345 'Profil défini doublement'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a plus d'un profil plan ou plus d'un profil dans une section.
SOLUTION	Réviser la programmation. Définir un seul profil.

2346 'Le nombre maximum de blocs pour l'affichage 2D est dépassé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La mémoire réservée pour l'affichage 2D du programme est insuffisante dans ce programme ou le nombre maximum de blocs (500) a été dépassé.
SOLUTION	Modifier le programme ou l'afficher par sections.

2347 'Le profil PROGTL3 avec G91 active n'est pas permis'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis d'initier un profil avec G91 active, ni de programmer G91 dans un profil G841-G842.
SOLUTION	Programmer G90 avant du commencement du profil. Pour programmer des cotes incrémentales dans des profils, utiliser la programmation prévue pour cela.

2348 'Macro G8735/G8736/G8725/G8726 définie doublement'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une nouvelle macro a commencé à être définie alors que la précédente n'est pas encore terminée.
SOLUTION	Réviser la programmation. Achever correctement la définition des macros.

2349 'Commencement du profil G841/G842 défini doublement'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un nouveau profil a commencé à être défini alors que le précédent n'est pas encore terminé.
SOLUTION	Réviser la programmation. Achever correctement la définition des profils.

2350 On attend la fin de la macro: G8738/G8734/G8728/G8724

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté la fin du programme alors que la macro définie n'est pas encore terminée.
SOLUTION	Réviser la programmation. Achever correctement la définition des macros.

2351 'Le profil n'a pas été programmé'

DÉTECTION.	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque programmer un profil dans la macro ProGTL3.
SOLUTION	Pour exécuter correctement la macro, il faut définir tous les profils.

2352 'Entité non initialisée'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Le programme a essayé d'utiliser une entité non initialisée.
 SOLUTION Avant d'utiliser cette entité, elle doit être initialisée auparavant.

2353 Programmer #LSFIT [type, pLocal <,data1, data2, data3>]

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2354 #LSFIT, paramètre local non valable.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Le paramètre TYPE de l'instruction #LSFIT n'est pas valide.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2355 'Erreur dans le processus #LSFIT'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Erreur interne générique du processus #LSFIT.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2356 'Programmer #SELECT ORI [HEAD1-2/TABLE1-2, HEAD1-2/TABLE1-2]'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2357 'Axes rotatifs sélectionnés égaux ou incorrects'

DÉTECTION. Au cours de l'exécution.
 CAUSE Les deux axes rotatifs sélectionnés coïncident ou sont incorrects.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les valeurs possibles pour sélectionner les axes rotatifs sont HEAD1, HEAD2, TABLE1, TABLE2.

2358 '#DGWZ CYL: L'axe programmé doit être un axe linéaire'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'axe programmé dans l'instruction #DGWZ n'est pas linéaire.
 SOLUTION Sélectionner comme axe longitudinal un axe linéaire.

2359 '#DGWZ CYL: L'axe programmé doit appartenir au plan ou trièdre'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'axe programmé dans l'instruction #DGWZ n'appartient pas au plan ou trièdre.
 SOLUTION Sélectionner comme axe longitudinal un axe du plan ou du trièdre.

2360 'La fonction ou instruction ne permet pas la programmation d'axes'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Il y a un axe programmé dans la fonction ou instruction.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2361 '#DGWZ <RECT>: L'axe de rotation ne peut pas être programmé.

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'axe de rotation a été programmé dans DGWZ ou DGWZ RECT.
 SOLUTION Il est uniquement possible de programmer un axe de rotation dans DGWZ CYL. Supprimer l'axe de rotation de la programmation de DGWZ ou DGWZ RECT.

2362 '#DGWZ CYL: Axe de rotation non programmé.

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans DGWZ CYL, il faut obligatoirement programmer un axe de rotation et cela n'a pas été fait.
 SOLUTION Programmer axe de rotation pour DGWZ CYL.

2363 G8/G9: Programmation incorrecte du point final de l'arc

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans les fonctions G8 et G9, il faut obligatoirement programmer le point final de l'arc.
 SOLUTION Programmer le point final de l'arc.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

2364 Point final du mouvement existant.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La cote programmée au moyen d'une coordonnée cartésienne et un angle est erronée. La trajectoire qui part du point antérieur ne peut pas atteindre le point programmé.
SOLUTION	Programmer correctement le point final de mouvement.

2365 G34: Double programmation de l'augmentation/réduction du pas de vis.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'augmentation/réduction du pas de vis (K1) a été programmée plus d'une fois
SOLUTION	Programmer l'augmentation/réduction du pas de vis une seule fois en bloc.

2366 G34: Augmentation/réduction du pas de vis égale à zéro.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'augmentation/réduction du pas de vis (K1) pour G34 est zéro.
SOLUTION	Programmer une augmentation/réduction du pas de vis (K1) pour G34.

2367 G34: Augmentation/réduction du pas de vis hors plage.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La valeur de l'augmentation/réduction du pas de vis en G34 est erronée.
SOLUTION	Programmer une valeur correcte de l'augmentation/réduction du pas de vis (K1).

2368 G34: Augmentation/réduction du pas de vis trop importante.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'augmentation du pas de vis programmée est plus de deux fois supérieure au pas de vis.
SOLUTION	Programmer une valeur correcte de l'augmentation du pas de vis (K1).

2369 G34: Pas de vis final négatif ou nul.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Avec le pas de vis et la réduction du pas de vis programmées en G34, le pas de vis final calculé par la commande est négatif ou égal à zéro.
SOLUTION	Programmer correctement le pas et la réduction du pas de vis en G34

2370 Axe pour fileter inexistant.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe de filetage est défini par la lettre avec laquelle le pas de vis est programmé dans le bloc. L'axe programmé n'existe pas.
SOLUTION	Programmer le pas de vis selon un axe valable.

2371 #LSFIT, l'algorithme ne converge pas, vérifier les données d'entrée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Calibrage des cinématiques. Le cycle ne peut pas terminer le réglage avec les palpés réalisés ou les données d'entrée. Corriger les données d'entrée ou le nombre et/ou positions de palpés.

2372 #LSFIT, nombre minimum de données dépassé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Calibrage des cinématiques. Le nombre de palpés ou de données d'entrée est supérieur au nombre minimum permis.
SOLUTION	Corriger les données d'entrée ou le nombre et/ou positions de palpés.

2373 #LSFIT, nombre de données insuffisant.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Calibrage des cinématiques. Le cycle ne peut pas terminer le réglage avec les palpés réalisés ou les données d'entrée.
SOLUTION	Corriger les données d'entrée ou le nombre et/ou positions de palpés.

2374 #LSFIT, erreur de calcul (rayon=0), vérifier les données d'entrée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Calibrage des cinématiques. Le cycle ne peut pas terminer le réglage avec les palpés réalisés ou les données d'entrée.
SOLUTION	Corriger les données d'entrée ou le nombre et/ou positions de palpés.

2375 #LSFIT, erreur de calcul (SVD), vérifier les données d'entrée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Calibrage des cinématiques. Le cycle ne peut pas terminer le réglage avec les palpées réalisés ou les données d'entrée.
SOLUTION	Corriger les données d'entrée ou le nombre et/ou positions de palpée.

2376 #LSFIT, erreur de calcul (SVBK), vérifier les données d'entrée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Calibrage des cinématiques. Le cycle ne peut pas terminer le réglage avec les palpées réalisés ou les données d'entrée.
SOLUTION	Corriger les données d'entrée ou le nombre et/ou positions de palpée.

2377 #LSFIT, l'instruction n'est pas valable.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #LSFIT n'a pas été programmée correctement.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2378 #GAPCTRL: Il reste à programmer l'axe ou le GAP.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la commande #GAPCTRL l'axe ou la distance n'ont pas été programmés (gap).
SOLUTION	Programmer l'axe et/ou le GAP.

2379 #GAPCTRL: Paramètre machine GAPANAINID nul ou non attribué.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'entrée analogique à laquelle le capteur du gap (paramètre GAPANAINID) est attribuée n'a pas été définie.
SOLUTION	Attribuer la valeur correcte au paramètre machine GAPANAINID.

2380 #LSFIT, erreur interne.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Calibrage des cinématiques. Données incohérentes dans le cycle.
SOLUTION	Corriger les données d'entrée ou le nombre et/ou positions de palpée.

2381 #ABORT OFF n'est pas programmé dans la même sous-routine que #ABORT.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La commande #ABORT OFF n'a pas été programmée. Si l'on programme la commande #ABORT uniquement dans le bloc, en annulant le programme, l'exécution continue dans la commande #ABORT OFF.
SOLUTION	Programmer #ABORT OFF.

2382 #ISO ON[]. Syntaxe erronée.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2383 #ISO ON[]. Nom de fichier non valable.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le dossier de destination n'existe pas ou le nom du fichier est erroné.
SOLUTION	Sélectionner un dossier qui existe et un nom de fichier correct.

2385 Zone de travail non programmée.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Le numéro de zone n'a pas été programmé dans G120/G121/G122/G123.
SOLUTION	Programmer le numéro de zone dans le paramètre « K », de 1 à 5.

2386 Zone de travail inexistante.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Le numéro de zone programmée dans G120/G121/G122/G123 ne possède pas une valeur adéquate.
SOLUTION	Programmer le numéro de zone dans le paramètre « K », de 1 à 5.



2387 Surveillance de l'outil non valable dans la zone de travail.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	La surveillance de l'outil dans la zone de travail ne possède pas une valeur adéquate. Deux possibilités existent. <ul style="list-style-type: none"> • La valeur programmée dans G122 est erronée. • La valeur récupérée après un processus de récupération des données (démarrage, réinitialisation, inspection) es erronée.
SOLUTION	Programmer une valeur adéquate pour la surveillance de l'outil, de 0 à 2. <ul style="list-style-type: none"> • Dans le premier cas, programmer une valeur adéquate dans le paramètre « I » de la fonction G122. • Dans le second cas, écrire depuis le PLC la valeur adéquate dans la variable "G.ZONETOOLWATCH[zone]".

2388 État de la zone de travail non valable.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	L'état de la zone de travail ne possède pas une valeur adéquate. Deux possibilités existent. <ul style="list-style-type: none"> • La valeur programmée dans G122 est erronée. • La valeur récupérée après un processus de récupération des données (démarrage, réinitialisation, inspection) es erronée.
SOLUTION	Programmer une valeur adéquate pour l'état de la zone, de 0 à 2. <ul style="list-style-type: none"> • Dans le premier cas, programmer une valeur adéquate dans le paramètre « E » de la fonction G122. • Dans le second cas, écrire depuis le PLC la valeur adéquate dans la variable "G.ZONEST[zone]".

2389 'Le rayon ne peut être programmé qu'avec R'

DÉTECTION	Au cours de la préparation des blocs.
CAUSE	L'instruction programmée permet uniquement la programmation du rayon "R"; Elle n'admet pas "R1" et G263.
SOLUTION	Programmer le rayon avec "R".

2390 'Il manque la programmation du rayon'

DÉTECTION	Au cours de la préparation des blocs.
CAUSE	Le rayon n'a pas été programmé.
SOLUTION	Programmer le rayon.

2391 'Zone circulaire: Il est obligatoire de programmer le centre avec deux axes du canal'

DÉTECTION	Au cours de la préparation des blocs.
CAUSE	Dans la fonction G123 le centre de la zone circulaire n'a pas été programmé correctement.
SOLUTION	Le centre de la zone circulaire G123 doit être défini avec deux axes du canal. La fonction G123 n'admet que deux axes, qui doivent être différents et appartenir au canal où la zone s'active.

2392 'Zone linaire: La limite inférieure doit être plus petite que la limite supérieure sur chaque axe'

DÉTECTION	Au cours de la préparation des blocs.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer une zone de travail où la limite inférieure sur un axe est supérieure à la limite supérieure.
SOLUTION	Dans une zone linéaire, la limite inférieure de l'axe doit être inférieure à la limite supérieure. Modifier la limite inférieure (G120) ou supérieure (G121) de l'axe. La vérification ne s'effectue pas si la zone est désactivée.

2393 'Fonction E programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de la préparation des blocs.
CAUSE	Le paramètre "E" est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer le paramètre "E" une seule fois dans le bloc.

2394 État de la zone de travail non programmé.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	L'état de la zone de travail dans G122 n'a pas été programmé.
SOLUTION	Programmer l'état de la zone de travail dans le paramètre « E », de 0 à 2.

2395 'Il est interdit de programmer le centre avec des axes rotatifs de type module'

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Il est interdit de programmer le centre avec des axes rotatifs de type module.
SOLUTION	Il est interdit de définir le centre avec des axes rotatifs de type module. Réviser la programmation.

2396 #GAPCTRL programmé dans un autre canal.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	On a tenté d'activer le contrôle du gap dans un canal, alors qu'il est actif dans un autre.
SOLUTION	Un seul contrôle de gap peut être actif dans la CNC.

2397 #GAPCTRL ON actif. #GAPCTRL OFF nécessaire pour modifier les paramètres.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	On a essayé de modifier les paramètres de #GAPCTRL alors qu'il était actif.
SOLUTION	Désactiver #GAPCTRL avant de modifier ses paramètres.

2398 #LEAP: programmation de POSLIMIT manquante.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La commande POSLIMIT n'a pas été programmée dans la commande #LEAP.
SOLUTION	La première fois que #LEAP est programmée, il faut impérativement programmer la commande POSLIMIT.

2399 #LEAP active. Il n'est pas possible d'altérer POS, la position finale du saut.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une fois la cote finale du saut programmée (#LEAP[POS]), il n'est pas possible de la changer avec #LEAP actif
SOLUTION	Réviser la programmation.

2400 Numéro logique d'axe hors plage.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le numéro logique programmé dans la variable n'est pas correct.
SOLUTION	Programmer un axe logique correct ; de 1 jusqu'au nombre maximum d'axes (paramètre NAXIS).

2401 #FREE/SET AX: Il est interdit de libérer un axe qui définit une zone de travail active'

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	La CNC a essayé de supprimer de la configuration un axe qui fait partie d'une de travail active.
SOLUTION	Désactiver la zone de travail avant de libérer l'axe.

2402 #PARK: Il est interdit de stationner un axe qui définit une zone de travail active'

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	La CNC a essayé de stationner un axe qui fait partie d'une zone de travail active.
SOLUTION	Désactiver la zone de travail avant de stationner l'axe.

2403 'Il est interdit d'activer une zone si l'un de ses axes est stationné'

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer une zone de travail, mais l'un des axes qui la définissent est stationné.
SOLUTION	Supprimer le stationnement de l'axe avant d'activer la zone de travail.

2404 #GAPCTRL: L'indice dans le canal de l'axe contrôlé a été altéré.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Avec le contrôle du gap actif (#GAPCTRL ON), une instruction qui altère l'axe en question dans le canal a été programmée (#SET AX, #CALL AX, #FREE AX). • Si la valeur du paramètre machine GAPCTRLCANCEL est « NON », l'axe continue à être contrôlé après la fin du programme ou une réinitialisation. Si dans ces conditions, l'indice de l'axe est altéré, une erreur se produit également.
SOLUTION	Il est impossible de modifier la position de l'axe dans le canal avec le contrôle de gap actif.



2405 Bloc de mouvement annulé en raison d'un axe avec #GAPCTRL.

DÉTECTION	Pendant l'inspection de l'outil ou en mode MDI.
CAUSE	Tentative de déplacer en MDI un axe qui est contrôlé au moyen de la commande #GAPCTRL.
SOLUTION	Programmer #GAPCTRL OFF.

2406 #LEAP avec #GAPCTRL ON: Le saut doit commencer et finir à la même cote.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Il existe un axe contrôlé à travers l'instruction #GAPCTRL ON. Dans cette situation, l'instruction #LEAP a été programmée pour exécuter un saut dont les cotes initiale et finale (paramètre POS de l'instruction #LEAP) ne correspondent pas.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas programmer POS dans la commande #LEAP • Annuler le contrôle du gap (#GAPCTRL OFF).

2407 #LEAP avec #GAPCTRL ON: POSLIMIT inférieur à cote initiale du saut.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Il existe un axe contrôlé à travers l'instruction #GAPCTRL ON. Dans cette situation, l'instruction #LEAP a été programmée avec POSLIMIT (valeur maximale du saut) inférieure aux cotes initiale et finale du saut.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Programmer POSLIMIT dans la commande #LEAP avec une cote supérieure à la position initiale du saut. • Annuler le contrôle du gap (#GAPCTRL OFF).

2408 #LEAP, #GAPCTRL ON #SWTOUT ON: Les trois commandes ne peuvent être activées.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Les commandes #LEAP, #GAPCTRL ON et #SWTOUT ON ne peuvent pas être actives simultanément.
SOLUTION	Désactiver l'une des deux autres commandes actives.

2409 Il est impossible de programmer l'axe esclave 'LASER FOLLOW AXIS'.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Le nom d'axe esclave dans #FOLLOW ON [MASTER, axe esclave] correspond au paramètre machine LASERFOLLOWAXIS.
SOLUTION	Ne pas programmer l'axe esclave de #FOLLOW [MASTER].

2410 #PWRCTRL ON/OFF [<DUTY/D/OUT/O> <,OVRMINvalue> <,OVRMAXvalue> <,FMINvalue> <,FMAXvalue>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2411 #PWRCTRL OFF<[DUTY/D/OUT/O]>

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2412 Paramètre PWRCTRL hors plage.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	L'une des commandes de l'instruction #PWRCTRL possède une valeur non valable.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2413 Il est obligatoire de programmer DUTY/OUT.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Il reste à programmer la commande DUTY/OUT dans la fonction #PWRCTRL.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction. Pour activer le contrôle de puissance (#PWRCTRL), il est obligatoire de programmer l'une des commandes DUTY ou OUT.

2414 PWCTRL DUTY n'est pas autorisé en l'absence de l'option logicielle PWM .

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Pour activer le contrôle du duty del PWM, il faut disposer de l'option logicielle PWM.
SOLUTION	Activer le contrôle de puissance (commande OUT) pour l'acquisition de l'option logicielle correspondante.

2415 PWCTRL OUT non autorisé sans broche maître dans le canal.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le contrôle de puissance s'applique à la broche maître. On a tenté d'activer le contrôle de puissance et aucune broche maître n'est active.
SOLUTION	Sélectionner une broche maître (#MASTER) avant d'activer le contrôle de puissance.

2416 #PWRCTRL ON [<DUTY/D/OUT/O> <,OVRMINvalue> <,OVRMAXvalue> <,FMINvalue> <,FMAXvalue>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2417 #PWRCTRL ON: FMIN doit être inférieur à FMAX.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction #PWRCTRL, l'avancée minimale est supérieure à l'avancée maximale.
SOLUTION	L'avancée minimale (FZMIN) doit être inférieure à l'avancée maximale (FZMAX).

2418 #PWRCTRL ON: OVRMIN doit être inférieur à OVRMAX.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction #PWRCTRL, l'override minimale est supérieure à l'override maximale.
SOLUTION	L'override minimale (OVRMIN) doit être inférieure à l'override maximale (OVRMAX).

2419 #PWRCTRL ON: la première fois, il faut impérativement programmer tous les paramètres.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction #PWRCTRL est programmée pour la première fois et il manque un paramètre.
SOLUTION	La première fois que la fonction #PWRCTRL est paramétrée, il faut impérativement programmer tous les paramètres.

2420 #FOLLOW ON[MASTER,]. L'axe esclave ne peut pas être esclave d'un autre maître.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Deux possibilités existent. <ul style="list-style-type: none"> • Le nom d'axe esclave dans #FOLLOW ON [MASTER, axe esclave] correspond au paramètre machine LASERFOLLOWAXIS. • L'axe esclave de la synchronisation est déjà esclave dans une autre synchronisation.
SOLUTION	Ne pas programmer #FOLLOW ON avec l'axe esclave qui apparaît dans le message d'erreur ou effectuer au préalable un #FOLLOW OFF de l'axe en question. Un axe ne peut pas être esclave dans deux synchronisations.

2421 Il est interdit de changer ou de stationner la broche master avec PWRCTRL actif.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il est interdit de changer ou de stationner la broche master avec PWRCTRL actif.
SOLUTION	Le contrôle de puissance s'applique à la broche maître. Pour changer ou stationner la broche maître, désactiver le contrôle de puissance (#PWRCTRL).

2422 #TFOLLOW ON [MASTER] n'est pas autorisée. Autorisé: #FOLLOW ON [MASTER]

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Lorsqu'un axe est programmé pour être esclave de la variable FLWMASTER, la synchronisation peut uniquement être réalisée sur les cotes réelles. Il est impossible de synchroniser sur les cotes théoriques.
SOLUTION	Réaliser la synchronisation avec les cotes réelles.

2423 Type de #CUTTING ou #PIERCING non défini.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Le type de piercing o cutting est nul. Le paramètre T est absent de l'instruction et aucune valeur de T (type) n'a été programmée au préalable.
SOLUTION	Activer un tableau technologique, programmer la commande matériau ou programmer la commande #PIERCING ou #CUTTING qui produit l'erreur avec un paramètre T correct (valeur entre 1 et 10).

2424 Aucun tableau technologique actif (#MATERIAL).

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Les commandes #PIERCING et #CUTTING ont été programmées, et aucun tableau technologique n'est actif.
SOLUTION	Activer un tableau technologique depuis l'IHM ou programmer la commande #MATERIAL.

2425 #PLC[PLCmark=0/1,PLCmark=0/1...]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2426 #PLC: marque non modifiable.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La marque programmée dans l'instruction #PLC n'est pas modifiable.
SOLUTION	L'instruction #PLC peut uniquement activer ou désactiver des marques modifiables.

2427 #DMC ON[<PWRSP value><,OVRMIN value><,OVRMAX value><,FZMIN value><,FZMAX value>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2428 #DMC OFF

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2429 Paramètre DMC hors plage

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	L'une des commandes de l'instruction #DMC possède une valeur non valable.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

2430 #DMC ON: FZMIN doit être inférieur à FZMAX.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction #DMC, l'avancée minimale est supérieure à l'avancée maximale.
SOLUTION	L'avancée minimale (FZMIN) doit être inférieure à l'avancée maximale (FZMAX).

2431 #DMC ON: OVRMIN doit être inférieur à OVRMAX.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la fonction #DMC, l'override minimale est supérieure à l'override maximale.
SOLUTION	L'override minimale (OVRMIN) doit être inférieure à l'override maximale (OVRMAX).

2432 #DMC ON: Programmation non autorisée avec broche analogique.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a tenté d'activer le DMC sur une broche analogique.
SOLUTION	Le DMC peut uniquement être activé sur des broches numériques.

2433 Il est obligatoire de programmer ON/OFF.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il reste à programmer la commande ON/OFF pour activer ou annuler la fonction.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction. Inclure la commande ON pour activer la fonction (par exemple, #DMC ON [...]) ou la commande OFF pour annuler (par exemple, #DMC OFF).

2434 Programmation interdite hors d'une macro G8077.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Une fonction G8078 a été programmée hors d'une macro G8077.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les fonctions G8078 doivent être programmées après la macro G8077.

2435 Programmation interdite hors d'une macro G8079.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Une fonction G8078 a été programmée hors d'une macro G8079.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les fonctions G8078 doivent être programmées après la macro G8079.

2436 Programmation interdite hors d'une macro G8777.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'une des fonctions G8778, G8701 ou G8702 a été programmée hors d'une macro G8777.
 SOLUTION Réviser la programmation. Les fonctions G8778, G8701 ou G8702 doivent être programmées après la macro G8777.

2437 Le profil de la macro G8077 est polygonal.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Le profil doit être construit avec des segments droits.
 SOLUTION Modifier le profil.

2438 #LEAP[GAP] XY sans avoir programmé au préalable #GAPCTRL ON.

DÉTECTION Pendant la préparation des blocs.
 CAUSE Un saut a été programmé avec la commande #LEAP, qui doit s'achever à une certaine distance sur la tôle (paramètre GAP). La commande #GAPCTRL ON n'a pas été programmée au préalable. Il se peut que le paramètre GAP ne soit pas programmé dans le bloc où l'erreur se produit, mais dans un #LEAP antérieur.
 SOLUTION Les possibles solutions sont les suivantes:

- Programmer #GAPCTRL ON avant le #LEAP où l'erreur est détectée
- Éliminer le paramètre GAP des commandes #LEAP.

2439 Programmer le numéro de nœud après "."

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La variable du régulateur (DRV) associée au nœud Sercos (régulateur ou RCS-S) est incorrecte. Le nœud n'a pas été programmé.
 SOLUTION Programmer un nœud entre 1 et 32.

2440 Nœud inexistant.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La variable du régulateur (DRV) associée au nœud Sercos (régulateur ou RCS-S) est incorrecte. Le nœud n'existe pas.
 SOLUTION Programmer un nœud entre 1 et 32.

2441 Double programmation de #FINALSUB.

DÉTECTION Pendant la préparation des blocs.
 CAUSE La commande #FINALSUB a été programmée plus d'une fois dans le programme principal. Une seule programmation est autorisée. Dans des boucles (\$IF, \$FOR, etc. ou dans des sous-routines aucune erreur n'est détectée).
 SOLUTION Programmer une seule fois #FINALSUB.

2442 Programmation interdite hors d'une macro G8754.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Une fonction G8753 a été programmée hors d'une macro G8754.
 SOLUTION Réviser la programmation. La fonction G8753 doit être programmée après la macro G8754.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

2443 Pour appliquer les modifications sur le fichier de matériau, il faut réinitialiser la CNC.

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la commande #MATERIAL ou en activant/validant un tableau technologique.
CAUSE	Le format du tableau a été modifié (unités, nouvelles variables, plage de type énuméré, etc). Pour que la CNC prenne le nouveau format en compte, il faut réinitialiser.
SOLUTION	Réinitialiser la CNC.

2444 #OPEN/#CLOSE/#WRITE : valeur de handle du fichier hors plage.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	L'identificateur de fichier (commande F) est erroné.
SOLUTION	L'identificateur de fichier (commande F) doit posséder une valeur de 1 à 4.

2445 #OPEN/#CLOSE/#WRITE : double programmation.

DÉTECTION	Pendant la préparation des blocs.
CAUSE	Un paramètre de l'instruction a été programmé plus d'une fois.
SOLUTION	Programmer une seule fois chaque paramètre de l'instruction.

2446 Préfixe de variable inexistant.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le préfixe de la variable n'existe pas.
SOLUTION	Consulter dans les documents la liste des variables autorisées.

2447 #PARALAX: Les axes parallèles doivent appartenir au même canal.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les axes programmés n'appartiennent pas au même canal.
SOLUTION	Les axes parallèles doivent appartenir au même canal.

2448 Programmation non autorisée avec la transformation #PARALAX active.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC ne permet pas d'exécuter la fonction programmée si la transformation d'axes parallèles est active.
SOLUTION	Désactiver la transformation d'axes parallèles pour pouvoir exécuter les autres fonctions.

2449 On ne peut pas activer l'axe comme Hirth, car il fait partie de la transformation #PARALAX.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'un des axes programmés est un axe Hirth.
SOLUTION	Les axes programmés ne peuvent pas être Hirth.

2450 #PARALAX: Les axes de la transformation active ne peuvent pas être exclus.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une instruction #SET AX ou #FREE AX a essayé de changer les axes inclus dans une transformation d'axes parallèles.
SOLUTION	Désactiver la transformation avant de changer les axes du canal.

2451 La transformation des axes parallèles #PARALAX a été désactivée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Les axes nécessaires pour la transformation ne sont pas appropriés. • Un essai de recherche à partir de zéro avec la fonction #PARALAX active a été.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Les axes d'une transformation doivent être linéaires, appartenir au canal, ne pas être stationnés et ne pas être esclaves d'un accouplement ou d'un axe gantry. • Désactiver la transformation avant de réaliser une recherche de référence.

2452 Les axes de la transformation parallèle, #PARALAX, doivent être linéaires.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'un des axes programmés est un axe tournant.
SOLUTION	Les axes programmés doivent être linéaires.

2453 On attend « } », programmation de fin de vecteur.

DÉTECTION Pendant la préparation des blocs.
 CAUSE Le caractère de clôture « } » est absent du programme d'un vecteur.
 SOLUTION Réviser la programmation. Programmer le vecteur de la forme $V\{i, j, k\}$.

2454 Il n'existe pas de mémoire pour les variables d'utilisateur associées au calibrage de cinématiques.

DÉTECTION Pendant la préparation des blocs.
 CAUSE Les variables d'utilisateur associées au calibrage de cinématiques existent uniquement si l'option de logiciel « Calibrage de cinématiques » est activée.
 SOLUTION Souscrire l'option de logiciel correspondante.

2455 Erreur dans la gestion de l'arbre des variables.

DÉTECTION Pendant la préparation des blocs.
 CAUSE Erreur lors de la création d'une nouvelle variable d'utilisateur.
 SOLUTION Contacter Fagor Automation.

2456 Avec #GAPPOS actif, il n'est pas permis de changer les trois premiers axes.

DÉTECTION Pendant la préparation des blocs.
 CAUSE On a essayé de modifier les trois premiers axes du canal (#FREE AX ou #SET AX) alors que l'instruction #GAPPOS est active.
 SOLUTION Ne pas modifier les trois premiers axes du canal alors que l'instruction #GAPPOS ou #GAPCTRL est active.

2457 #GAPPOS : paramètres trop nombreux.

DÉTECTION Pendant la préparation des blocs.
 CAUSE Plus de trois axes de l'instruction #GAPPOS ont été définis.
 SOLUTION Seuls les trois premiers axes du canal doivent être définis dans l'instruction #GAPPOS.

2458 #DMC ON: La broche master doit avoir le paramètre DM CSPDL = Oui.

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE On a tenté d'activer le DMC sur une broche qui n'est pas autorisée pour cela.
 SOLUTION Pour activer le DMC sur une broche, cette dernière doit avoir son paramètre machine DM CSPDL=Oui.

2459 #OPEN: valeur de paramètre TYPE non valide.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La commande TYPE a une valeur non valable.
 SOLUTION Réviser la programmation de l'instruction #OPEN.

2461 L'axe du #GAPCTRL ne peut pas faire partie des axes de la transformation.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'axe pour le contrôle de gap (#GAPCTRL) coïncide avec un axe des transformations #CS/#ACS, #RTCP, #ANGAX ou #VIRTAX.
 SOLUTION Programmer le contrôle de gap avec un axe simulé.

2462 L'axe programmé doit appartenir au plan ou au trièdre.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'axe n'appartient pas au plan principal ou trièdre.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2463 #LEAP incompatible avec GAP3D.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La commande #LEAP n'est pas compatible avec le contrôle de gap dans plusieurs axes.
 SOLUTION Ne pas programmer #LEAP ou réaliser le contrôle de gap sur une surface.



2464 Déplacement non autorisé en sélection de Piercing avec G92. Programmer #MOVE.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Dans la sélection de piercing, l'option de répéter le programme au même point que l'exécution précédente a été choisie, et le programme réalise une présélection (G92) dans les blocs initiaux. Le programme a un bloc de déplacement précédent dans #INITIALSUB ou avant la première G1 du programme.
SOLUTION	Réaliser une autre sélection de piercing ou remplacer le déplacement par un déplacement indépendant (#MOVE).

2465 #RPT: l'étiquette N et le nombre de répétitions doivent être des nombres entiers.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Dans l'instruction #RPT, une valeur non entière a été programmée pour l'étiquette N ou pour le nombre de répétitions.
SOLUTION	La valeur de l'étiquette N et le nombre de répétitions doivent être des nombres entiers.

2466 On attend le nom de sous-routine.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une sous-routine locale (%L) a été programmée sans définir son nom.
SOLUTION	Définir le début de la sous-routine locale avec "%L nom".

2467 Sous-routine locale déjà existante.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Plus d'une sous-routine locale (%L) a été définie avec le même nom.
SOLUTION	Dans un programme, deux sous-routines locales ne peuvent pas avoir le même nom.

2468 Programmation COROT=FIX non autorisée dans les cinématiques Broche-Table, TYPE=13..16.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un RTCP a été programmé sans rotation du système de coordonnées pour une cinématique broche+table (TYPE=13..16).
SOLUTION	Ce type de cinématique n'accepte pas cette programmation. Programmer le RTCP avec rotation du système de coordonnées ou redéfinir la cinématique en tant que vectorielle (TYPE 52).

2469 Programmation HEAD non autorisée dans les cinématiques sans broche.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un RTCP avec l'option HEAD a été programmé pour une cinématique sans broche.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2470 Programmation TABLE ou COROT non autorisée dans les cinématiques sans table.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un RTCP avec l'option TABLE ou COROT a été programmé pour une cinématique sans table.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2471 Il est obligatoire de programmer le nom du fichier de matériel et/ou le tableau sélectionné.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #TECHTABLE a été programmée sans indiquer le fichier de matériau ni le tableau sélectionné.
SOLUTION	Réviser la programmation. Le fichier de matériau et le tableau technologique sont optionnels, mais il faut programmer l'un d'eux.

2472 Il n'y a pas de fichier de matériel actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #TECHTABLE a été programmée sans indiquer le fichier de matériau, et aucun n'est actif.
SOLUTION	Activer un fichier de matériau. La programmation du fichier de matériau est uniquement optionnelle si l'un des fichiers est actif.

2473 Nombre de set hors plage.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le numéro de set (groupe de paramètres) programmé dans l'instruction #TECHTABLE n'est pas valide ou n'existe pas.
SOLUTION	Réviser la programmation. Vérifier que le groupe de paramètres programmé existe dans le tableau. La plage valide est 1..256.

2474 Variable inexistante sans un matériel actif qui ait une table Piercing.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La lecture d'une variable « TTPIR.name » a été tentée, mais il n'existe pas de fichier de matériau actif ou le fichier actif a un tableau de Piercing.
SOLUTION	Activer un fichier de matériau ayant un tableau de Piercing.

2475 Variable inexistante sans un matériel actif qui ait une table Cutting.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La lecture d'une variable « TTCUT.name » a été tentée, mais il n'existe pas de fichier de matériau actif ou le fichier actif a un tableau de Cutting.
SOLUTION	Activer un fichier de matériau ayant un tableau de Cutting.

2476 Table inexistante dans le fichier de matériel actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un tableau technologique qui n'existe pas dans le fichier de matériau actif a été programmé.
SOLUTION	Vérifier la programmation et consulter les tableaux existants.

2477 Nom de table non autorisé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #TECHTABLE a tenté d'activer les tableaux de Piercing et Cutting.
SOLUTION	L'instruction #TECHTABLE permet d'activer un tableau technologique générique. Cette instruction ne permet pas de charger les tableaux de Piercing et Cutting, qui sont gérés avec les instructions #PIERCING et #CUTTING.

2478 Instruction non autorisée sans table PIERCING dans le fichier de matériel actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #PIERCING a été programmée mais le fichier de matériau actif n'a pas de tableau de Piercing.
SOLUTION	Charger un fichier de matériau avec tableau de Piercing.

2479 Instruction non autorisée sans tableau CUTTING dans le fichier de matériau actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #CUTTING a été programmée mais le fichier de matériau actif n'a pas de tableau de Cutting.
SOLUTION	Charger un fichier de matériau avec tableau de Cutting.

2480 START n'est pas admis pour poursuivre le profil par données non valides.

DÉTECTION	En appuyant sur [START] après avoir sélectionné un mode de reprise partielle de l'usinage précédent ; « Point de redémarrage », « Restart PP », « PP interrompu » ou « BreakPP ».
CAUSE	Erreur dans le fichier qui enregistre les données pour continuer.
SOLUTION	Recommencer le processus (interruption du programme et sélectionner le type de reprise). Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

2481 Valeur de TIP non valide.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #KIN ID a été programmée avec une valeur de TIP non valide.
SOLUTION	Réviser la programmation. La plage de valeurs autorisée pour TIP est 0/1.

2482 Numéro d'origine non valide.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #KINORG a été programmée avec une origine non valide.
SOLUTION	Réviser la programmation. La plage de valeurs autorisée pour l'origine est 1..99.

2483 #KINORG: l'origine active n'est pas active.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis de programmer l'origine active dans l'instruction #KINORG.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer une origine différente de l'actif. La plage de valeurs autorisée pour l'origine est 1..99.

2484 Déplacement de l'axe rotatif non autorisé avec KIN ID TIP actif et compensation de rayon active (G41/G42)

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le déplacement d'un axe rotatif qui altère la position de l'outil a été tenté, et #KIN ID[TIP] et la compensation de rayon (G41/G42) sont actifs.
SOLUTION	Désactiver la compensation de rayon pour déplacer l'axe rotatif.

2485 Il n'est pas permis de programmer dans le même bloc l'axe linéaire et rotatif, avec KIN ID TIP actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le déplacement d'un axe linéaire avec un axe rotatif qui altère la position de l'outil a été tenté, et #KIN ID[TIP] est actif.
SOLUTION	Déplacer l'axe rotatif et l'axe linéaire individuellement.

2486 #RENAME de la broche en mode axe C n'est pas permis.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une tentative de renommer la broche qui travaille en tant qu'axe C a été faite.
SOLUTION	Il n'est pas permis de renommer l'axe actif en tant qu'axe C.

2487 La CNC a tenté d'activer #FACE/#CYL avec un type de cinématique qui ne correspond pas.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La cinématique programmée dans les instructions #FACE/#CYL n'a pas le type adéquat.
SOLUTION	Activer #FACE/#CYL sans cinématique ou avec une cinématique de type 41/42/43.

2488 Programmer #LOAD GAPTABLE avant #GAPCTRL ON o #LEAP.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un calibrage non linéaire de gap a été défini par paramètre machine. Une utilisation de la sonde du gap (#GAPCTRL ON ou #LEAP) sans activer ce tableau a été tentée.
SOLUTION	Activer un tableau de calibrage du gap en utilisant la commande #LOAD GAPTABLE.

2489 Il n'est pas permis de programmer #RTCP en INSPECTION, avec KINID TIP actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Au cours de l'inspection d'outil, une tentative de refaire le système de coordonnées dans un ordre différent de celui dans lequel il a été activé a été faite.
SOLUTION	Maintenir dans le système #KIN ID [TIP] ou #RTCP durant l'inspection d'outil.

2490 #RTCP ON/OFF: Programmation non autorisée avec CS/ACS actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction d'activation et de désactivation du RTCP et CS/ACS, dans les cinématiques de tables sans rotation du système de coordonnées, est fixe ; #RTCP ON, #CS/ACS ON, #CS/ACS OFF, #RTCP OFF.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer l'instruction correcte.

2491 Programmation non autorisée dans la sous-routine associée à #CAX.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #CAX a été programmée avec des paramètres d'appel, dans la sous-routine associée à #CAX.
SOLUTION	Réviser la programmation. Dans la sous-routine, programmer #CAX sans paramètres.

2492 Caractère générique non autorisé en dehors de la sous-routine associée à #CAX.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le caractère générique @S ou @C a été programmé en dehors de la sous-routine associée à l'instruction #CAX (paramètre machine CAXSUB).
SOLUTION	Réviser la programmation. L'utilisation de ces caractères génériques en dehors de la sous-routine associée à #CAX n'est pas permise.

2493 #FACE/CYL : « Q » est attendu, programmation de l'origine de l'axe C, en degrés.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'origine de l'axe C n'a pas été programmée dans l'instruction #FACE CYL.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2494 #DMC ON [<PWRSP> <,OVRMIN> <,OVRMAX> <,FZMIN> <,FZMAX> <,ENTRYOVR> <,ENTRYDIST>]

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Erreur dans la syntaxe de l'instruction.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2495 #GRAPHCMD command <Pi>.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Erreur dans la syntaxe de l'instruction.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2496 Commande inconnue.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Une commande inconnue a été programmée dans l'instruction #GRAPHCMD.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2497 Il est uniquement permis de programmer une commande.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nombre excessif de commandes a été programmé dans l'instruction #GRAPHCMD.
 SOLUTION Réviser la programmation. L'instruction #GRAPHCMD accepte uniquement une commande.

2498 Le gap programmé doit être supérieur au paramètre machine GAPSMINLEVEL.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La valeur programmée du gap est inférieure ou égale au paramètre machine GAPSMINLEVEL.
 SOLUTION Réviser la programmation.

2499 La simulation de GAP n'est pas possible avec le paramètre SIMMODE = FALSE.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Le contrôle de gap (#GRAPCTRL) a été programmé dans un axe avec le paramètre SIMMODE=False.
 SOLUTION Le gap peut uniquement être activé dans des axes avec SIMMODE=True.

2500 Déplacement d'axe rotatif non autorisé avec RTCP STATIC actif et compensation de rayon active (G41/G42).

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Le déplacement d'un axe rotatif de la cinématique a été tenté, avec RTCP STATIC et compensation de rayon active.
 SOLUTION Désactiver la compensation de rayon pour déplacer l'axe rotatif.

2501 Il n'est pas permis de programmer dans le même bloc l'axe linéaire et rotatif, avec RTCP STATIC actif.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Le déplacement d'un axe linéaire a été tenté avec un axe rotatif de la cinématique, avec RTCP STATIC actif.
 SOLUTION Déplacer l'axe rotatif et l'axe linéaire individuellement.

2502 Déplacement d'axe rotatif non permis, en inspection, avec RTCP STATIC actif.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Durant l'inspection d'outil, le déplacement d'un axe rotatif de la cinématique a été tenté avec RTCP STATIC actif.
 SOLUTION Désactiver la fonctionnalité de RTCP STATIC pour pouvoir déplacer l'axe rotatif.



2503 G36/37/38/39: Le rayon est programmé avec I.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'arrondissement (G36), chanfrein (G39) ou entrée/sortie tangentielle (G37/G38) a été programmé incorrectement.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer le rayon ou chanfrein avec la commande « I ».

2504 G107: Le deuxième point (XYZ) doit être programmé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une ou plusieurs coordonnées XYZ doivent être programmées pour définir le deuxième point de G107.
SOLUTION	Réviser la programmation.

2505 G107: Le premier point (IJK) doit être programmé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une ou plusieurs coordonnées IJK doivent être programmées pour définir le deuxième point de G107.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3000-3999

3000 'Il est impossible de programmer une trajectoire circulaire avec un axe esclave'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie de déplacer individuellement l'axe esclave d'un couplage ou d'un axe gantry.
SOLUTION	Un axe esclave ne peut pas être déplacé individuellement. Pour déplacer un axe esclave, il faut déplacer l'axe maître à lequel il se trouve associée.

3001 'Il est impossible de déplacer un axe en mode de visualisation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie de déplacer un axe se trouvant en mode de visualisation.
SOLUTION	La CNC ne peut pas déplacer les axes actifs en mode de visualisation. Pour déplacer l'axe, désactiver le mode de visualisation (marque DRO(axis) du PLC).

3002 'Limite positive de logiciel dépassée'

DÉTECTION	Pendant le repositionnement d'un axe.
CAUSE	Pendant le déplacement de repositionnement, l'axe a atteint les limites de logiciel. Si le point de renouvellement est hors des limites de logiciel, l'axe ne peut pas atteindre ce point.
SOLUTION	Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3003 'Limite négative de logiciel dépassée'

DÉTECTION	Pendant le repositionnement d'un axe.
CAUSE	Pendant le déplacement de repositionnement, l'axe a atteint les limites de logiciel. Si le point de renouvellement est hors des limites de logiciel, l'axe ne peut pas atteindre ce point.
SOLUTION	Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3005 'Erreur de la commande de position dans l'initialisation du processus de palpeur'

DÉTECTION	À l'initialisation du processus de palpation
CAUSE	C'est une sécurité d'activation du processus de palpation. Un axe programmé n'est pas valide ou n'est pas disponible.
SOLUTION	Vérifier la validité et la disponibilité des axes programmés.

3007 'Signal du palpeur reçu avant le déplacement'

DÉTECTION	Après avoir détecté le signal de palpeur.
CAUSE	Processus de palpation activé sans G100 programmée.
SOLUTION	Contactez votre fournisseur.

3008 'Erreur dans le processus de palpeur'

DÉTECTION	Après avoir détecté le signal de palpeur.
CAUSE	C'est une sécurité d'activation du processus de palpation.
SOLUTION	Vérifier la validité et la disponibilité des axes programmés.

3009 'Signal du palpeur non reçu.'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le signal du palpeur n'est pas arrivé après un déplacement de palpation.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage du palpeur et des signaux physiques.

3010 'L'axe n'a pas été défini comme palpeur (PROBEAXIS)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un déplacement de palpation est programmé sur un axe qui n'est pas défini comme axe participant à un déplacement avec palpeur.
SOLUTION	Le paramètre PROBEAXIS établit si l'axe peut participer à des déplacements avec palpeur.

3011 'Trop d'axes programmés comme palpeur'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le nombre d'axes programmés dans le déplacement de palpation dépasse le nombre maximum d'axes du canal.
SOLUTION	Corriger la programmation du bloc de palpation.

3013 'Distance de freinage supérieur au paramètre PROBERANGE'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La distance nécessaire pour freiner avec l'avance active est supérieure à la distance maximale admissible (paramètre PROBERANGE), probablement due à l'erreur de poursuite.
SOLUTION	Diminuer l'avance de palpation ou diminuer l'erreur de poursuite.

3015 'Recherche de référence machine omise dans la recherche de bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Pendant une recherche de bloc, la CNC a trouvé une recherche de référence et l'a ignorée.
SOLUTION	Effectuer la recherche de référence machine hors du programme.

3016 'Le mode manuel est omis dans la recherche de bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a essayé d'activer le mode manuel pendant une recherche de bloc et la CNC l'a ignoré.
SOLUTION	La CNC ne permet pas d'activer le mode manuel pendant la recherche de bloc.

3017 'Recherche de bloc déjà activée'

DÉTECTION	Au cours de la recherche de bloc.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer une recherche de bloc alors qu'une autre était active.
SOLUTION	Contactez votre fournisseur.

3018 'Vitesse de coupe constante pas encore atteinte'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche n'a pas eu le temps d'atteindre la vitesse programmée.
SOLUTION	Diminuer l'avance, diminuer la vitesse de la broche ou programmer la vitesse avant pour permettre à la broche d'atteindre sa vitesse.

3019 'Avance programmée en G95 trop petite'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'avance résultante est très petite pour la vitesse programmée.
SOLUTION	Augmenter l'avance ou augmenter les tours de la broche.

3020 'On n'a pas programmé S dans G96'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La vitesse de la broche est égale à zéro.
SOLUTION	Programmer une vitesse.

3021 'Vitesse maximale de coupe constante égale à zéro'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La vitesse maximale de la broche est égale à zéro.
SOLUTION	Programmer une vitesse.

3022 'Erreur à l'initialisation des cotes des axes'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les cotes d'un axe ne coïncident pas.
SOLUTION	Contactez Fagor.

3023 'Axe(s) manquant(s) dans le nouveau système de coordonnées'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un des trois premiers axes du nouveau système de coordonnées n'existe pas.
 SOLUTION Définir les trois premiers axes du canal avec l'instruction #SET AX.

3025 'Limite positive de logiciel dépassée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de déplacer un axe sur un point se trouvant hors des limites de logiciel.
 SOLUTION Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3026 'Limite négative de logiciel dépassée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de déplacer un axe sur un point se trouvant hors des limites de logiciel.
 SOLUTION Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3027 'Erreur dans le calcul de la transformation inverse de RTCP'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne peut pas exécuter la transformation de coordonnées pièce à coordonnées machine.
 SOLUTION Contacter Fagor.

3029 'Erreur dans le calcul de la transformation directe de RTCP'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC ne peut pas exécuter la transformation de coordonnées machine à coordonnées pièce.
 SOLUTION Contacter Fagor.

3030 'Il est impossible de mélanger des axes simulés et des non simulés'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Dans le processus de mesure avec palpeur, il y a des axes simulés et non simulés.
 SOLUTION Tous les axes intervenant dans un processus de mesure avec palpeur doivent être du même type.

3031 'Compensation (RTCP/TLC) interdite dans l'état actuel'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé d'activer une des compensations RTCP ou TLC alors que l'autre était active.
 SOLUTION Les deux compensations ne peuvent pas être actives simultanément; en désactiver une (#RTCP OFF / TLC OFF) avant d'activer l'autre.

3032 'Recherche de zéro non admise en mode de visualisation'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de faire une recherche de référence d'un axe de visualisation.
 SOLUTION La CNC ne permet pas de réaliser une recherche de référence d'un axe de visualisation.

3033 'Il est impossible de passer au mode manuel si l'axe est dans le centre de rotation'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC essaie d'activer le mode manuel avec la transformation d'axe C frontal active et les axes dans le centre de rotation.
 SOLUTION Activer le mode manuel avec les axes sur une position différente de celle du centre de rotation.

3034 'Numéro de gamme non valable'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC essaie d'accéder à un set de paramètres qui n'existe pas.
 SOLUTION Le numéro de set doit être compris entre 1 et le paramètre NPARSET.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

3035 'Différence d'erreurs de poursuite d'axes accouplements trop grande'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Sur un axe gantry, la différence entre l'erreur de poursuite de l'axe maître et de l'esclave est supérieure à celle définie dans le paramètre MAXCOUPE ; dans un couplage d'axes, la différence est supérieure à la valeur définie.
SOLUTION	Régler de façon similaire le comportement dynamique les deux axes ou augmenter l'erreur permise.

3036 'Processus de changement de gamme incorrect'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La gamme de broche dans l'historique de la CNC ne coïncide pas avec la gamme marquée par le PLC comme gamme active.
SOLUTION	Vérifier le programme de PLC.

3037 Axe bloqué.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie de déplacer un axe, mais le PLC n'a pas mis le signal SERVO(axis)ON.
SOLUTION	Vérifier dans le programme de PLC le traitement du signal SERVO(axis)ON ou augmenter la valeur du paramètre DWELL de l'axe. La CNC peut afficher cette erreur lorsqu'elle travaille avec jonction de blocs (G50, G5 ou HSC) et qu'il faut forcer l'arrêt de l'axe (avec un M ou G7) avant le déplacement de l'axe en position.

3038 'Trop de paramètres en attente de reporter'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le système est surchargé.
SOLUTION	Fermer les applications qui ne sont pas en rapport avec la CNC. Si l'erreur persiste, contacter Fagor.

3039 'Le bloc d'arrêt dans la recherche de bloc n'a pas été trouvé'

DÉTECTION	Pendant l'exécution à vide.
CAUSE	La recherche de bloc ne passe pas par le bloc d'arrêt.
SOLUTION	Changer le bloc d'arrêt.

3040 'Axe Hirth incorrectement positionné'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe hirth n'est pas positionné sur un nombre multiple de son pas.
SOLUTION	Positionner correctement l'axe hirth sur une position valide ou les désactiver comme axe hirth.

3041 'La broche pour G33/G34/G95 n'a pas été définie'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les fonctions G33, G34 et G95 ont besoin d'une broche pour travailler. Cette broche est par défaut la broche maître du canal, mais si le registre SYNC du PLC indique une autre broche, le canal utilisera cette dernière. La CNC affichera erreur si aucune des deux broches n'est définie.
SOLUTION	Définir une broche maître dans le canal ou affecter une broche au registre SYNC du PLC.

3042 'La broche indiquée sur le registre SYNC n'existe pas'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une fonction G33, G34 ou G95 est active et la valeur du registre SYNC du PLC n'est pas valide.
SOLUTION	La valeur du registre SYNC du PLC doit être comprise entre 1 et le nombre de broches du système. La valeur peut aussi être zéro.

3043 'Broche sur M5 en activant le filetage électronique'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La broche utilisée pour un filetage électronique (G33/G34) est arrêtée ou une M5 a été programmée dans le même bloc que G33/G34.
SOLUTION	La broche utilisée pour le filetage électronique doit être en marche. Mettre la broche en marche dans un bloc précédent ou dans le même bloc que G33/G34.

3044 'La recherche de zéro d'un axe actif comme axe indépendant est interdite'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC essaie de réaliser la recherche de référence d'un axe indépendant.
 SOLUTION Si l'axe doit réaliser un déplacement indépendant, attendre à ce qu'il termine ou interrompre le déplacement depuis le PLC (marque IABORT) ou avec une RAZ dans le canal. Si l'axe est synchronisé, annuler la synchronisation ou effectuer une RAZ dans le canal.

3045 'M6 n'est pas admise'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Après avoir interrompu un programme et passé au mode MHFS, l'utilisateur a édité une M6 interdite.
 SOLUTION Le changement d'outil ne permet pas de continuer l'exécution du programme interrompu. Taper sur RAZ et exécuter M6 depuis le mode MDI.

3046 'La broche associée n'appartient pas au canal'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Après avoir interrompu un programme et passé au mode MHFS, l'utilisateur a édité une M ou une S référée à une broche qui n'existe pas dans le canal ou dans le système.
 SOLUTION Associer la fonction à la broche correcte. Accéder à la broche depuis le canal où elle se trouve.

3047 'On n'admet pas M3/M4/M5/M19/M41-M44 avec G63 active'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Après avoir interrompu un programme avec G63 active et passé au mode MHFS, l'utilisateur a édité une fonction M3, M4, M5, M19 ou M41 à M44 interdite pour G63.
 SOLUTION Désactiver la fonction G63 ou attendre la fin de cette fonction avant d'interrompre le programme.

3048 'La gamme programmée n'existe pas'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Après avoir interrompu un programme et changé au mode MHFS, l'utilisateur a édité une fonction M associée à une gamme que n'existe pas dans la broche.
 SOLUTION Programmer la gamme correcte.

3050 'On n'admet pas le changement de S si la broche travaille comme axe C'

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE L'utilisateur a essayé de changer la vitesse d'une broche activée comme axe C.
 SOLUTION Programmer une avance F pour l'axe C ou le désactiver (#CAX) pour programmer une vitesse.

3051 'Ms incompatibles pour la même broche'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Après avoir interrompu un programme et passé au mode MHFS, l'utilisateur a édité certaines fonctions M3, M4, M5, M19 ou M41 à M44 interdites pour la même broche.
 SOLUTION Décider quelle est la fonction M à exécuter ou exécuter les deux successivement mais pas simultanément.

3052 'L'état de la broche doit coïncider avec celui du moment de l'interruption'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Après avoir interrompu un programme et changé au mode MSF, l'utilisateur essaie de sortir de ce mode avec la broche à un état M3, M4, M5 ou M19 différent à l'état initial.
 SOLUTION Programmer un nouveau changement d'état de la broche, de manière à ce que celle-ci ait le même état qu'avant l'interruption.

3056 'Erreur de calcul de la transformation inverse de l'axe d'inclinaison #ANGAX'

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Dans une transformation angulaire, l'axe incliné et l'axe orthogonal forment un angle de 90°.
 SOLUTION Si les axes forment un angle de 90°, la transformation angulaire n'est pas nécessaire. Annuler la transformation angulaire (#ANGAX OFF) ou définir un angle différent de 90°.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

3057 'Erreur de calcul de la transformation directe de l'axe d'inclinaison #ANGAX'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Dans une transformation angulaire, l'axe incliné et l'axe orthogonal forment un angle de 90°.
SOLUTION	Si les axes forment un angle de 90°, la transformation angulaire n'est pas nécessaire. Annuler la transformation angulaire (#ANGAX OFF) ou définir un angle différent de 90°.

3058 'Les fonctions M3/M4/M5/M19 et M41-M44 de la broche doivent être envoyées au PLC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après une recherche de bloc et avant de continuer l'exécution du programme, la CNC a détecté qu'une fonction de la broche n'a pas été envoyée au PLC.
SOLUTION	Avec le programme interrompu, passer au mode MHFS et envoyer les fonctions nécessaires au PLC.

3059 'On n'admet pas M3/M4/M5/M19/M41-M44 avec M19 ou G74 actives'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a interrompu le programme pendant l'exécution de M19 ou G74 dans une broche. La CNC ne peut pas envoyer les fonctions M3, M4, M5, M19 ou M41a M44 à la broche.
SOLUTION	Continuer l'exécution jusqu'à la fin de la fonction M19 ou G74. Ensuite, interrompre le programme et envoyer les fonctions souhaitées à la broche.

3060 'On n'admet pas une S supérieure à la gamme programmée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après avoir interrompu un programme et changé au mode MHFS, l'utilisateur a programmé une vitesse et une nouvelle gamme; la vitesse dépasse la gamme maximale.
SOLUTION	Changer la vitesse ou la gamme programmée ou n'en programmer qu'une pour qu'elles ne soient pas contradictoires.

3061 Une broche master non référencée n'accepte pas de synchronisation en boucle fermée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut pas synchroniser en boucle fermée une broche maître si celle-ci n'a pas été référencée auparavant.
SOLUTION	Effectuer une recherche de référence de la broche maître avant de synchroniser les broches.

3062 'La broche master de la synchronisation ne passe pas à boucle ouverte'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a programmé une synchronisation en boucle ouverte (OLOOP) pour la broche maître, mais celle-ci était en train de travailler en boucle fermée.
SOLUTION	La CNC informe du changement; aucune action n'est nécessaire.

3063 'La broche master de la synchronisation passe à boucle fermée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a programmé une synchronisation en boucle fermée (CLOOP) pour la broche maître, mais celle-ci était en train de travailler en boucle ouverte.
SOLUTION	La CNC informe du changement ; aucune action n'est nécessaire.

3064 'La broche à fileter avec G33/G34 doit être référencée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La broche utilisée dans le filetage G33/G34 n'est pas référencée.
SOLUTION	Si la CNC utilise la broche maître du canal, elle effectue toujours une recherche de référence avant G33/G34. Si le PLC sélectionne une autre broche (indique SYNC), effectuer une recherche de référence de la broche.

3065 'La vitesse de rotation de la broche programmée pour G33/G34 dépasse le seuil du codeur'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La vitesse programmée pour la fonction G33/G34 dépasse le seuil permis par le codeur installé sur la broche. Dépasser le seuil de vitesse du codeur provoque une erreur dans la lecture du comptage de la broche.
SOLUTION	La CNC ne permet pas d'exécuter la G33/G34 avec la vitesse programmée, car elle ne peut pas garantir la validité du filet. Si la broche a dépassé la vitesse seuil, la CNC a besoin de référencer la broche pour récupérer la cote.

3066 'Erreur de poursuite de l'axe tangentiel sur la trajectoire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe tangentiel ne suit pas fidèlement la trajectoire du plan de travail.
SOLUTION	Contactez FAGOR.

3067 'G33/G34: Programmation interdite sans broche commandée en position'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La fonction programmée a besoin de que la broche soit commandée en position. La CNC ne peut pas commander la broche en position parce que celle-ci ne dispose pas de codeur.
SOLUTION	La broche a besoin d'un codeur. Contactez votre fournisseur.

3068 'RETRACE fini, désactiver la marque pour continuer'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après avoir terminé l'exécution en retrace, la marque RETRACE du PLC continue active.
SOLUTION	Le PLC doit désactiver la marque RETRACE pour que le programme continue.

3069 Changement de gamme erroné, le régulateur ne répond pas.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC n'a pas terminé correctement le changement de gamme d'un axe ou d'une broche parce que l'asservissement ne répond pas à la demande de changement de gamme.
SOLUTION	Vérifier l'état de l'asservissement.

3070 'La vitesse de broche associée à G33/G34/G95 est nulle'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La broche associée à la fonction G33, G34 ou G95 est arrêtée.
SOLUTION	Vérifier la vitesse de la broche associée à ces fonctions, qui sera la broche maître du canal ou la broche indiquée dans le registre SYNC, associée au canal.

3071 'On n'admet pas S, M ou H avec processus de changement actif de gamme'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a interrompu le programme pendant le changement de gamme et a essayé de modifier les fonctions S, M ou H depuis le mode MHFS.
SOLUTION	Continuer l'exécution jusqu'à la fin du changement de gamme. Ensuite, interrompre le programme et envoyer les fonctions souhaitées à la broche.

3072 'Le pas et S de broche programmés pour G33/G34 dépassent l'avance maximum permise'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Au commencement d'un filetage G33/G34, la CNC a détecté que le pas et la vitesse programmés impliquent une avance dépassant le maximum permis. L'avance maximum peut être limitée par les paramètres machine ou par le PLC.
SOLUTION	Vérifier la programmation de la fonction G33/G34. Pour maintenir le pas programmé, modifier la vitesse programmée ou, si cela est possible, augmenter depuis le PLC l'avance maximum du canal. Au besoin, réviser les paramètres machine en rapport avec l'avance maximum des axes, impliqués dans le filet.

3073 'La limite de vitesse de l'angle est dépassée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a dépassé la dynamique d'un axe, pendant la transition entre deux blocs.
SOLUTION	Contactez Fagor.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

3074 'Fonction non-compatible avec Motion Control actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de modifier le système de coordonnées ou la transformation de coordonnées en ayant une fonction de motion control active et le paramètre IMOVEMACH désactivé.
SOLUTION	Désactiver les fonctions de motion control avant de changer le système de coordonnées ou la transformation de coordonnées.

3075 'Axe multiple désactivé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe ne peut pas se déplacer parce qu'il appartient à un groupe multi-axe et qu'il est désactivé.
SOLUTION	Activer l'axe pour pouvoir le déplacer (marque SWITCH du PLC).

3076 'Il n'est pas possible de sortir de MHFS avec Retrace actif. Désactiver'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a essayé d'abandonner le mode MHFS alors que la marque RETRACE du PLC était active.
SOLUTION	Désactiver la marque RETRACE du PLC avant d'abandonner le mode MHFS.

3077 'Pendant ce processus de RETRACE le Bloc par Bloc n'est pas accepté. Désactiver Bloc par Bloc'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	On a essayé d'activer le mode Bloc par Bloc pendant le retrace dans un programme avec de nombreux blocs effectuant des mouvements très courts.
SOLUTION	Pour éviter la saturation des ressources du système, la CNC ne permet pas la fonction Bloc par Bloc dans ce type de programmes.

3078 'La broche master de la synchronisation ne passe pas à boucle ouverte'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a programmé une synchronisation (#SYNC) en boucle ouverte (commande OLOOP) pour la broche maître, mais celle-ci travaillait en boucle fermée pour une autre synchronisation préalable et continuera en boucle fermée.
SOLUTION	La broche ne change pas de boucle. Laisser la broche en boucle fermée ou supprimer la synchronisation préalable pour que la broche passe à boucle ouverte.

3079 'La broche master de la synchronisation ne passe pas à boucle fermée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a programmé une synchronisation (#SYNC) en boucle fermée (commande OLOOP) pour la broche maître, mais celle-ci travaillait en boucle ouverte pour une autre synchronisation préalable et continuera en boucle ouverte.
SOLUTION	La broche ne change pas de boucle. Laisser la broche en boucle ouverte ou supprimer la synchronisation préalable pour que la broche passe en boucle fermée.

3080 'Il n'est pas possible d'assumer l'offset de l'axe non repositionné'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de déplacer un axe qui n'avait pas été repositionné auparavant sur une trajectoire circulaire.
SOLUTION	Il n'est pas possible de déplacer un axe qui n'a pas été repositionné sur une trajectoire circulaire.

3081 'Vitesse trop grande'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de découpe au laser (commutation synchronisée).
CAUSE	La vitesse de découpe est trop élevée pour la taille de la grille.
SOLUTION	Diminuer la vitesse ou le temps de cycle.

3082 'Il y a trop d'anticipation pour activer la sortie numérique'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de découpe au laser (commutation synchronisée).
CAUSE	Le retard calculé pour le laser est négatif, ce qui signifie qu'il ne reste pas assez de marge suffisante de cycles pour l'anticipation.
SOLUTION	Diminuer le temps de cycle ou la valeur des paramètres d'anticipation.

3083 'Il y a trop de retard pour activer la sortie numérique'

DÉTECTION Pendant l'exécution de découpe au laser (commutation synchronisée).
 CAUSE Le retard programmé pour le laser est excessif.
 SOLUTION Vérifier la valeur des paramètres d'anticipation TON / TOF.

3084 'Erreur du driver dans l'activation/désactivation du laser'

DÉTECTION Pendant l'exécution de découpe au laser (commutation synchronisée).
 CAUSE Les conditions de hardware ou de paramétrage nécessaires pour pouvoir utiliser la performance de découpe au laser ne sont pas accomplies.
 SOLUTION Vérifier les conditions suivantes:
 • Il doit y avoir une carte d'expansion type Sercos, avec logiciel ID égal ou supérieur à 1.2.
 • Le paramètre NLOCOUT doit être 8.
 • Le paramètre PWMOUTPUT ne peut pas être supérieur à 2 (0, 1, 2).

3086 'Aucun changement d'axes du plan actif en mode exécution simulée n'est accepté : Plan Principal.'

DÉTECTION Au cours de l'exécution simulée.
 CAUSE Un changement de plan a été réalisé pendant l'exécution simulée.
 SOLUTION Réviser la programmation.

3087 'PWM activé dans un autre canal'

DÉTECTION Pendant l'exécution de découpe au laser (PWM).
 CAUSE La performance PWM est déjà activée dans un canal autre que celui souhaité.
 SOLUTION Vérifier la programmation du PWM.

3088 'Erreur dans la programmation du masque du laser'

DÉTECTION Pendant l'exécution de découpe au laser (commutation synchronisée).
 CAUSE Les conditions de hardware ou de paramétrage nécessaires pour pouvoir utiliser la performance de découpe au laser ne sont pas accomplies.
 SOLUTION Vérifier les conditions suivantes:
 • Il doit y avoir une carte d'expansion type Sercos, avec logiciel ID égal ou supérieur à 1.2.
 • Le paramètre NLOCOUT doit être 8.
 • Le paramètre PWMOUTPUT ne peut pas être supérieur à 2 (0, 1, 2).

3089 'Erreur de calcul de la transformée inverse de l'axe virtuel de l'outil #VIRTAX'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La transformation de coordonnées pièce à machine ne peut pas être exécutée.
 SOLUTION Contacter Fagor.

3090 'Erreur de calcul de la transformée directe de l'axe virtuel de l'outil #VIRTAX'

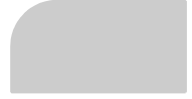
DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La transformation de coordonnées machine à pièce ne peut pas être exécutée.
 SOLUTION Contacter Fagor.

3092 'La limite de zone de travail est dépassée'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de déplacer un axe à une cote se trouvant en dehors d'une zone de travail de non sortie. La zone peut être définie par programme ou par PLC (avec les variables relatives aux zones de travail).
 SOLUTION Maintenir les axes dans les limites de la zone de travail de non sortie. Si un axe se trouve en dehors des limites, le déplacer dans le bon sens à l'aide du clavier de jog.

3093 'Point dans la zone interdite'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a essayé de déplacer un axe à une cote se trouvant dans une zone de travail de non entrée. La zone peut être définie par programme ou par PLC (avec les variables relatives aux zones de travail).
 SOLUTION Maintenir les axes dans les limites de la zone de travail de non entrée. Si l'outil se trouve dans la zone interdite, désactiver temporairement cette zone, déplacer l'axe dans le bon sens à l'aide du clavier de jog jusqu'à ce qu'elle sorte de la zone interdite et activer à nouveau la zone de non entrée.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

3094 Le capteur détecte la distance négative.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Avec le contrôle de gap actif, le capteur affiche une distance négative.
SOLUTION	Vérifier le calibrage du capteur.

3095 Point final mal programmé dans #GAPCTRL ou #LEAP.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Pendant les instructions #GAPCTRL ou #LEAP, la CNC ne peut pas corriger la position après avoir reçu le signal du capteur.
SOLUTION	Vérifier que le point final indiqué dans les instructions #GAPCTRL ou #LEAP est correct.

3096 PWRCTRL DUTY activé dans un autre canal.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On a tenté d'activer #PWRCTRL DUTY dans un canal, alors qu'il est actif dans un autre.
SOLUTION	Le #PWRCTRL DUTY peut uniquement se trouver actif dans un canal.

3097 PWRCTRL OUT activé dans un autre canal.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On a tenté d'activer #PWRCTRL OUT dans un canal, alors qu'il est actif dans un autre.
SOLUTION	Le #PWRCTRL OUT peut uniquement se trouver actif dans un canal.

3098 PWRCTRL DUTY exige PWM actif dans le même canal.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On a tenté d'activer #PWRCTRL DUTY dans un canal sans avoir activé au préalable le PWM dans le même canal.
SOLUTION	Activer le PWM avant d'activer #PWRCTRL DUTY.

3099 LEAP non activé en raison d'une hauteur de saut inférieure à un minimum.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La hauteur maximale de saut est très proche de la position initiale.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3100 'Puissance excessive dans la broche détectée pendant DMC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le DMC a détecté une consommation de puissance (variable TV51 du régulateur) excessive pendant un certain temps. Cela peut indiquer que l'outil est usé, détérioré ou est entré en collision avec la pièce.
SOLUTION	Réviser l'outil et/ou la programmation de la passe de pénétration et de la passe radiale.

3101 'Puissance excessive dans la broche détectée pendant DMC. Appuyez sur MARCHE pour continuer'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le DMC a détecté que la puissance instantanée (variable TV51 du régulateur) est supérieure à la puissance cible dans une plage fixée au préalable. Cela peut indiquer que l'outil est entré en collision avec la pièce, ce qui explique que la CNC arrête les axes sans arrêter la rotation de la broche.
SOLUTION	Vérifier l'état de l'outil et de l'usinage. La CNC permet de reprendre l'exécution en appuyant sur [START], entrer en mode inspection d'outil ou considérer comme achevée l'exécution.

3102 Instruction non compatible avec un mouvement indépendant actif.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On a tenté d'exécuter l'instruction #HSC ou #SWT dans un axe avec un mouvement indépendant.
SOLUTION	Ces instructions ne peuvent pas être programmées dans un axe avec un mouvement indépendant.

3103 Puissance objectif insuffisante pour le bon fonctionnement avec DMC.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Les valeurs de la puissance à vide et la puissance objectif pendant l'usinage sont semblables. Il est possible que le DMC ne puisse pas distinguer avec exactitude les entrées et les sorties de la pièce.
SOLUTION	La puissance objectif (programmée ou obtenue par l'apprentissage) doit atteindre au moins 20 % de la puissance à vide. Dans ce cas, il est recommandé de désactiver la fonction DMC dans cet usinage. Programmer une puissance objectif supérieure, que l'on ne va pas vraiment atteindre, peut avoir pour conséquence que le DMC ne détecte jamais d'entrées à la pièce et réalise tout l'usinage comme si l'outil travaillait à vide.

3104 Une collision a été détectée.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution ou de la simulation d'un programme pièce. Pendant l'exécution en mode MDI.
CAUSE	FCAS (Fagor Collision Avoidance System) a détecté une collision dans l'un des mouvements à exécuter ou à simuler.
SOLUTION	Revoir la programmation et modifier le programme pièce.

3105 Tapping ou taraudage rigide interrompu. Retrait autorisé en mode manuel. Appuyer sur ENTER + RESET pour confirmer.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou après avoir interrompu un taraudage ou filetage rigide.
CAUSE	Un arrêt ou une erreur grave est survenu au cours de l'exécution d'un taraudage ou d'un filetage rigide.
SOLUTION	Entrer en mode manuel et déplacer l'axe de filetage jusqu'à extraire l'outil.

3400 'Axe indépendant inexistant ou non disponible'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'utilisateur a programmé une opération d'axe indépendant pour un axe qui n'est assigné à aucun canal ou est en train de changer de canal.
SOLUTION	Assigner l'axe indépendant à n'importe quel canal ou attendre à ce que la CNC termine l'échange d'axe.

3401 'Came inexistante ou non disponible'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le numéro de came programmé dans l'instruction #CAM n'existe pas.
SOLUTION	Programmer une came correcte ou définir la came dans les paramètres machine.

3402 Les opérations avec des axes indépendants sont interdites. Tableau plein.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie d'exécuter une opération d'axe indépendant mais il y a déjà deux opérations en attente.
SOLUTION	Depuis le PLC interrompre les instructions en attente (marque ABORT) ou bien attendre l'espace pour l'emmagasiner (marque FREE). Pour savoir si l'interpolateur indépendant a terminé toutes les opérations, consulter la marque BUSY.

3403 'Les opérations avec des axes indépendants sont interdites. En synchronisation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie d'exécuter une opération d'axe indépendant mais il y a une synchronisation active.
SOLUTION	Ne pas programmer d'opérations d'axe indépendant avec des comes actives ni programmer deux synchronisations de suite. Depuis le PLC interrompre les instructions en attente (marque ABORT) ou bien attendre la fin de la synchronisation.

3404 'On n'admet pas #FOLLOW OFF avec une autre opération en attente'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie d'exécuter une instruction #FOLLOW OFF mais il y a une opération en attente.
SOLUTION	Depuis le PLC interrompre les instructions en attente (marque ABORT) ou bien attendre l'espace pour l'emmagasiner (marque FREE).



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

3405 'On n'admet pas #MOVE INF pour un axe avec limites'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'axe programmé dans l'instruction #MOVE INF a des limites de parcours définies.
SOLUTION	Supprimer les limites de logiciel ou interrompre le déplacement avant que l'axe n'atteigne la limite.

3406 'La vitesse nécessaire pour synchroniser est supérieure à la maximale'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La synchronisation programmée implique dépasser l'avance maximum de l'axe.
SOLUTION	Programmer la synchronisation avec l'axe maître en se déplaçant à une avance inférieure ou programmer un ratio de synchronisation inférieur.

3407 'La cote programmée pour l'axe indépendant est supérieure à la limite positive'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La cote programmée dans l'instruction #MOVE est hors des limites de logiciel.
SOLUTION	Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3408 'La cote programmée pour l'axe indépendant est inférieure à la limite négative'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La cote programmée dans l'instruction #MOVE est hors des limites de logiciel.
SOLUTION	Les axes doivent toujours être dans les limites de logiciel. Vérifier que les limites de logiciel sont correctes, qu'elles n'ont pas été modifiées depuis le programme pièce ou le PLC.

3409 'L'axe n'est pas valable comme axe indépendant'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie d'exécuter une opération d'axe indépendante dans laquelle intervient un axe qui dépend d'autres axes ou duquel dépendant d'autres axes (par exemple des axes gantry, accouplés ou faisant partie d'une transformation) ou bien parce qu'il s'agit d'un axe afficheur ou d'un module et la limite inférieure du module est négative.
SOLUTION	Désactiver le couplage ou les transformations existantes.

3410 'Le temps maximum permis pour synchroniser est dépassé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La synchronisation n'atteint pas la position souhaitée dans le temps défini.
SOLUTION	Augmenter le temps de synchronisation, commencer la synchronisation à des vitesses plus semblables ou augmenter l'accélération de l'esclave.

3411 'On essaie de dépasser la vitesse maximale MAXFEED'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un déplacement d'axe indépendant est programmé avec une synchronisation active et la somme des deux composants de vitesse dépasse la maximale permise de l'axe.
SOLUTION	Si la vitesse de l'axe maître est élevée, il faut programmer le déplacement supplémentaire avec une vitesse plus petite.

3412 'On ne peut pas programmer dénominateur 0 en synchronisation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la synchronisation, le dénominateur du ratio de transmission a la valeur zéro.
SOLUTION	Le dénominateur du ratio ne peut pas valoir zéro.

3413 'On ne peut pas synchroniser en position avec module et ratio différent de 1'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la synchronisation en position, l'axe maître a un module et le ratio de transmission est différent de 1.
SOLUTION	Dans une synchronisation en position où l'axe maître a un module, le ratio de transmission doit avoir la valeur 1. Programmer un ratio de transmission de 1 ou une synchronisation en vitesse.

3414 'On ne peut pas programmer la came pour des axes avec différente valeur de module'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dans la synchronisation de la came, l'axe maître et l'axe esclave ont des modules différents.
SOLUTION	Les deux axes doivent avoir le même module (paramètres MODUPLIM et MODLOWLIM égaux).

3415 'La recherche de zéro indépendant n'est pas permise dans l'exécution'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC essaie d'effectuer une recherche de référence pendant que la CNC est en train d'en exécuter un autre.
SOLUTION	Le PLC doit attendre à ce que la CNC termine sa recherche de référence.

3417 LEAPFROG est impossible selon les cotes fournies.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC ne peut pas exécuter le saut (#LEAP/#LEAPBEGIN) avec les données programmées.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3500 'Accélération linéaire du segment 1 inférieure ou égale à zéro'

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant l'exécution.
CAUSE	L'accélération programmée a valeur zéro.
SOLUTION	Programmer une valeur positive pour l'accélération.

3501 'Accélération linéaire du segment 1 supérieure à la maximale'

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou de l'exécution.
CAUSE	L'accélération programmée est supérieure à la maximale.
SOLUTION	Programmer une valeur inférieure à la maximale pour l'accélération.

3502 'Accélération linéaire du segment 2 inférieure ou égale à zéro'

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant l'exécution.
CAUSE	L'accélération programmée a valeur zéro.
SOLUTION	Programmer une valeur positive pour l'accélération.

3503 'Accélération linéaire du segment 2 supérieure à la maximale'

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou de l'exécution.
CAUSE	L'accélération programmée est supérieure à la maximale.
SOLUTION	Programmer une valeur inférieure à la maximale pour l'accélération.

3504 'Vitesse de changement d'accélération supérieure à la maximale'

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou de l'exécution.
CAUSE	La vitesse programmée pour le changement d'accélération est supérieure à la maximale.
SOLUTION	Programmer une vitesse inférieure à la maximale.

3505 'Limite de jerk dépassée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dépassement de jerk dans cette trajectoire.
SOLUTION	Contactez Fagor.

3506 'La limite de Jerk va être dépassée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la commande d'analyses de fréquences.
CAUSE	La fréquence est trop grande pour l'amplitude programmée.
SOLUTION	Réduire la fréquence maximale ou réduire l'amplitude.

3507 'Limite d'accélération dépassée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Dépassement d'accélération dans cette trajectoire.
SOLUTION	Contactez Fagor.

3508 'Fréquence trop grande pour la vitesse programmée'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la commande d'analyses de fréquences.
CAUSE	La vitesse additive est inférieure à celle résultant pour la fréquence maximum.
SOLUTION	Réduire la fréquence maximale ou programmer une vitesse additive supérieure.

3509 Limite d'erreur dépassée en mode HSC.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La trajectoire théorique dépasse la tolérance maximale programmée.
SOLUTION	La précision de la pièce usinée peut être inférieure à la tolérance programmée. Modifier les conditions d'usinage.

3510 Le déplacement programmé va heurter la sonde de palpage.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le déplacement de l'axe dépassera les limites fixées par le déplacement de palpage précédent. La CNC arrête le déplacement avant la survenue d'une collision.
SOLUTION	Vérifier le déplacement ultérieur au palpage.

3511 Annulée M3 ou M4 de PLC en G96 sans S programmée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La rotation de la broche M3/M4 dans G96 a été demandée sans S programmée. La CNC ignore les fonctions M3/M4.
SOLUTION	Vérifier la programmation de G96 et S.

3600 'Vitesse de broche nulle'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'y a pas de vitesse de positionnement de broche programmée.
SOLUTION	Vérifier la programmation et que les paramètres REFFEED2 et G00FEED de la gamme active de la broche soient différents de zéro.

3601 'Vitesse de broche programmée supérieure à la limite maximale'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La vitesse programmée pour la broche dépasse la vitesse maximale définie dans les paramètres machine pour la gamme active.
SOLUTION	Vérifier le paramètre G00FEED de broche.

3602 'Il est impossible de déplacer la broche en mode de visualisation'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La CNC essaie de commander une broche qui se trouve en mode de visualisation.
SOLUTION	La CNC ne peut pas commander les broches actives en mode de visualisation. Pour déplacer l'axe, désactiver le mode de visualisation (marque DRO(axis) du PLC) et vérifier l'état de la marque SERVOON de la broche.

3603 'La position de la broche commandée excède le rang du module'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC est en train d'essayer de positionner la broche sur une cote qui est hors de la gamme permise (paramètres MODUPLIM et MODLOWLIM).
SOLUTION	Vérifier les paramètres MODUPLIM et MODLOWLIM.

3604 'Sens du positionnement de broche contraire à celui du paramètre machine'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le positionnement programmé demande un déplacement de la broche dans le sens contraire à celui indiqué par paramètre machine avec UNIDIR.
SOLUTION	Vérifier la programmation et le paramètre machine UNIDIR de la broche.

3605 'Sens de rotation de broche contraire à celui du paramètre machine'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La rotation programmée exige un déplacement de la broche dans le sens contraire à celui indiqué par paramètre machine avec UNIDIR.
SOLUTION	Vérifier la programmation et le paramètre machine UNIDIR de la broche.

3606 'Le positionnement de la broche exige une cote absolue'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Après une rotation de la broche en boucle ouverte, le positionnement doit être en cotes absolues.
SOLUTION	Programmer le positionnement en cotes absolues.

3607 'On ne peut pas synchroniser la broche avec PLCCNTL actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de réaliser une synchronisation pendant que la marque PLCCNTL est active.
SOLUTION	Désactiver la marque PLCCNTL du PLC.

3608 'On n'admet pas PLCCNTL si la broche est synchronisée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a activé la marque PLCCNTL sur une broche qui est synchronisée, que ce soit comme maître ou comme esclave.
SOLUTION	Désactiver la marque PLCCNTL du PLC.

3609 'On ne permet pas #SERVO ON si on n'a pas cherché préalablement le zéro de la broche'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une instruction #SERVO ON est programmée pour une broche qui n'est pas référencée.
SOLUTION	Effectuer une recherche de référence de la broche avec M19 ou G74 avant d'utiliser l'instruction #SERVO ON.

3610 'On ne peut pas ouvrir la boucle étant en M19 ou en synchronisation'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une instruction #SERVO OFF a été programmée mais la boucle ne peut pas être ouverte parce que la broche était dans M19 avant #SERVO ON.
SOLUTION	La broche reste en boucle fermée. L'instruction #SERVO OFF annule l'instruction #SERVO ON et ouvre la boucle. Si la broche est en M19, l'instruction #SERVO OFF ne peut pas ouvrir la boucle; pour ouvrir la boucle, programmer M3, M4, M5 ou faire une RAZ.

3611 'La broche master de la synchronisation ne se trouve pas dans la gamme adéquate (SYNCSET ou CAXSET)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La broche maître ou esclave n'est pas dans la gamme adéquate, paramètre SYNCSET ou paramètre CAXSET si la broche maître est comme axe C.
SOLUTION	Changer la gamme de la broche maître et/ou esclave dans son canal ou passer la broche maître au canal de l'esclave pour que le changement de gamme soit automatique.

3612 SPDLEREV n'est pas acceptée si la broche est synchronisée ou en M19.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a activé la marque SPDLEREV sur une broche qui est synchronisée, que ce soit comme maître ou comme esclave.
SOLUTION	Désactiver la marque SPDLEREV du PLC.

3700 'Limite de parcours de l'axe dépassées (PLC)'

DÉTECTION	Au cours du déplacement de l'axe.
CAUSE	Le PLC a essayé de dépasser les limites de parcours.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3701 'La position de référence dépasse les limites de logiciel'

DÉTECTION	Au cours de la validation de paramètres machine.
CAUSE	La valeur du paramètre REFVALUE dépasse les limites de logiciel de l'axe.
SOLUTION	Vérifier le paramètre REFVALUE et les limites de logiciel.

3702 'Erreur de suivi de l'axe hors limites'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'axe a dépassé l'erreur de poursuite permise définie dans les paramètres machine (MAXFLWE, MINFLWE, FEDYNFAC, ESTDELAY). Cela peut être dû à un mauvais réglage de l'axe, à ce qu'il faille activer l'axe, à un défaut dans le moteur, dans l'asservissement, dans le système de mesure et/ou dans la mécanique.
SOLUTION	Réviser les paramètres machine, le réglage de l'axe, le branchement, l'état de l'asservissement et le système mesure-moteur.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

3703 'Limite positive de logiciel dépassée'

DÉTECTION	Au cours du déplacement de l'axe.
CAUSE	L'axe a dépassé la cote définie par le paramètre machine LIMIT+ ou par la variable V.A.RTPOSLIMIT.xn.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3704 'Limite négative de logiciel dépassée'

DÉTECTION	Au cours du déplacement de l'axe.
CAUSE	L'axe a dépassé la cote définie par le paramètre machine LIMIT- ou par la variable V.A.RTNEGLIMIT.xn.
SOLUTION	Réviser la programmation.

3705 'La recherche de zéro est nécessaire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a perdu la référence de la broche dans la transition de boucle ouverte à boucle fermée.
SOLUTION	Contactez votre fournisseur.

3706 'Erreur dans l'opération avec palpeur'

DÉTECTION	Pendant l'initialisation du palpeur.
CAUSE	L'entrée numérique affectée au palpeur n'est pas valide.
SOLUTION	Vérifier les paramètres du palpeur.

3707 'Erreur dans la recherche de zéro'

DÉTECTION	Au cours de la recherche de référence.
CAUSE	Erreur dans le processus de recherche de référence. Cela peut être dû à un mauvais paramétrage de l'axe, à un défaut dans le module de comptage ou dans l'asservissement Sercos, dans le système de mesure ou à une erreur dans le branchement.
SOLUTION	Vérifier les paramètres en rapport avec la recherche de référence, l'état du module de comptage ou de l'asservissement Sercos, le système de mesure ou le branchement.

3708 'Temps maximum dépassé pour rentrer dans la fenêtre d'arrêt'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le temps nécessaire pour que l'axe rentre dans la fenêtre d'arrêt, pour que la CNC le considère en position, dépasse le temps défini dans le paramètre INPOMAX.
SOLUTION	Régler le paramètre INPOMAX.

3709 'Erreur dans le rafraîchissement des entrées analogiques'

DÉTECTION	Pendant la lecture d'entrées analogiques.
CAUSE	Défaut dans le processus cyclique de lecture d'entrées analogiques. Cela peut être dû à des problèmes dans la COMPCI, le bus CAN, le module d'entrées analogiques, etc.
SOLUTION	Vérifier l'état du bus CAN, des modules d'entrées analogiques, le branchement, etc.

3710 'Rang de valeurs de la consigne de position dépassé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Overflow dans la variable de la consigne de position.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage de l'axe.

3711 'Erreur dans le rafraîchissement de comptages CAN'

DÉTECTION	Pendant la lecture des comptages d'axes analogiques.
CAUSE	Si l'erreur indique le nom de l'axe, la CNC n'a pas achevé la lecture des comptages de cet axe. Si l'erreur n'affiche le nom d'aucun axe, la CNC ne complète pas le rafraîchissement cyclique des compteurs. L'erreur peut être due à une erreur dans le bus CAN, à un défaut dans un comptage, dans le module de comptage ou à la saturation du bus CAN.
SOLUTION	Vérifier la connexion et la configuration du bus CAN, le module de comptage ou augmenter le paramètre LOOPTIME en cas de saturation dans le bus.

3712 'Micro de l'axe maître appuyé pendant la recherche de zéro de l'axe esclave'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Pendant la recherche de référence d'un axe gantry, la CNC a détecté le micro de l'axe maître avant celui de l'axe esclave.
SOLUTION	Régler la position des micros des axes gantry; l'axe esclave doit être le premier à activer le micro.

3713 'Le contrôle tandem n'est pas actif'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC n'a pas pu initialiser la commande de couple supplémentaire parce que l'information d'un paramètre n'est pas disponible.
SOLUTION	Définir et valider les paramètres machine de l'axe tandem ou activer l'axe esclave et remettre la CNC à zéro.

3714 On ne peut pas stationner des axes gantry ou tandem, ni des axes activés avec DRENA ou SPENA

DÉTECTION	En cours de stationnement d'un axe ou broche depuis le PLC.
CAUSE	Le PLC essaie de stationner un axe faisant partie d'un couple gantry ou un axe ou broche faisant partie d'un couple tandem ou d'un axe activé (DRENA/SEPA).
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Les axes gantry et tandem ne peuvent pas être stationnés depuis le PLC ou depuis la CNC. Supprimer le signal de stationner l'axe ou broche depuis PLC. • Désactiver l'axe avant de le stationner (signaux DRENA/SPENA).

3715 'Dépassement dans la compensation de module'

DÉTECTION	Au cours du déplacement d'un axe rotatif ou broche.
CAUSE	Sur les axes Sercos position, la CNC maintient le comptage de la compensation de module de façon absolue; si tous les déplacements de l'axe se réalisent dans le même sens, la CNC accumule la compensation.
SOLUTION	Réaliser une recherche de référence machine.

3716 'Consigne de vitesse maximale dépassée'

DÉTECTION	Au cours du déplacement d'un axe ou broche.
CAUSE	Sur les axes Sercos vitesse, la CNC envoie la consigne au régulateur en dix millièmes de t/min. La valeur de la consigne a dépassé la plage autorisée. Même si la vitesse programmée ne dépasse pas G00FEED, la consigne envoyée à l'asservissement après avoir appliqué Kv dépasse la vitesse maximale permise.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine PITCH, INPUTREV, OUTPUTREV et PROGAIN. Limiter la vitesse maximale (paramètre G00FEED) à la valeur indiquée par le warning pour éviter le dépassement.

3717 Seuil de comptage de l'encodeur dépassé. Rechercher zéro pour récupérer la cote.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le codeur de l'axe ou de la broche a dépassé la vitesse de rotation maximale permise. En dépassant cette limite, l'axe ou broche a perdu le point de référence, par conséquent les cotes lues ne sont pas correctes.
SOLUTION	Effectuer une recherche de référence machine pour travailler en boucle fermée.

3718 'RAZ pour stationner les axes en déplacement ou de la transformation / couplage actif'

DÉTECTION	En cours de stationnement d'un axe depuis le PLC.
CAUSE	Le PLC essaie de stationner un axe en déplacement, faisant partie de la cinématique active, d'un axe angulaire actif, du contrôle tangentiel active ou d'une transformation de coordonnées #CS ou #ACS.
SOLUTION	Le PLC ne peut pas stationner un axe dans cette situation. Taper sur RAZ pour arrêter le déplacement ou désactiver la cinématique active, l'axe angulaire actif, le contrôle tangentiel actif ou la transformation de coordonnées #CS ou #ACS.

3719 'RAZ pour stationner broches en déplacement ou G33/G34/G63/G95/G96/#CAX/#SYNC'

DÉTECTION	En cours de stationnement d'un axe depuis le PLC.
CAUSE	Le PLC essaie de stationner une broche en déplacement, synchronisée, activée comme axe C ou avec unes des fonctions G33, G34, G63, G95 ou G96 active.
SOLUTION	Le PLC ne peut pas stationner une broche dans cette situation. Taper sur RAZ pour arrêter le déplacement, la synchronisation, désactiver l'axe C ou désactiver les fonctions G33, G34, G63, G95 ou G96.



3720 'Palpeur non disponible. Occupé par un autre processus'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé d'exécuter un palpement mais le palpeur est utilisé par un processus antérieur (G100 ou commande TOUCHPROBE).
SOLUTION	Attendre la fin d'un palpement avant d'exécuter le suivant.

3721 Erreur d'initialisation du palpeur.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les paramètres du palpeur ne sont pas cohérents.
SOLUTION	Vérifier les paramètres du palpeur (PROBETYPE, PRBDI, PRBPULSE).

3722 Erreur des limites de la fenêtre de palpement depuis PLC.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Dans le palpement depuis PLC, les limites de la fenêtre de palpement sont mal définies (limite inférieure > limite supérieure).
SOLUTION	Vérifier la programmation de la commande TOUCHPROBE dans le programme PLC.

3723 'G174 interdite pour l'axe sous le mode de visualisation'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté la fonction G174 pour un axe qui est en mode de visualisation (marque DRO).
SOLUTION	Réviser la programmation. Pour forcer la cote d'un axe (G174), celui-ci ne peut pas être en mode de visualisation ; c'est-à-dire, il faut désactiver sa marque DRO(axis) et activer sa marque SERVO(axis)ON.

3724 'G174 est interdite si l'axe n'est pas en position'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté la fonction G174 pour un axe qui n'est pas en position.
SOLUTION	Réviser la programmation. Pour forcer la cote d'un axe (G174), l'axe doit être en position, c'est-à-dire, pas en déplacement et avec sa marque INPOS(axis) active.

3725 'G174 interdite pour un axe synchronisé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté la fonction G174 pour un axe qui n'est pas synchronisé.
SOLUTION	Réviser la programmation. Pour forcer la cote d'un axe (G174) il faut que l'axe ne soit pas synchronisé avec un autre. Désynchroniser l'axe avant de forcer la cote ou vérifier dans le programme de PLC la logique de la marque INSYNC de l'axe.

3726 'Absence de Drive Status Ready (DRSTAF/DRSTAS) de l'axe esclave du tandem'

DÉTECTION	Au démarrage du déplacement d'un axe tandem.
CAUSE	La CNC a essayé de déplacer l'axe maître du tandem sans attendre à ce que l'axe esclave soit activé.
SOLUTION	Dans la manœuvre du PLC, conditionner la permission du déplacement pour que les deux axes du tandem soient activés.

3727 'Il est interdit de désactiver un axe multiple sans entrer en position'

DÉTECTION	Au cours de la désactivation de la marque SWITCH de l'axe.
CAUSE	La CNC a essayé de désactiver un axe d'un groupe multiple avant que l'axe ne soit en position, c'est-à-dire, avec déplacement en attente.
SOLUTION	Dans la manœuvre du PLC, conditionner la désactivation de l'axe à ce que celui-ci soit en position, c'est-à-dire pas en déplacement.

3728 'Il est interdit l'axe multiple avec une commande en exécution dans l'asservissement, SWITCH'

DÉTECTION	Au cours de la désactivation de la marque SWITCH de l'axe.
CAUSE	La CNC a essayé de désactiver un axe d'un groupe multiple avant que ne termine une commande Sercos pour stationnement, arrêt de stationnement ou de changement de gamme ou de set.
SOLUTION	Dans la manœuvre du PLC, conditionner la désactivation de l'axe à ce que la manœuvre de stationnement, arrêt de stationnement ou changement de gamme ou de set ait terminé.

3729 'Il n'est permis qu'un axe du groupe multiple actif'

DÉTECTION	Au cours de la désactivation de la marque SWITCH de l'axe.
CAUSE	La CNC a essayé d'activer un axe d'un groupe multiple avant de désactiver l'axe précédent.
SOLUTION	Dans la manœuvre du PLC, désactiver d'abord le dernier axe actif puis activer le nouvel axe.

3730 'TOUCHPROBE: Le flanc sélectionné va être ignoré car il est différent de l'actif'

DÉTECTION	Lorsque le PLC exécute une commande TOUCHPROBE.
CAUSE	Le PLC a essayé d'activer un palpage, mais le palpeur est utilisé par une commande TOUCHPROBE antérieure et les deux commandes utilisent des flancs différents.
SOLUTION	Dans des opérations de palpage simultanées sur différents axes, il est obligatoire de sélectionner le même flanc de palpage ou bien d'effectuer les palpages avec des palpeurs différents.

3731 'G174: Déplacement non valide, valeur trop grande'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution de G174.
CAUSE	En calculant le déplacement programmé en unités de l'asservissement, on obtient une valeur hors de la gamme admise par l'asservissement.
SOLUTION	Modifier la valeur programmée dans G174.

3732 Erreur d'actualisation des comptages locaux.

DÉTECTION	Dans la lecture des comptages analogiques locaux depuis la boucle de position.
CAUSE	Alarme dans l'une des entrées de mesure locales.
SOLUTION	Vérifier les connexions des comptages locaux et le niveaux des signaux.

3733 Erreur d'actualisation des entrées analogiques locales.

DÉTECTION	Dans la lecture des entrées analogiques locales depuis la boucle de position.
CAUSE	Alarme dans une entrée analogique locale.
SOLUTION	Vérifier les connexions des entrées et la sonde connectée.

3734 'Option de logiciel PWM non autorisée'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC n'a pas active l'option de logiciel pour la performance PWM.
SOLUTION	Convenir l'option correspondante.

3735 'Erreur dans l'activation/désactivation du PWM'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de découpe au laser (PWM).
CAUSE	Le paramétrage du PWM est incorrect.
SOLUTION	Vérifier les conditions suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le paramètre NLOCOUT doit être 8. • Le paramètre PWMOUTPUT ne peut pas être supérieur à 2 (1, 2).

3736 'Le paramètre machine PWMOUTPUT est 0'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de découpe au laser (PWM).
CAUSE	Le paramètre PWMOUTPUT ne peut pas prendre la valeur 0.
SOLUTION	Affecter au paramètre PWMOUTPUT une valeur dans la gamme (1-2).

3737 'Carte d'expansion incompatible avec PWM'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de découpe au laser (PWM).
CAUSE	Le hardware n'est pas préparé pour la performance PWM.
SOLUTION	Vérifier qu'il n'y a pas de carte d'expansion type Sercos, avec les 2 premières sorties locales prêtes pour la commutation rapide. Le logiciel ID de la FPGA d'expansion doit être égal ou supérieur à 1.3, et son hardware ID égal ou supérieur à 1.2.

3738 'L'axe est déplacé avec la CNC mise hors tension'

DÉTECTION.	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La cote absolue de l'asservissement ne correspond pas à la cote enregistrée dans la dernière session de CNC. L'axe a fait un déplacement supérieur à celui indiqué dans le paramètre MAXDIFREF.
SOLUTION	Vérifier si la position de l'axe est correcte.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

3739 Erreur au niveau du signal de la sonde pendant le processus de #GAPCTRL.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Avec le contrôle du gap actif, la CNC lit une distance supérieure au maximum possible (paramètre GAPDISTLIMIT). Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • La sonde fonctionne mal. • Le signal reçu par la CNC ne provient pas de la sonde (sonde mal connectée). • La sonde est mal paramétrée (paramètres GAPDISTLIMIT et GAPVOLTLIMIT).
SOLUTION	Revoir la connexion et le paramétrage de la sonde. Si l'erreur persiste, contacter votre fournisseur.

3740 ENABLEGAP: #GAPCTRL ne peut pas être activé, car il est trop différent du GAP programmé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le contrôle du gap est actif (#GAPCTRL), mais il est désactivé pour le PLC (indique ENABLEGAP). La CNC ne peut pas activer le contrôle du gap, car la sonde se trouve hors du gap.
SOLUTION	Rapprocher la sonde du gap programmé.

3741 #GAPCTRL : hors plage [GAPMAX - GAPMIN].

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le gap a dépassé les valeurs maximales ou minimales autorisées, définies par GAPMAX ou GAPMIN. Il est possible que le capteur ne fournissent pas une lecture adéquate.
SOLUTION	Réviser la programmation. Modifier la valeur du paramètre GAPERRORCANCEL pour que la CNC n'affiche pas une erreur.

3742 #GAPCTRL : hors plage GAPTOL.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La différence entre le signal du gap et le gap programmé est supérieure à la tolérance permise (paramètre GAPTOL).
SOLUTION	Réviser la programmation. Modifier la valeur du paramètre GAPTOLCANCEL pour que la CNC n'affiche pas une erreur.

3743 Collision de palpeur.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le signal de la sonde de palpation est arrivé lorsqu'il n'était pas attendu.
SOLUTION	Vérifier l'absence d'obstacles sur le parcours des axes.

3744 #GAPCTRL: Aucun signal du capteur.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Aucun signal du capteur qui permet à la CNC de calculer la distance.
SOLUTION	Vérifier les connexions du capteur et les paramètres machine liés à ce dernier (GAPANAINTYPE et GAPANAINID).

3745 Le capteur est entré en collision.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a indiqué à travers la marque GAPCOLLISION qu'une collision s'est produite avec le capteur.
SOLUTION	Pour éviter la collision avec la tôle, réduire l'avancée. Si l'erreur persiste, l'OEM il faudra modifier le paramètre machine GAPCOLLISIONMODE.

3746 Paramètre PWM hors plage.

DÉTECTION	Lors du démarrage ou de la récupération de la phase opérationnelle du bus.
CAUSE	La CNC a calculé une position qui dépasse la plage permise.
SOLUTION	Vérifier les paramètres PITCH, NPULSES, INPUTREV, OUTPUTREV et ABSOFF.

3747 Hardware non-compatible avec SWT.

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la coupe en grille.
CAUSE	Le hardware n'est pas préparé pour la prestation « Commutation synchronisée ».
SOLUTION	Vérifier que la CNC dispose de 2 sorties numériques locales préparées pour la commutation rapide.

3748 Hardware non-compatible avec PWM.

DÉTECTION	Pendant l'exécution du PWM.
CAUSE	Le hardware n'est pas préparé pour la performance PWM.
SOLUTION	Vérifier que la CNC dispose de 2 sorties numériques locales préparées pour la commutation rapide.

3749 Aucun signal de sonde n'a été détecté dans #GAPCTRL ou #LEAP.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Durant #GAPCTRL ou #LEAP, l'axe a atteint le point d'approche sans recevoir le signal de sonde.
SOLUTION	Modifier la position d'approche de la pièce.

3750 Le comptage de cet axe n'est pas susceptible d'être inhibé.

DÉTECTION	Lors de la désactivation d'un axe.
CAUSE	L'axe qui est désactivé n'a pas de mesure dans le module RCS-S.
SOLUTION	Seul un comptage du module RCS-S peut être inhibé. Vérifier le bit 0x80000000 de AXISOPTION de l'axe impliqué dans la manœuvre de désactivation.

3751 Drive Feedback non valide.

DÉTECTION	Au cours de démarrage de la CNC ou après une RAZ.
CAUSE	Il n'a pas été possible de calculer correctement le feedback de position pour l'axe. Le régulateur n'est pas initialisé correctement.
SOLUTION	Vérifier les connexions et le paramétrage des feedbacks, et réinitialiser le système.

3752 Gap hors de rang dans la limite de position.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Durant #GAPCTRL ou #LEAP, l'axe a atteint le point d'approche sans recevoir le signal de sonde.
SOLUTION	Modifier la position d'approche de la pièce.

3753 Différence de position supérieure à MAXDIFREF. Appuyer sur ENTER + RESET pour confirmer.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La cote absolue du capteur ne correspond pas à la cote enregistrée dans la dernière session de la CNC.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que la position de l'axe indiquée dans « Cota actuelle » est correcte. Si c'est le cas, appuyer sur [ENTER], puis sur [RESET] pour éliminer l'erreur et continuer. Si la position de l'axe est erronée, il est possible qu'une erreur soit survenue dans le capteur. • Si la position que devrait présenter l'axe n'est pas « Cote actuelle » mais « Cote prévue », éliminer l'erreur en appuyant sur [ENTER]", puis sur [RESET]". Exécuter ensuite G174 avec la position indiquée dans « Cote prévue », puis redémarrer la CNC pour récupérer ladite position.

3754 Incompatibilité entre la direction du capteur et celle de compensation du gap.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Avec le contrôle de gap dans n axes actif (#GAPCTRL), l'angle programmé pour la compensation du gap est incompatible avec la direction du capteur.
SOLUTION	Modifier l'angle de programmation.

3755 Paramètre machine PLOOPRESOL incompatible avec la version du régulateur.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le régulateur n'a pas la version adéquate pour la valeur de PLOOPRESOL.
SOLUTION	Vérifier la valeur du paramètre PLOOPRESOL et la version du régulateur.

3756 RPS, temps de paramètre SSTIME atteint sans avoir de tension de bus stable.

DÉTECTION	Lors du démarrage de la manœuvre de la RPS avec PWSENAS.
CAUSE	La tension de bus n'est pas chargée dans le laps de temps estimé.
SOLUTION	Augmenter le temps SSTIME ou vérifier la tension de réseau dans l'équipement effectuant le softstart du bus DC.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

3757 RPS, erreur d'exécution de la commande de synchronisation de la carte sense.

DÉTECTION	Lors du démarrage de la manœuvre de la RPS avec PWSENAS.
CAUSE	Aucune tension n'est détectée dans l'une des branches de la carte sense au cours de la synchronisation.
SOLUTION	Vérifier les connexions, la carte sense, le câble de puissance du moteur X11. Régulateur non activé.

3758 RPS, régulateur en erreur ou dans un état incorrect.

DÉTECTION	Lors du démarrage de la manœuvre de la RPS avec PWSENAS.
CAUSE	Le régulateur affiche une erreur ou un état non attendu par la CNC.
SOLUTION	Vérifier les connexions et le paramétrage du régulateur.

3759 RPS, panne dans le contrôle du contacteur, surcharge de courant dans la sortie X11 frein-contacteur.

DÉTECTION	Lors du démarrage de la manœuvre de la RPS avec PWSENAS.
CAUSE	Surcharge de courant dans la sortie du frein.
SOLUTION	Vérifier les connexions, il n'y a pas de courant de 24 Vdc ou le contacteur est abîmé.

3760 RPS, tension de bus inférieure à celle souhaitée.

DÉTECTION	Lors du démarrage de la manœuvre de la RPS avec PWSENAS.
CAUSE	Chute imprévue de la ligne de réseau qui alimente la manœuvre.
SOLUTION	Vérifier l'installation et la manœuvre.

3800 'Vitesse en jog continu égale à zéro'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution ou changement du mode à jog continu.
CAUSE	L'avance pour le mode jog continu est zéro. Aucune avance n'est programmée pour le mode manuel et le paramètre machine JOGFEED est zéro.
SOLUTION	Définir une nouvelle avance depuis le mode manuel. Vérifier le paramètre machine d'axes JOGFEED.

3801 'Distance ou vitesse en mode jog incrémental égale à zéro'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'avance ou la distance à se déplacer en jog incrémental est zéro. Aucune avance n'est programmée pour le mode manuel et le paramètre machine INCJOGFEED est zéro ou le paramètre machine INCJOGDIST est zéro.
SOLUTION	Définir une nouvelle avance depuis le mode manuel. Vérifier les paramètres machine des axes INCJOGFEED et INCJOGDIST.

3802 'Vitesse en jog incrémental trop petite'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'incrément de position calculé pour un cycle de PLC est trop petit.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine des axes INCJOGFEED et LOOPTIME.

3803 'La résolution de manivelle zéro est interdite'

DÉTECTION	Pendant un changement dans la résolution de la manivelle depuis le panneau de commande.
CAUSE	La position de manivelle sélectionnée depuis le commutateur ou PLC a une résolution de zéro associée.
SOLUTION	Vérifier le paramètre machine d'axes MPGRESOL.

3804 'Indice de manivelle hors de rang (positions du commutateur 1-3)'

DÉTECTION	Pendant un changement dans la résolution de manivelle.
CAUSE	Le PLC a essayé de sélectionner une position manivelle qui est hors de la gamme permise.
SOLUTION	Vérifier dans le programme de PLC l'écriture de la variable (V.)PLC.MPGIDX.

3805 'Vitesse ou distance zéro en mode jog incrémental'

DÉTECTION	Pendant un changement dans l'avance ou dans la distance à parcourir en jog incrémental.
CAUSE	La position de jog incrémental sélectionné depuis le commutateur ou PLC est zéro.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machines des axes INCJOGDIST et INCJOGFEED.

3806 'Vitesse de jog incrémental supérieure à la valeur maximale'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La vitesse définie en paramètres machine pour jog incrémental est supérieure à la maximale permise.
SOLUTION	Repasser les paramètres machine MAXMANFEED, INCJOGFEED et G00FEED.

3807 'Indice de jog incrémental hors de rang (positions du commutateur 1-5)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a essayé de sélectionner une position de jog incrémental qui est hors de la gamme permise.
SOLUTION	Vérifier dans le programme de PLC l'écriture de la variable (V.)PLC.INCJOGIDX.

3808 'Axe inexistant ou non disponible'

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • L'axe n'était pas en mode manuel en abandonnant ce mode. • La CNC a détecté la fonction G101 ou G102 pour l'axe esclave d'un couple gantry. • Nom d'axe non valide dans l'instruction #TANGCTRL ON.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Pour en sortir du mode manuel il faut taper sur RAZ. • Les fonctions G101 et G102 doivent être programmées pour l'axe maître du couple gantry. • Réviser la programmation de l'instruction #TANGCTRL ON.

3809 'Vitesse programmée de broche nulle sur G95'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de déplacer un axe en jog continu ou incrémental avec la fonction G95 active et vitesse zéro sur la broche utilisée pour la synchronisation.
SOLUTION	Programmer une vitesse pour la broche maître du canal ou pour la broche utilisée pour la synchronisation (registre SYNC).

3810 'Le mode Manivelle n'est pas permis avec l'axe Hirth'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a essayé de sélectionner l'axe Hirth pour le déplacer sous le mode manivelle.
SOLUTION	Il n'est pas permis de déplacer un axe Hirth en mode manivelle ; on peut le déplacer en mode jog continu et jog incrémental.

3811 'La limite d'incrément de la manivelle est dépassée'

DÉTECTION.	Sous le mode manuel, pendant la lecture du comptage d'une manivelle.
CAUSE	Incrément trop grand dans le comptage de la manivelle.
SOLUTION	Vérifier la mesure connectée à l'entrée de manivelle, les niveaux du signal, la fréquence, etc.

3812 'Erreur dans le rafraîchissement des manivelles'

DÉTECTION.	Sous le mode manuel, pendant la lecture du comptage d'une manivelle.
CAUSE	Lecture incorrecte de la manivelle.
SOLUTION	En fonction du type de manivelle (clavier CAN, compteur CAN, local, module RCS.S, etc.), vérifier la cohérence et le niveau de communication du bus correspondant ainsi que le paramétrage et la connexion de l'entrée de mesure.



4000-4999

4000(1) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

CLASSE	0.
CAUSE	Erreur dans la phase d'initialisation du chip. La CNC ne détecte pas la carte Sercos ou overflow dans la DPRAM du SERCON en raison d'un nombre excessif d'axes et de données à transmettre dans le canal cyclique.
SOLUTION	Vérifier que la carte est installée et que la CNC la détecte correctement. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

4000(2) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

CLASSE	1.
TRANSITION	0.
CAUSE	Timeout dans l'initialisation de l'anneau Sercos.
SOLUTION	Contactez le service d'assistance technique.

4000(3) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

AXE	Nom de l'axe avec erreur.
TRANSITION 1.	ID Sercos qui provoque l'erreur. Consulter le manuel de l'asservissement.
TRANSITION 2.	Point de la séquence d'initialisation où se produit l'erreur.

Point.	Signification.
0	Timeout.
1	Erreur en changeant à la phase 0. (Problème dans la fibre optique)
2	Erreur en changeant à la phase 1. (Un asservissement ne répond pas; défaut de hardware ou sélecteur de nœud mal placé).
3	Erreur en changeant à la phase 2.
4	Erreur dans la lecture de la version du fabricant.
5	Erreur dans la lecture de T1min.
6	Erreur dans la lecture de Tatmt.
7	Erreur dans la lecture de T4min.
8	Erreur dans la lecture de Tmtsy
9	Erreur dans la lecture de Tmtsg.
10	Erreur dans la lecture de SlaveNr.
11	Erreur dans la lecture de Tatat.
12	Erreur dans le calcul de temps.
13	Erreur dans l'écriture du mot de passe de fabricant.
14	Erreur dans l'écriture de T1.
15	Erreur dans l'écriture de T4.
16	Erreur dans l'écriture de T3.
17	Erreur dans l'écriture de T2.
18	Erreur dans l'écriture de Tncyc.
19	Erreur dans l'écriture de Tscyc.
20	Erreur dans l'écriture de MDTlen.
21	Erreur dans l'écriture de TelegramType.
22	Erreur dans l'écriture de MDT List.

Point.	Signification.
23	Erreur dans l'écriture de AT List.
24	Erreur dans l'écriture de MDT Offset
25	Erreur dans l'écriture de RealTime Control Bit 1.
26	Erreur dans l'écriture de RealTime Control Bit 2.
27	Erreur dans l'écriture de RealTime Status Bit1.
28	Erreur dans l'écriture de OpMode.
29	Erreur dans la commande Reset.
30	Erreur dans la commande Park.
31	Erreur dans la commande Phase 3.
32	Erreur en changeant à la phase 3.
33	Erreur dans la commande Phase 4.
34	Erreur en changeant à la phase 4.
35	Erreur dans la lecture de Class Diagnostics 1.
36	Erreur par défaut.
37	Erreur dans la lecture de Tncyc.
38	Erreur dans la lecture de OpMode.
39	Erreur dans la lecture de AxisType.
40	Erreur dans la lecture de G00Feed.
41	Erreur dans la lecture de Monit Window.
42	Erreur dans la lecture de SP100.
43	Erreur dans la lecture de KV.
44	Erreur dans la lecture de Checksum.
45	Erreur dans la lecture de DV33.
46	Erreur dans l'écriture de DV33.
47	Erreur dans la lecture d'attributs des variables Sercos.
48	Erreur dans la reconfiguration de MTD et AT.
49	Erreur dans la lecture de MP2.
50	Erreur dans la lecture de MP3.
51	Erreur dans l'écriture des paramètres d'homogénéisation.
52	Erreur dans la lecture de PP55.
53	Erreur dans la lecture de PP115.
54	Erreur dans la lecture de PP147.
55	Erreur dans la lecture de Checksum.
56	Erreur dans la lecture de MP244.
57	Erreur dans la lecture de RP77.
58	Erreur dans la lecture de PP76.
59	Erreur dans la lecture de GV9.
60	Erreur dans la lecture de SP10.

VALEUR 1

Erreurs dans le driver Sercos.

Erreur.	Signification.
0	SERC_NO_ERROR
1	ERROR_PHASE_CHANGE
5	Demande de Abort/Suspend/Resume d'une commande non active.
7	Numéro d'axe logique incorrect.
0x0040	READY_FOR_SCDATA
0x0080	ERROR_DEFAULT

Erreur.	Signification.
0x0101	NOT_READY
0x0102	BUSYTIMEOUT
0x0201	ERROR_ATMISS
0x0202	ERROR_NERR
0x0203	ERROR_MSTMISS
0x0204	ERROR_DISTORSION
0x0205	ERROR_FIBRA_ROTA
0x0400	ERROR_SCTRANS
0x0801	ERROR_SCTRANSNODATA
0x0802	ERROR_SCNODATA
0x0803	NOT_READY_FOR_SCDATA
0x1002	ERROR_DPRAMOVERFLOW
0x1004	ERROR_SCNOTINIT
0x1008	ERROR_WRONGCHANNELNUMBER
0x2001	ERROR_WRONGPHASE
0x2002	ERROR_WRONGADDRESS
0x2004	ERROR_WRONGATNUMBER
0x2008	ERROR_SCTRANSNOTREADY
0x4000	ERROR_CALCULATE_T1
0x4001	ERROR_CALCULATE_T2
0x4002	ERROR_CALCULATE_T3
0x4004	ERROR_CALCULATE_T4
0x4008	ERROR_CALCULATE_TEND
0x7002	Erreur dans le canal de service: Longueur de la variable inférieure.
0x7003	Erreur dans le canal de service: Longueur de la variable supérieure.
0x7004	Erreur dans le canal de service: Variable sans permission de lecture.
0x7005	Erreur dans le canal de service: Variable sans permission de lecture dans la phase actuelle.
0x7006	Erreur dans le canal de service: La valeur de la variable est inférieure à celle permise.
0x7007	Erreur dans le canal de service: La valeur de la variable est supérieure à celle permise.
0x7008	Erreur dans le canal de service: Variable invalide.
0x7009	Erreur dans le canal de service: Accès à variable protégée par mot de passe.
0x700A	Erreur dans le canal de service: Variable configurée dans le canal cyclique.
0x8001	ERROR_HSTIMEOUT
0x8002	ERROR_SCHSTIMEOUT
0x8004	SERC_ERROR_TIMEOUT

VALEUR 2

CAUSE

Sans utilisation actuellement.

Défaut dans le processus d'initialisation de l'anneau Sercos à cause de problèmes de connexion dans la fibre optique, paramétrage dans la CNC et l'asservissement, problèmes dans les cartes de Sercos ou les asservissements, etc.

SOLUTION

Effectuer les vérifications suivantes:

- Analyser les codes d'erreur pour essayer de déterminer l'origine de l'erreur.
- Garantir la connexion correcte et l'intégrité de la fibre optique.
- Vérifier le paramétrage dans la CNC et les asservissements. Sélecteur de nœud de l'asservissement (DriveID), paramètres LOOPTIME, SERPOWSE, SERBRATE, OPMODE, etc.

4000(4) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

CAUSE Timeout dans la RAZ d'erreurs après avoir initialisé l'anneau Sercos.
SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.

4000(5) 'Erreur dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

VALEUR 5.
TRANSITION 3.
VALEUR 35.
CAUSE Erreur dans le RAZ d'erreurs après l'initialisation de l'anneau Sercos.
SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.

4001 'Paramètre LOOPTIME différent sur la CNC et l'Asservissement'

VALEUR Valeur du paramètre dans la CNC.
VALEUR Valeur du paramètre dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Valeur du paramètre LOOPTIME différente dans la CNC et dans l'asservissement.
SOLUTION Mettre la même valeur dans la CNC et l'asservissement.

4002 'Paramètre OPMODE différent sur la CNC et l'asservissement'

VALEUR Valeur du paramètre dans la CNC.
VALEUR Valeur du paramètre dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Valeur du paramètre OPMODE différente dans la CNC et dans l'asservissement.
SOLUTION Mettre la même valeur dans la CNC et l'asservissement.

4003 'Paramètre AXISMODE différent sur la CNC et l'asservissement'

VALEUR Valeur du paramètre dans la CNC.
VALEUR Valeur du paramètre dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Valeur du paramètre AXISTYPE différente dans la CNC et dans l'asservissement.
SOLUTION Mettre la même valeur dans la CNC et l'asservissement.

4004 'Paramètre G00FEED supérieur dans la CNC que dans l'Asservissement'

VALEUR Valeur du paramètre dans la CNC.
VALEUR Valeur du paramètre dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Valeur du paramètre G00FEED différente dans la CNC et dans l'asservissement.
SOLUTION Mettre la même valeur dans la CNC et l'asservissement.

4005 'Surveillance d'erreur de poursuite non active dans l'asservissement'

VALEUR 0.
VALEUR Valeur du paramètre PP159 dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE Surveillance d'erreur de poursuite désactivée dans l'asservissement.
SOLUTION Activer paramètre PP159 dans l'asservissement.

4006 'Le paramètre SP100 de l'asservissement doit être 0'

VALEUR 0.
VALEUR Valeur du paramètre SP100 dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE L'asservissement a une consigne supplémentaire activée.
SOLUTION Mettre à 0 le paramètre SP100 de l'asservissement.

4007 'Broche Sercos a besoin d'un gain différent de 0'

VALEUR 0.
VALEUR Valeur de la KV dans l'asservissement.
AXE Numéro logique de l'axe.
CAUSE La KV de la broche est 0.
SOLUTION Définir la KV de l'asservissement avec une valeur différente de 0.



4008 'Erreur+ sur l'anneau Sercos à cause d'une RAZ de l'asservissement'

AXE	Numéro logique de l'axe.
CAUSE	Avis indiquant que l'asservissement a été remis à zéro.
SOLUTION	Écarter les RAZ volontaires de l'asservissement depuis le bouton de RAZ, WinDDS (enregistrement de version, soft RAZ) ou des problèmes de hardware dans l'asservissement. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

4009 'Le nombre de variables permises dans un télégramme Sercos est dépassé'

AXE	Numéro logique de l'axe affecté par l'erreur.
CAUSE	Le nombre maximum de variables Sercos à traiter cycliquement dans un télégramme est limité à 8. Dans la table de variables Sercos il y a plus de 6/7 variables de lecture-écriture synchrone définies pour un même axe.
SOLUTION	Réduire le nombre de variables synchrones à traiter sur cet axe. Définir quelques-unes de ces variables comme d'accès asynchrone.

4010 'On ne peut pas écrire un paramètre dans l'asservissement'

DÉTECTION	En écrivant les paramètres de l'asservissement pendant l'initialisation de l'anneau Sercos; démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Erreur générique dans l'écriture du paramètre.
SOLUTION	Vérifier l'état de la communication avec l'asservissement, la version de logiciel et les options de paramétrage permises.

4011 'On ne peut pas écrire un paramètre dans l'asservissement: Non IDN'

DÉTECTION	En écrivant les paramètres de l'asservissement pendant l'initialisation de l'anneau Sercos; démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Le paramètre n'existe pas dans l'asservissement.
SOLUTION	Actualiser la version de logiciel de l'asservissement.

4012 'On ne peut pas écrire un paramètre dans l'asservissement:: Hors de rang'

DÉTECTION	En écrivant les paramètres de l'asservissement pendant l'initialisation de l'anneau Sercos; démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	La valeur du paramètre machine est hors de la gamme permise.
SOLUTION	Corriger la valeur du paramètre dans la CNC.

4013 'On ne peut pas écrire un paramètre dans l'asservissement: Protégé'

DÉTECTION	En écrivant les paramètres de l'asservissement pendant l'initialisation de l'anneau Sercos; démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Paramètre protégé contre l'écriture.
SOLUTION	Vérifier les permissions et le niveau d'accès dans l'asservissement.

4014 'Erreur dans l'initialisation du SERCON'

DÉTECTION	A l'initialisation du chip de Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Nombre d'axes Sercos ou temps de Sercos erronés. Mémoire insuffisante dans le chip SERCON pour la configuration de Sercos paramétrée.
SOLUTION	Vérifier la configuration et le paramétrage de Sercos.

4015 'TimeOut dans l'initialisation de l'anneau Sercos'

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
SOLUTION	Vérifier la configuration et le paramétrage de Sercos.

4016 'L'Asservissement n'est pas Fagor. Option de logiciel non autorisée'

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Le système a détecté un asservissement non Fagor mais ne dispose pas de l'option de logiciel correspondante.
SOLUTION	Il faut activer dans la CNC l'option de régulation numérique non Fagor pour pouvoir connecter la régulation Sercos de tiers.

4017 Il est nécessaire de recalculer la valeur du paramètre PP4(HomingSwitchOffset) de l'asservissement.

DÉTECTION	À la mise sous tension de la CNC.
CAUSE	Le calcul de module est passé de l'asservissement à la CNC, ce qui implique que la valeur de PP4 n'est pas valide et il faut recalculer. A la mise sous tension, la CNC vérifie si sur les broches et les axes rotatifs avec module il y a un rapport de transmission non entier et si le paramètre PP76(7)=1. Dans ce cas, au lieu d'écrire un 0 dans ce bit, la CNC affiche un message indiquant qu'il y a un mauvais paramétrage dans l'asservissement et qu'il faut recalculer la valeur de PP4 avec PP76(7)=0.
SOLUTION	Depuis le mode DDSsetup, définir le paramètre PP76(7)=0, le valider et exécuter la commande GC6 pour que l'asservissement recalcule la nouvelle valeur de PP4. Finalement enregistrer des paramètres dans la mémoire flash de l'asservissement.

4018 Mesure à distance Sercos avec FEEDBACKTYPE incohérent dans différentes gammes.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Dans l'une des entrées de mesure du module RCS-S, le type de mesure (paramètre FEEDBACKTYPE) n'est pas pareil dans tous les groupes.
SOLUTION	Corriger le paramétrage.

4019 Erreur dans l'anneau Sercos en raison d'un Reset de compteur.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Un reset s'est produit dans le module RCS-S, soit pour une cause physique (chute d'alimentation, etc) ou interne au logiciel du nœud.
SOLUTION	Résoudre la cause du problème. Si l'erreur persiste, contacter Fagor.

4020 Paramétrage incohérent.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Paramétrage erroné du module RCS-S ou ses ressources.
SOLUTION	Corriger le paramétrage.

4022 Erreur dans l'anneau Sercos en raison d'un Reset du compteur par Watchdog.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Un reset s'est produit par watchdog dans le module RCS-S, en raison d'une cause interne du software du nœud.
SOLUTION	Contactez Fagor.

4023 Impossible de configurer la trace programmée dans Sercos.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Erreur pendant la configuration des télégrammes AT-MDT pour mesurer la trace programmée. La trace programmée ne peut pas être appliquée, soit parce qu'il s'agit d'un régulateur non Fagor, soit parce qu'il n'existe pas de place disponible pour elle.
SOLUTION	Réduire le nombre de variables dans le télégramme. Si la largeur de bande est limitée, augmenter la fréquence SERBRATE ou éliminer les régulateurs de l'anneau.

4024 Version du Régulateur non valable pour axe TANDEM en position ou pour REFMODE CNC.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	La version d'un régulateur ne prend pas en charge le tandem avec contrôle de couple ou le mode de référence CNC.
SOLUTION	Pour bénéficier des prestations précédentes, installer dans les régulateurs une version postérieure à la v6.28 ou v8.08.

4025 Absence d'identification Multi-Axis Box (MAB) dans l'anneau Sercos.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Aucun tiroir MAB n'a été détecté dans le système. Avec l'option MABSYSTEM et plus d'un régulateur dans l'anneau Sercos, il doit exister un tiroir MAB.
SOLUTION	Éliminer l'option MABSYSTEM ou inclure un tiroir MAB dans la configuration Sercos.

4026 Incohérence dans les données de l'encodeur FeeDat/EnDat. Il faut valider la nouvelle configuration.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Il existe une ou plusieurs mesures FeeDat/EnDat pour lesquelles les données lues de l'encodeur sont différentes de celles conservées sur le disque. L'encodeur de la mesure est donc différent de celui qui a été validée pendant la mise au point du système.
SOLUTION	Il faut connecter à nouveau l'encodeur qui a été validé lors de chaque mesure FeeDat/EnDat, ou valider le nouvel encodeur connecté.

4027 Mesure FeeDat/EnDat paramétrée dans un compteur Sercos qui ne prend pas en charge le protocole.

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ.
CAUSE	Une mesure FeeDat/EnDat a été paramétrée dans un module RCS-S qui ne le permet pas.
SOLUTION	Il faut mettre à jour le module RCS-S ou le remplacer par un autre nœud prenant en charge les protocoles numériques FeeDat/EnDat.

4032 Il est recommandé de régler de nouveau la planification de Sercos (mode Diagnostic).

DÉTECTION	A l'initialisation du bus Sercos, démarrage de la CNC, validation des paramètres machine et RAZ. Uniquement en mode Setup.
CAUSE	Le diagramme de temps de Sercos n'est pas suffisamment optimal pour garantir le synchronisme du système.
SOLUTION	Depuis la page de diagnostic Sercos, régler les temps et accepter le nouveau diagramme proposé.

4033 Contrôle du gap paramétré dans un régulateur qui ne le supporte pas.

DÉTECTION	Lors de l'initialisation du bus Sercos.
CAUSE	Le paramètre GAPANAINID indique un régulateur Fagor dont la version n'est pas compatible avec le contrôle de gap ou le régulateur n'est pas Fagor.
SOLUTION	Utiliser un régulateur Fagor avec version de logiciel v9.03 ou supérieure, ou annuler le contrôle de gap interne du régulateur.

4034 Pour Gap Control, le régulateur doit être Sercos Posición.

DÉTECTION	Lors de l'initialisation du bus Sercos.
CAUSE	Le régulateur sélectionné pour le contrôle de gap n'est pas Sercos position.
SOLUTION	Paramétrer correctement le régulateur qui doit réaliser le contrôle de gap.

4035 Pour Gap Control, le régulateur doit avoir REFMODE = Régulateur.

DÉTECTION	Lors de l'initialisation du bus Sercos.
CAUSE	L'axe sélectionné pour le contrôle de gap a son paramètre REFMODE défini comme « CNC » et non pas comme « Régulateur ».
SOLUTION	Définir le paramètre REFMODE de l'axe comme « Régulateur ».

4036 Pour Gap Control, le régulateur doit avoir sa mesure externe libre.

DÉTECTION	Lors de l'initialisation du bus Sercos.
CAUSE	Le régulateur sélectionné pour le contrôle de gap n'a pas de carte de contrôle de gap installée (connecteur X3).
SOLUTION	Installer une carte de contrôle de gap dans le régulateur (connecteur X3).

4037 Le régulateur n'est pas compatible avec l'écriture synchrone de la variable DRV FFGAIN.

DÉTECTION	Lors de l'initialisation du bus Sercos.
CAUSE	Dans le tableau DRVVAR, l'IDN296 (FFGAIN) a été paramétré comme écriture synchrone et le régulateur n'est pas AXD ou la version de logiciel n'est pas compatible.
SOLUTION	Supprimer la variable synchrone du tableau DRVVAR ou utiliser un régulateur AXD avec une version de logiciel v9.10 ou supérieure.

4200 'Erreur dans le canal cyclique de Sercos'

AXE	Numéro logique de l'axe.
CAUSE	Erreur dans les processus de lecture ou d'écriture du canal cyclique (télégramme invalide ou phase différente de 4)
SOLUTION	Contacteur le service d'assistance technique.

4201 'Erreur dans le canal de service de Sercos'

AXE	Numéro logique de l'axe.
VALEUR 1	Erreurs dans le driver Sercos. Voir les codes d'erreur décrits dans l'erreur 4000.
VALEUR 2	Erreurs dans le driver Sercos. Voir les codes d'erreur décrits dans l'erreur 4000.
VALEUR 3	État de la commande qui provoque l'erreur.
CAUSE	Erreur le canal de service de Sercos, dans les processus déclenchés depuis la boucle: <ul style="list-style-type: none"> • Lecture de variables. Liste d'erreurs. • Écriture de variables. Feedforward, ACforward, présélection de la gamme et KV. • Exécution de commandes. Stationner l'axe ou broche, changement de gamme.
SOLUTION	Analyser les codes d'erreur pour essayer de déterminer l'origine de l'erreur. Contacter le service d'assistance technique.

4202 'Il manque le Drive Enable (DRENA)'

AXE	Numéro logique de l'axe.
CAUSE	Pendant le déplacement d'un axe, l'activation DRENA de PLC descend.
SOLUTION	Analyser la manœuvre de PLC pour déterminer ce qui provoque la chute du signal DRENA.

4203 'Il manque Speed Enable (SPENA)'

AXE	Numéro logique de l'axe.
CAUSE	Pendant le déplacement d'un axe, accoupler l'activation SPENA de PLC.
SOLUTION	Analyser la manœuvre de PLC pour déterminer ce qui provoque la chute du signal SPENA.

4204 'Erreur lors de la remise à zéro de SERCOS.'

AXE	Numéro logique de l'axe.
VALEUR 1	Erreurs dans le driver Sercos. Voir les codes d'erreur décrits dans l'erreur 4000.
VALEUR 2	Erreurs dans le driver Sercos. Voir les codes d'erreur décrits dans l'erreur 4000.
CAUSE	Erreur en exécutant la commande RAZ d'erreurs d'un asservissement (ID 99). La boucle exécute cette commande pendant le traitement d'un RAZ de la CNC si l'asservissement rapporte des erreurs.
SOLUTION	Analyser les codes d'erreur pour essayer de déterminer l'origine de l'erreur. Contacter le service d'assistance technique.

4205 'Erreur dans l'anneau SERCOS'

VALEUR	Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.
--------	---

Code.	Signification.
0x00000002	Rupture de fibre optique.
0x00000100	Perte de Ats.
0x00000200	Perte de MSTs.
0x00008000	Erreur dans la transmission de Ats. (RAZ de la fibre optique ou de l'asservissement)
0xFFFF0000	Défaut dans l'accès à la RAM commune du SERCON.

CAUSE	Erreur dans le bus Sercos qui provoque une perte de phase 4.
SOLUTION	Analyser les codes d'erreur pour essayer de déterminer l'origine de l'erreur. Contacter le service d'assistance technique.

4206 'Erreur dans l'asservissement SERCOS'

AXE	Numéro logique de l'axe.
CAUSE	L'asservissement indique erreur.
SOLUTION	Analyser les codes d'erreur. Consulter le manuel de l'asservissement.

4207 'Il manque Drive Status Ready (DRSTAF/DRSTAS)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Surveillance DRSTAF, DRSTAS ou du tandem, lorsque l'axe est en déplacement.
SOLUTION	Vérifier les signaux d'activation et l'état de l'asservissement.

4209 'Erreur dans l'anneau Sercos (fibre optique)'

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00000002	Rupture de fibre optique.

CAUSE Rupture de l'anneau Sercos, qui entraîne une perte de phase 4.

SOLUTION Effectuer les vérifications suivantes:

- Garantir la connexion correcte et l'intégrité de la fibre optique.
- Vérifier le paramétrage dans la CNC et les asservissements. Sélecteur de nœud de l'asservissement (DriveID), paramètres LOOPTIME, SERPOWSE, SERBRATE, OPMODE, etc.

4210 'Erreur dans l'anneau Sercos (MST perdu)'

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00000200	Perte de MSTs.

CAUSE Perte d'un message de synchronisme, qui provoque une perte de phase 4.

SOLUTION Garantir la connectivité à travers l'anneau (fibre optique, maître et esclaves).

4211 'Erreur dans l'anneau Sercos (2 ATs perdus)'

AXE Numéro logique de l'axe.

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00000100	Perte de ATs.

CAUSE Perte de réponses d'un asservissement, qui provoque une perte de phase 4.

SOLUTION Déterminer l'asservissement défectueux et changer la carte Sercos ou le même asservissement. Contacter le service d'assistance technique.

4212 'Erreur dans l'anneau Sercos (réception de AT)'

AXE Numéro logique de l'axe.

VALEUR Codes d'erreur identifiant l'origine ou les origines du problème.

Code.	Signification.
0x00008000	Erreur dans la transmission de ATs. (RAZ de la fibre optique ou de l'asservissement)

CAUSE Erreur dans le bus Sercos qui provoque une perte de phase 4.

SOLUTION Garantir la connectivité à travers l'anneau (fibre optique, maître et esclaves).

4213 'Erreur dans l'Unité de Comptage SERCOS'

NŒUD ID Sercos du nœud de l'Unité de Comptage.

CODE Code d'erreur du module. Voir "*Module RCS-S.*" à la page 303.

CAUSE L'Unité de Comptage indique erreur.

SOLUTION Analyser les codes d'erreur (consulter le manuel de l'Unité de Comptage).

4214 'Erreur dans la recherche d'I0 de l'Unité de Comptage SERCOS'

NŒUD ID Sercos du nœud de l'Unité de Comptage.

VALEUR 1 Codes d'erreur du driver de Sercos.

VALEUR 2 Codes d'erreur du driver de Sercos.

VALEUR 3 État de la commande qui provoque l'erreur.

VALEUR 4 IDN de la commande qui provoque l'erreur.

CAUSE Erreur dans la recherche d'I0 d'un axe, avec système de mesure à distance Sercos.

SOLUTION Analyser le paramétrage du processus; en particulier le paramètre REFPULSE.

4300 'Aucun serveur de variables sercos est enregistré'

DÉTECTION Dans l'oscilloscope.

CAUSE Dans un canal de l'oscilloscope, une variable Sercos est définie mais il n'y a aucun serveur de variables Sercos pour répondre à la demande.

SOLUTION Vérifier si la CNC a démarré correctement.

4301 Impossible d'accéder aux variables Sercos.

DÉTECTION	Depuis l'interface.
CAUSE	Une variable du régulateur Sercos a été demandée depuis l'interface, mais le serveur de variables n'a pas été correctement réinitialisé et ne peut pas accéder aux informations des variables Sercos.
SOLUTION	Vérifier si la CNC a démarré correctement.

4302 Variable Sercos non identifiée.

DÉTECTION	Depuis l'interface.
CAUSE	Une variable du régulateur Sercos a été demandée depuis l'interface, mais la variable est inconnue.
SOLUTION	Vérifier que le nom de la variable Sercos est correct.

4303 'La variable Sercos n'a pas des sets'

DÉTECTION	Dans l'oscilloscope.
CAUSE	Dans un canal de l'oscilloscope, il y a une variable Sercos définie, dont la syntaxe indique le set mais cette variable n'a pas de set.
SOLUTION	Supprimer l'indicatif du set du nom de la variable.

4500 'Erreur dans l'initialisation du Hw de Mechatrolink'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La phase d'initialisation de la communication Mechatrolink n'a pas pu être achevée avec succès.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage de la communication (protocole, taille des données, nombre d'axes Mechatrolink, etc.) et l'intégrité physique du bus (câblage, résistances de terminaison, assignation de la numérotation de chaque station, etc.).

4501 'Erreur dans la commande Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	Défaut dans l'exécution d'une commande Mechatrolink depuis le maître à un esclave déterminé.
SOLUTION	Identifier la commande qui a produit l'erreur et l'esclave associé. Vérifier, le cas échéant, les conditions pour que la commande puisse être complétée avec succès (état de l'asservissement, alimentation, puissance, branchement du moteur, etc.).

4502 'Time out à l'initialisation de Mechatrolink'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	L'initialisation de la communication Mechatrolink a terminé.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage de la communication (protocole, taille des données, nombre d'axes Mechatrolink, etc.) et l'intégrité physique du bus (câblage, résistances de terminaison, assignation de la numérotation de chaque station, etc.).

4503 'Alarme de la commande Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	L'exécution d'une commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation d'alarme dans ce dispositif.
SOLUTION	Identifier le code de l'alarme rapportée et consulter le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir de l'information plus spécifique.

4504 'Erreur de communication dans le Bus Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	Défaut dans le transfert d'information cyclique entre le maître Mechatrolink et un esclave.
SOLUTION	Vérifier le hardware du maître et l'intégrité physique du bus (câblage, résistances de terminaison, assignation de la numérotation de chaque station, etc.).

4505 'Avis dans la commande Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	L'exécution d'une commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation de warning dans ce dispositif.
SOLUTION	Identifier le code du warning rapporté et consulter le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir de l'information plus spécifique.



4506 'Il manque de la puissance dans l'esclave Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC, une fois qu'elle est rentrée à l'état de déplacement interpolé.
CAUSE	Un des esclaves Mechatrolink ne peut pas compléter une commande de déplacement par manque de puissance.
SOLUTION	Vérifier le branchement de puissance de l'armoire et la manœuvre de PLC chargée d'activer les asservissements.

4507 'Alarme dans la sous-commande Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	L'exécution d'une sous-commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation d'alarme dans ce dispositif.
SOLUTION	Identifier le code de l'alarme rapportée et consulter le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir de l'information plus spécifique.

4508 'Avis dans la sous-commande Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	L'exécution d'une sous-commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation de warning dans ce dispositif.
SOLUTION	Identifier le code du warning rapporté et consulter le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir de l'information plus spécifique.

4683 Erreur dans l'actualisation de SW des dispositifs PwC raccordés au bus.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'exécution d'une sous-commande Mechatrolink depuis le maître à un certain esclave provoque une situation de warning dans ce dispositif.
SOLUTION	Identifier le code du warning dans le manuel de l'esclave Mechatrolink pour obtenir des informations plus spécifiques.

4684 SW de régulateur associé à la référence ne coïncide pas avec le type de moteur connecté.

DÉTECTION	Lors de la mise en marche, assignation de connexions et/ou modification dans les types de moteur ou source RPS.
CAUSE	Le type moteur connecté à la référence ne coïncide pas avec le type de contrôle du régulateur associé.
SOLUTION	Valider la topologie.

4703 La référence de l'axe est introuvable.

DÉTECTION	Lors de la préparation des données de temps réel.
CAUSE	La référence de l'axe (identificateur du nœud) n'a pas été définie correctement.
SOLUTION	Vérifier la définition de la référence et l'identificateur du nœud.

4704 Le feedback de l'axe est introuvable.

DÉTECTION	Lors de la préparation des données de temps réel.
CAUSE	Le feedback de l'axe n'a pas été défini correctement (identificateur du nœud).
SOLUTION	Vérifier la définition de la référence et l'identificateur du nœud.

4705 Une variable de bus est introuvable.

DÉTECTION	Lors de la préparation des données de temps réel.
CAUSE	La variable de bus n'a pas été définie correctement.
SOLUTION	Vérifier la définition de la variable.

4706 Type de nœud non permis.

DÉTECTION	Lors de la détection nœuds bus.
CAUSE	Le contrôle ne dispose pas de l'option de logiciel nécessaire afin d'initialiser ce type de nœud.
SOLUTION	Il est possible de vérifier dans diagnostic les options de logiciel actives.

4707 Nombre maximum de nœuds dépassé.

DÉTECTION	Lors du démarrage ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Un nombre de nœuds supérieur au nombre permis a été défini.
SOLUTION	Supprimer les nœuds dans le paramétrage.

5000-5999

5000 'Erreur de PLC: Le temporisateur n'existe pas'

DÉTECTION	Processus de lecture des données des temporisateurs du PLC.
CAUSE	Demande de lecture d'un temporisateur qui n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier le numéro du temporisateur; temporisateurs valides T1 à T 256.

5001 'Erreur de PLC: Le compteur n'existe pas'

DÉTECTION	Processus de lecture des données des compteurs de PLC.
CAUSE	Demande de lecture d'un compteur qui n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier le numéro des compteurs; compteurs valides T1 à T 256.

5002 'CNCRD: Variable sans identifier'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	La variable n'existe pas. Si l'erreur se produit au démarrage, le PLC peut être en train d'essayer d'exécuter une instruction CNCRD avant que la marque SERCOSRDY soit active.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de la variable. Si l'erreur est produite au démarrage, conditionner la lecture de la variable au fait de que la marque SERCOSRDY soit active.

5003 'CNCWR: Variable sans identifier'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	La variable n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de la variable.

5004 'Variable sans permission de lecture pour le PLC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	Lecture d'une variable qui n'a pas de permission de lecture depuis le PLC.
SOLUTION	Vérifier les permissions de la variable.

5005 'Variable sans permission d'écriture pour le PLC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	Écriture d'une variable qui n'a pas de permission d'écriture depuis le PLC.
SOLUTION	Vérifier les permissions de la variable.

5006 'Écriture de variable depuis le PLC hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	La valeur affectée à la variable n'est pas valide.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de la variable et des valeurs valides.

5007 'Erreur syntaxique dans l'écriture de variable depuis le PLC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	La variable n'existe pas ou n'a pas de permission d'écriture depuis le PLC.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe et les permissions de la variable.

5008 'L'écriture de la variable depuis le PLC n'a pas pu être réalisée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCWR.
CAUSE	Écriture d'un paramètre arithmétique global ou local qui n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage des paramètres globaux et locaux ainsi que le programme de PLC.

5009 'Erreur syntaxique dans la lecture de variable depuis le PLC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	La variable n'existe pas ou n'a pas de permission d'écriture depuis le PLC.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe et les permissions de la variable.

5010 'Division par zéro dans le PLC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction DVS ou MDS.
CAUSE	Le dénominateur d'une opération DVS ou MDS est 0.
SOLUTION	Vérifier le programme PLC. Ne pas réaliser des divisions par 0.

5013 'Erreur dans la lecture d'entrées numériques du PLC'

DÉTECTION	Au cours de la lecture des entrées numériques du PLC.
CAUSE	Erreur de lecture des entrées numériques à distance de PLC.
SOLUTION	Vérifier le tableau de configuration d'I/Os numériques (paramètre NDIMOD) et l'intégrité du bus. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

5014 'Erreur dans l'écriture de sorties numériques du PLC'

DÉTECTION	Au cours de l'écriture des sorties numériques du PLC.
CAUSE	Erreur d'écriture des sorties numériques à distance de PLC. Le tableau de configuration des I/Os numériques n'est pas valide (paramètre NDOMOD) ou le PLC a reçu une demande d'écriture avant de terminer la précédente.
SOLUTION	Vérifier le tableau de configuration d'I/Os numériques (paramètre NDOMOD) et l'intégrité du bus ou augmenter le temps de cycle dans le paramètre PLCFREQ. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

5015 'La lecture de la variable depuis le PLC n'a pas pu être réalisée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	Lecture d'un paramètre arithmétique global ou local qui n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage des paramètres globaux et locaux ainsi que le programme de PLC.

5016 'Valeur de lecture hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCRD.
CAUSE	Donnée lue hors de rang.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de l'instruction.

5017 'Bloc nul de CNCEX'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	Le bloc programmé dans l'instruction CNCEX est nul ou le canal programmé n'est pas disponible.
SOLUTION	Vérifier le bloc à exécuter et l'état du canal.

5018 'CNCEX n'a pas pu être exécutée du fait que la marque de communication était à "1"'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	La marque programmée dans l'instruction CNCEX est déjà active en exécutant l'instruction. Cela peut être dû à une mauvaise programmation de l'instruction ou au fait que le canal est occupé avec autre instruction CNCEX.
SOLUTION	Vérifier dans le programme de PLC la logique de l'instruction CNCEX et des marques utilisées.

5019 'CNCEX: Canal d'exécution non disponible'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	Le canal programmé dans l'instruction CNCEX n'est pas disponible. Le canal est en train d'exécuter un autre bloc, un autre programme ou est à un état inadéquat.
SOLUTION	Vérifier l'état du canal programmé dans l'instruction CNCEX.

5020 'CNCEX: Exécution non finie'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	L'instruction CNCEX ne peut pas exécuter le bloc dans le canal indiqué.
SOLUTION	Vérifier l'état du canal programmé dans l'instruction CNCEX.

5021 'CNCEX: Le canal indiqué n'est pas du PLC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution d'une instruction CNCEX.
CAUSE	Le canal programmé dans l'instruction CNCEX n'est pas du PLC.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de l'instruction. Vérifier dans les paramètres machine le type de canal (paramètre CHTYPE).

5022 'PLC: Trop de CNCRD et CNCWR de variables asynchrones'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de commandes CNCRD et CNCWR de variables asynchrones, ainsi que pendant l'exécution commandes CNCEX.
CAUSE	Nombre excessif de demandes asynchrones depuis le PLC. <ul style="list-style-type: none"> • Commande CNCEX. • Commandes CNCRD et CNCWR de variables asynchrones des asservissements. • Instructions CNCWR de variables d'outils. • Instruction CNCRD de variables d'outils qui ne sont pas dans le magasin.
SOLUTION	Les valeurs figurant dans le warning sont les numéros des marques de PLC qui commandent les processus CNCRD, CNCWR et CNCEX causant l'erreur. Pour supprimer l'erreur, vérifier la manœuvre du PLC pour qu'il n'y ait pas autant de demandes asynchrones à la fois.

5023 'Erreur dans la lecture d'entrées numériques locales'

DÉTECTION	Erreur dans la lecture d'entrées numériques locales.
CAUSE	Erreur de lecture des entrées numériques locales de PLC.
SOLUTION	Vérifier l'installation de l'application et les drivers de la CNC. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

5024 'Erreur dans l'écriture de sorties numériques locales'

DÉTECTION	Erreur dans l'écriture de sorties numériques locales.
CAUSE	Erreur d'écriture des sorties numériques locales de PLC.
SOLUTION	Vérifier l'installation de l'application et les drivers de la CNC. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

5025 'Compteur de PLC désactivé'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Le compteur est désactivé, depuis le programme de PLC ou depuis la surveillance.
SOLUTION	Après cet avis, le PLC force l'activation du compteur (CEN = 1) automatiquement.

5026 'CNCWR: La variable n'admet que la valeur '0''

DÉTECTION	Au cours de l'exécution des commandes CNCWR
CAUSE	Le PLC a essayé d'écrire une valeur différente de 0 dans une variable qui n'admet que la valeur 0 (zéro).
SOLUTION	Vérifier le programme PLC. Écrire la valeur 0 dans la variable ou supprimer l'instruction CNCWR.

5027 'Court-circuit dans la sortie analogique locale (report depuis PLC)'

DÉTECTION	Le PLC a détecté une alarme de surcharge de courant lors de l'écriture de la sortie analogique locale.
CAUSE	Court-circuit dans la sortie analogique locale de la CNC.
SOLUTION	Vérifier le branchement de la sortie analogique de la CNC.

5028 Erreur dans une ressource à distance.

DÉTECTION	Lors de l'accès aux ressources du module à distance.
CAUSE	Alarme dans un module à distance lors de la lecture de données.
SOLUTION	Vérifier les connexions des modules à distance.

5029 Erreur dans une ressource à distance.

DÉTECTION	Lors de l'accès aux ressources du module à distance.
CAUSE	Alarme dans un module à distance lors de l'écriture de données.
SOLUTION	Vérifier les connexions des modules à distance.

5030 Erreur de configuration des ressources à distance.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur lors de la configuration des modules à distance.
SOLUTION	Vérifier la configuration des modules à distance.

5031 Erreur interne de configuration des ressources à distance.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur lors de la configuration des modules à distance.
SOLUTION	Vérifier la configuration des modules à distance.

5032 Erreur dans l'ordre des commandes de configuration du routeur de ressources à distance.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur de configuration des modules à distance. L'ordre des commandes d'initialisation du routeur de ressources n'est pas correct.
SOLUTION	Vérifier la configuration des modules à distance.

5033 Erreur de configuration du routeur de ressources à distance.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur de configuration des modules à distance. Un module à distance est en train d'utiliser un canal qui n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier la configuration des modules à distance.

5034 Erreur de paramétrage d'une ressource à distance.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur de configuration des modules à distance. Un paramètre des ressources à distance n'est pas correct.
SOLUTION	Vérifier la configuration des modules à distance.

5035 Erreur de circuit ouvert dans une sortie analogique à distance.

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	Le circuit connecté à une sortie analogique à distance a été ouvert.
SOLUTION	Vérifier les connexions de la sortie analogique de la CNC.

5036 Erreur de court-circuit dans une sortie analogique à distance.

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	Un court-circuit est survenu dans une sortie analogique à distance.
SOLUTION	Vérifier les connexions de la sortie analogique de la CNC.

5037 Une sortie analogique à distance est mal configurée.

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	La configuration d'une sortie analogique à distance n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier la configuration de la sortie analogique à distance.

5038 Une sortie analogique à distance a détecté une erreur d'alimentation.

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	L'alimentation de la sortie analogique à distance n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier l'alimentation de la sortie analogique à distance.

5039 Une sortie analogique à distance a détecté une erreur dans le module.

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	Le module à distance de sorties analogiques ne fonctionne pas correctement.
SOLUTION	Vérifier le module à distance.

5040 Une sortie analogique à distance a détecté une erreur inconnue.

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	Le module à distance de sorties analogiques présente une erreur.
SOLUTION	Vérifier le module à distance.

5041 Une entrée analogique à distance a détecté une erreur de plage dépassée.

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	La tension appliquée à l'entrée analogique est supérieure à la plage autorisée.
SOLUTION	Vérifier le circuit raccordé à l'entrée analogique à distance.

5042 Une entrée analogique à distance a détecté une erreur de plage minimale dépassée.

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	La tension appliquée à l'entrée analogique est inférieure à la plage autorisée.
SOLUTION	Vérifier le circuit raccordé à l'entrée analogique à distance.

5043 Une entrée analogique à distance a détecté une erreur de conversion

DÉTECTION	Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE	L'entrée analogique indique que la lecture ne peut pas être réalisée correctement.
SOLUTION	Vérifier le module à distance.

5044 Une entrée analogique à distance est mal configurée.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE La configuration d'une entrée analogique à distance n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier la configuration de l'entrée analogique à distance.

5045 Une entrée analogique à distance a détecté une erreur d'alimentation.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE L'alimentation de l'entrée analogique à distance n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier l'alimentation de l'entrée analogique à distance.

5046 Une entrée analogique à distance a détecté une erreur dans le module.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE Le module à distance d'entrées analogiques ne fonctionne pas correctement.
SOLUTION Vérifier le module à distance.

5047 Une entrée analogique à distance a détecté une erreur inconnue.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE Le module à distance d'entrées analogiques présente une erreur.
SOLUTION Vérifier le module à distance.

5048 Erreur de circuit ouvert dans un capteur de température à distance.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE Le circuit connecté à un capteur de température à distance a été ouvert.
SOLUTION Vérifier les connexions du capteur de température à distance.

5049 Un capteur de température à distance a détecté une erreur de plage minimale dépassée.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE La température du capteur de température est inférieure à la plage permise.
SOLUTION Vérifier les connexions du capteur de température à distance.

5050 Un capteur de température à distance a détecté une erreur de conversion.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE Le capteur de température à distance ne peut réaliser la lecture correctement.
SOLUTION Vérifier les connexions du capteur de température à distance.

5051 Un capteur de température à distance est mal configuré.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE La configuration d'un capteur de température à distance n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier la configuration du capteur de température à distance.

5052 Un capteur de température à distance a détecté une erreur d'alimentation.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE L'alimentation du capteur de température à distance n'est pas correcte.
SOLUTION Vérifier l'alimentation du capteur de température à distance.

5053 Un capteur de température à distance a détecté une erreur dans le module.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE Le module à distance du capteur de température ne fonctionne pas correctement.
SOLUTION Vérifier le module à distance du capteur de température.

5054 Un capteur de température à distance a détecté une erreur inconnue.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE Le module à distance du capteur de température présente une erreur.
SOLUTION Vérifier le module à distance du capteur de température.

5055 Un capteur de température à distance a détecté une erreur de plage dépassée.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE La température du capteur de température est inférieure à la plage permise.
SOLUTION Vérifier les connexions du capteur de température à distance.

5056 Erreur d'exécution dans le traitement d'une sortie analogique à distance.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE Erreur lors du traitement des données.
SOLUTION Erreur interne. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

5057 Erreur d'exécution dans le traitement d'une entrée analogique à distance.

DÉTECTION Lors du fonctionnement du PLC.
CAUSE Erreur lors du traitement des données.
SOLUTION Erreur interne. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

6000-6999

6000 'Alarme du système de mesure'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Alarme de mesure sur un axe analogique (paramètre FBACKAL). Pour un signal TTL différentiel. <ul style="list-style-type: none"> • Un ou plusieurs câbles sectionnés (signaux A, B ou les relais de retenue). • Entrée de mesure déconnectée dans le compteur. Pour signal sinusoïdal différentiel. <ul style="list-style-type: none"> • Un ou plusieurs câbles sectionnés (signaux A, B ou les relais de retenue). • Entrée de mesure déconnectée dans le compteur. • Amplitude de signal d'entrée au-dessus de 1,45 Vpp environ. • Amplitude de signal d'entrée en dessous de 0,4 Vpp environ. • Déphasage excessif entre signaux A et B (en quadrature, en théorie). Pour des signaux non différentiels, l'alarme de mesure doit être désactivée.
SOLUTION	Vérifier les câbles et la connexion des entrées de mesure. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6001 'Alarme du test de tendance activée'

DÉTECTION	Lorsqu'un axe s'emballe et que la surveillance du test de tendance est active.
CAUSE	Réalimentation positive sur l'axe pendant un temps supérieur à celui défini dans le paramètre ESTDELAY.
SOLUTION	Régler le signe de la consigne (paramètre AXISCHG), le comptage (LOOPCHG) et le temps affecté au paramètre ESTDELAY.

6002 'Le programme PLC n'est pas en marche'

DÉTECTION	Pendant le démarrage de la CNC ou la surveillance du programme du PLC.
CAUSE	Le programme de PLC n'est pas en marche. <ul style="list-style-type: none"> • Installation d'une nouvelle version de logiciel. • L'utilisateur a arrêté le PLC et a oublié de le remettre en marche.
SOLUTION	Mettre en marche le programme PLC. Au besoin, compiler le programme de PLC.

6003 'Arrêt d'urgence externe activé'

DÉTECTION	Pendant le démarrage de la CNC ou la surveillance du programme du PLC.
CAUSE	La marque _ARRÊT D'URGENCE du PLC est désactivée.
SOLUTION	Vérifier l'état des boutons-poussoir d'arrêt d'urgence. Vérifier la logique du signal _ARRÊT D'URGENCE dans le programme de PLC.

6004 'Erreur dans l'initialisation du Bus CAN'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Erreur dans l'initialisation du bus CAN qui a lieu au démarrage afin de mettre en marche le clavier de CAN. Les codes d'erreur sont différents pour les cas de bus CANfagor et du bus CANopen. Codes d'erreur pour le bus CANopen.

Code.	Signification.
14	Défaut dans le RAZ du micro de la COMPCI (mauvais fonctionnement du micro, contacts inadéquats, etc.).
15	Problèmes dans la connexion ou dans la configuration des esclaves CANopen.

Codes d'erreur pour le bus CANfagor..

Code.	Signification.
-1 / -2 / -3	165 en état d'erreur ou ne répond pas (problème dans la COMPCI).
-4 / -5	Structure de mémoire différente pour PC et COMPCI (éventuelles différences de versions).
-6	Erreur sur EnableCyclicRead(MD_JOE).
-7	Problèmes dans l'identification de nœuds (même groupe et numéro de nœud).
-8	Problèmes dans l'identification de nœuds (détection d'un nœud supplémentaire).
-9	Mot de passe d'accès à IniCan non valide.
-10	Défaut dans le test de hardware de la COMPCI.
-11	Défaut dans le test de hardware du nœud à distance.

SOLUTION Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6005 'Erreur en sélectionnant la fréquence de travail du BUS CAN'

DÉTECTION Au cours du démarrage du système.

CAUSE Un ou plusieurs nœuds ne syntonisent pas à la fréquence paramétrée.

SOLUTION Effectuer les vérifications suivantes. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

- Vérifier que la longueur du câble CAN est l'adéquate pour la fréquence.
- Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules.
- Utiliser l'outil itfcCAN.exe pour vérifier le bus CAN (uniquement service d'assistance technique).

6006 'Un ou plusieurs nœuds CAN ne répondent pas'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.

CAUSE Un ou plusieurs nœuds à distance ne répondent plus par RAZ, courts-circuits, mauvais fonctionnement, etc. Les codes d'erreur sont différents pour les cas de bus CANfagor et du bus CANopen. Pour le bus CANopen, la fenêtre d'erreur indique le module qui provoque l'erreur.

Codes d'erreur pour le bus CANfagor..

Code.	Signification.
-1 / -6	Il y a plus de trois nœuds perdus.
-3	1 nœud perdu.
-4	2 nœud perdu.
-5	3 nœud perdu.

Codes d'erreur pour le bus CANopen.

Code.	Signification.
2	Timeout (le nœud ne répond pas).
3	Erreur dans le bit de toggle.
4	Le nœud répond mais son état n'est pas correct.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules. Vérifier le pinout du câble CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6007 'Watchdog dans la COMPCI'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.

CAUSE La COMPCI ne répond pas; possibilité de mauvais fonctionnement, contacts, etc.

SOLUTION Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6008 'Watchdog dans le PC + COMPCI'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.

CAUSE La COMPCI et le PC ne répondent pas pour cause de mauvais fonctionnement, contacts, pertes de RT IT, etc.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier la configuration du bus CAN et s'il se produit des pertes d'IT. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6009 'Watchdog dans le PC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le Pc ne répond pas par pertes de RT IT.
SOLUTION	Dans le mode diagnostic, vérifier s'il se produit des pertes d'IT et la configuration du bus CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6010 'Erreur dans le processus de la COMPCI'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Erreurs diverses dans les processus gérés par la COMPCI.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6011 'Erreur de CAN dans le nœud à distance'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Erreur rapportée par un nœud. Les codes d'erreur sont différents pour les cas de bus CANfagor et du bus CANopen. La fenêtre d'erreur indique le module qui provoque l'erreur. Codes d'erreur pour le bus CANfagor..

Code.	Signification.
1	Overrun dans le contrôleur de CAN. Perte éventuelle de messages reçus.
2	BusOFF. Le nœud détecte la chute du bus.
3	Overrun dans la fifo de réception. Perte éventuelle de messages reçus.
4	Warning. Le compteur de trames d'erreur dépasse le niveau 1 (96).
11	Le nœud informe que la COMPCI ne répond pas aux contrôles de présence.
12	RAZ du nœud (problèmes d'alimentation, courts-circuits, watchdog, etc.).
13	Défaut dans la transmission d'un message.

Type de module produisant l'erreur pour le bus CANfagor.

Module.	Signification.
1	Sorties analogiques.
2	Compteurs.
3	Sorties numériques.
4	Entrées numériques.
5	Entrées analogiques.
7	Entrées PT100.
8	Manivelle du clavier CAN.
9	Palpeurs.
10	Clavier jog.
11	Clavier alphanumérique.
12	Défaut dans un nœud des I/Os.

SOLUTION	Contactez le service d'assistance technique.
----------	--

- 6011 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence indéfini.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence générique.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence du courant.'
 'Report de nœud CANopen: Surcharge de courant dans les sorties.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence de la tension.'
 'Report de nœud CANopen: Il manque l'alimentation.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence de la température.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence hardware.'
 'Report de nœud CANopen: Entrée PT100 interrompue ou pas branchée.'
 'Report de nœud CANopen: Il manque la tension dans les sorties.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence logiciel.'
 'Report de nœud CANopen: Erreur au code interne.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence des modules supplémentaires.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence de communication.'
 'Report de nœud CANopen: Temps excessif entre synchronismes.'
 'Report de nœud CANopen: Overrun, message perdu.'
 'Report de nœud CANopen: Erreurs dans le bus, bus passif.'
 'Report de nœud CANopen: Défaut du contrôle de présence.'
 'Report de nœud CANopen: Récupération du bus-off.'
 'Report de nœud CANopen: Erreur de protocole.'
 'Report de nœud CANopen: PDO trop court.'
 'Report de nœud CANopen: PDO trop long.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence externe.'
 'Report de nœud CANopen: Arrêt d'urgence spécifique du fabricant.'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Cette erreur indique qu'un nœud CANOPEN a envoyé un message d'arrêt d'urgence. Le texte d'erreur dépend du code spécifique de l'arrêt d'urgence envoyé (valeur 3).
 VALEUR 1 Numéro de nœud.
 VALEUR 2 Codes d'erreur pour le bus CANopen (codage par bits).

Code.	Signification.
0x01	Erreur générique.
0x02	Erreur de courant.
0x04	Erreur de tension.
0x08	Erreur de température.
0x10	Erreur de communications.
0x20	Erreur de dispositif.
0x40	Réservé.
0x80	Erreur spécifique du fabricant.

- VALEUR 3 Table d'arrêt d'urgences pour le bus CANopen (codage par bits).

Arrêt d'urgence.	Signification.
0x0000	Erreur corrigée.
0x1000	Erreur générique.
0x2000	Courant.
0x2100	Courant, côté d'entrée du dispositif.
0x2200	Courant dans le dispositif.
0x2300	Courant, côté de sortie du dispositif.
0x2310	Surcharge de courant dans les sorties.
0x3000	Tension.
0x3100	Tension de réseau.
0x3200	Tension dans le dispositif.
0x3300	Tension de sortie.
0x4000	Température.
0x4100	Température d'ambiance.
0x4200	Température dans le dispositif.
0x5000	Hardware du dispositif.

Arrêt d'urgence.	Signification.
0x5030	PT100 cassée ou non branchée.
0x5112	Tension d'alimentation des sorties.
0x6000	Logiciel du dispositif.
0x6100	Logiciel interne.
0x6200	Logiciel d'utilisateur.
0x6300	Ensemble de données.
0x7000	Modules supplémentaires.
0x8000	Surveillance.
0x8100	Communication.
0x8110	Messages perdus.
0x8120	Trop d'erreurs dans le bus.
0x8130	Erreur de contrôle de présence détectée par le nœud.
0x8140	Récupération du BUS OFF.
0x8200	Erreur de protocole.
0x8210	PDO non traité pour cause d'erreur dans sa longueur.
0x8220	PDO avec trop de variables.
0x9000	Erreur externe.
0xF000	Fonctions supplémentaires.
0xFF00	Dispositif spécifique.

SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.

6012 'Erreur dans l'unité de commande de CAN'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.

CAUSE La COMPCI détecte BUSOFF et le bus descend.
Codes d'erreur pour le bus CANopen.

Code.	Signification.
0	Erreur du système.
1	Erreur du CAN.
2	Erreur dans les files d'attente Tx/Rx.

SOLUTION Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules et le compteur d'erreurs CAN ; en cas d'erreurs, effectuer les vérifications correspondantes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6013 'Timeout dans l'initialisation de CAN'

DÉTECTION Au cours du démarrage du système.

CAUSE Défaut dans le processus d'initialisation du bus CAN par problèmes dans le bus. Séquence de mise hors et sous tension trop rapide.

SOLUTION Réaliser les vérifications et actions suivantes pour garantir l'intégrité du bus CAN :

- Il n'y a pas de groupes CAN avec la même direction sélectionnée.
- Le sélecteur du nœud dans la COMPCI doit être 0.
- Résistances de terminaison de ligne.
- Connexion à terre.
- Continuité du câble CAN.
- Connecteurs du câble CAN (s'il faut, les démonter et remonter).
- Connexion du câble plat entre les nœuds et la source.
- Sources d'alimentation des groupes CAN (niveaux, possibles RAZ, etc.).
- Voir dans le mode diagnostic si tous les modules sont reconnus.
- Utiliser l'outil itfcAN.exe pour vérifier le bus CAN (uniquement service d'assistance technique).

Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6014 'Défaut dans l'accès au DPRAM de la COMPCI'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Défaillance dans l'accès à la mémoire RAM commune de la COMPCI pour cause d'erreur de hardware, mauvais contact, etc. Au démarrage et cycliquement, la CNC et la COMPCI réalisent des tests de lecture et d'écriture de la mémoire RAM commune.
SOLUTION	Le mode diagnostic offre de l'information supplémentaire au défaut. Consulter le service d'assistance technique.

6015 'Le compteur d'erreurs CAN dépasse le niveau 1'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le compteur de trames d'erreur (Rx/Tx) dépasse le niveau 1 (96).
SOLUTION	Réaliser les vérifications opportunes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6016 'Le compteur d'erreurs CAN atteint le niveau critique'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le compteur de trames d'erreur (Rx/Tx) dépasse le niveau critique (127).
SOLUTION	Réaliser les vérifications opportunes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6017 'Overrun dans FIFO de la commande CAN'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Overflow dans la FIFO de réception du contrôleur de CAN. Perte éventuelle de messages reçus.
SOLUTION	Consulter le service d'assistance technique.

6018 'Overrun dans FIFO CAN de la COMPCI'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Overflow dans la FIFO de réception de la COMPCI. Perte éventuelle de messages reçus.
SOLUTION	Consulter le service d'assistance technique.

6019 'Timeout dans les lectures de CAN'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Défaut dans les processus cycliques de lecture des entrées numériques, analogiques, compteurs et manivelles de clavier. Un des nœuds n'a pas envoyé le message à temps.
SOLUTION	Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules et le compteur d'erreurs CAN ; en cas d'erreurs, effectuer les vérifications correspondantes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Au besoin, augmenter les temps de cycle (paramètres LOOPTIME et PLCFREQ). Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6020 'Chevauchement du cycle de CAN'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Défaut dans les processus cycliques de lecture des entrées numériques, analogiques, compteurs et manivelles de clavier. Un des nœuds n'a pas envoyé le message à temps.
SOLUTION	Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules et le compteur d'erreurs CAN ; en cas d'erreurs, effectuer les vérifications correspondantes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Au besoin, augmenter les temps de cycle (paramètres LOOPTIME et PLCFREQ). Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6021 'Problèmes dans la transmission de CAN'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Défaut dans les processus de transmission de sorties numériques, analogiques, etc. Possible affaissement du bus.
SOLUTION	Dans le mode diagnostic, vérifier que la CNC reconnaît tous les modules et le compteur d'erreurs CAN ; en cas d'erreurs, effectuer les vérifications correspondantes pour garantir l'intégrité du bus CAN. Au besoin, augmenter les temps de cycle (paramètres LOOPTIME et PLCFREQ). Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6022 'Erreur dans l'initialisation du compteur de l'axe'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Le compteur n'existe pas. La fenêtre d'erreur indique le compteur qui provoque l'erreur.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6023 'Erreur dans l'initialisation du compteur de la manivelle'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Le compteur n'existe pas. La fenêtre d'erreur indique le compteur qui provoque l'erreur.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6024 'Erreur dans l'initialisation de la manivelle du clavier'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	L'entrée de la manivelle n'existe pas. La fenêtre d'erreur indique la manivelle qui provoque l'erreur.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

6025 'Erreur de checksum de la COMPCI'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Erreur dans le checksum des données des sorties numériques ou analogiques qui ont été envoyées du PC à la COMPCI à travers la mémoire RAM commune. Codes d'erreur pour le bus CANfagor..

Code.	Signification.
1	Sorties analogiques.
3	Sorties numériques.

SOLUTION	Consulter le service d'assistance technique.
----------	--

6026 'Erreur de hardware dans la COMPCI'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur dans le test de hardware de la COMPCI. Les tests suivants sont réalisés au démarrage : Flash, RAM commun, RAM externe, RAM interne et commande CAN.
SOLUTION	Le mode diagnostic présente de l'information en détail sur le type d'erreur. Vérifier que la version de logiciel de la COMPCI est la correcte. Consulter le service d'assistance technique.

6027 'Erreur de hardware dans le nœud à distance CAN'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur dans le test de hardware des nœuds à distance. Les tests suivants sont réalisés au démarrage : Flash, RAM et commande CAN.
SOLUTION	Le mode diagnostic présente de l'information en détail sur le type d'erreur. Vérifier que la version de logiciel de la COMPCI est la correcte. Consulter le service d'assistance technique.

6028 'Erreur dans l'accès à la RAM du SERCON'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou pendant l'exécution.
CAUSE	Erreur dans le test de la RAM commun du SERCON (accès R/W en modes Byte/Word). La CNC réalise ce test au démarrage et à chaque cycle de Sercos, pendant la phase 4, pour vérifier l'intégrité des données de la mémoire RAM du SERCON.
SOLUTION	Problème de hardware de la carte Sercos ou branchement au Bus PCI. Consulter le service d'assistance technique.

6029 'Limite d'incrément de position dépassée dans la CNC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Incrément de position excessive sur un axe analogique. Défaut de hardware du nœud du compteur, accès à la COMPCI (branchement), etc.
SOLUTION	Consulter le service d'assistance technique.

6030 'Limite d'incrément de position dépassée dans le nœud du compteur de CAN'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Incrément de position excessive sur un axe analogique. Défaut de hardware du nœud du compteur.
SOLUTION	Consulter le service d'assistance technique.

6031 'Version logiciel incompatible en COMPCI/Nœuds à distance'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Version de logiciel incompatible dans CNC et COMPCI ou modules à distance.
SOLUTION	Actualiser le logiciel de la COMPCI et les modules à distance.

6032 'Erreur dans la configuration du clavier CAN'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le 165 ne répond pas ou il y a des problèmes dans la communication CAN.
SOLUTION	Vérifier la connexion à travers le bus CAN et la version de la COMPCI.

6033 'La configuration hardware ne coïncide pas avec celle enregistrée dans le fichier'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou pendant l'exécution.
CAUSE	La configuration hardware enregistrée sur le disque ne coïncide pas avec celle détectée au démarrage. Modifications potentielles dans la configuration CAN non sauvegardés, modifications non souhaitées dans les paramètres machine, etc.
SOLUTION	Dans le mode diagnostic, vérifier si la configuration CAN détectée coïncide avec la réelle; dans ce cas, sauvegarder la configuration. Dans le cas contraire, vérifier si c'est une erreur dans le paramétrage ou dans la détection des nœuds.

6034 'RAZ dans le nœud CAN'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Un nœud CAN a été remis à zéro. La fenêtre d'erreur indique le numéro de nœud.
SOLUTION	Vérifier que l'alimentation du nœud est correcte. S'il n'y a pas de problèmes dans le bus, remplacer le nœud. Consulter le service d'assistance technique.

6035 'Erreur dans l'initialisation des IOs locaux'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Il y a plus de sorties numériques locales configurées dans la CNC que celles existant réellement.
SOLUTION	Définir un maximum de 8 sorties numériques locales.

6036 'Il manque l'alimentation des IOs locaux'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il manque l'alimentation dans les I/O locaux (unités centrales ICU et MCU).
SOLUTION	Alimenter les I/Os locaux avec 24 V.

6037 'Paramètre LOOPTIME non valide pour la configuration de CAN'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La valeur du paramètre LOOPTIME est trop petite ou n'est pas valide.
SOLUTION	Vérifier que la valeur assignée au paramètre LOOPTIME est multiple de 0,5 ms et supérieure à 1,5 ms. Augmenter la valeur si la configuration CAN le conseille.

6038 'La limite maximale d'éléments CAN dans le système est dépassée'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Un élément du bus CAN dépasse le maximum permis; nombre d'entrées ou de sorties analogiques, entrées ou sorties numériques ou compteurs.
SOLUTION	Mettre la CNC hors tension et enlever des éléments du bus jusqu'à rentrer dans les limites.

6039 'Erreur dans l'activation d'entrée PT100'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Paramétrage incorrect d'une des entrées PT100.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine généraux NPT100 et PT100.

6040 'Erreur au cours de la lecture du jog local'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	Erreur réitérée dans la lecture du module local de jog de l'unité centrale ICU MCU.
SOLUTION	Vérifier le hardware et la communication entre le jog local et l'unité centrale.

6041 'Détection du clavier configuré sous le mode 15'''

DÉTECTION	Après une RAZ de la CNC.
CAUSE	La CNC a détecté un clavier 8065 (qwerty ou jog) configuré pour se communiquer avec des versions antérieures à V04.10.
SOLUTION	Identifier les claviers 8065 (qwerty et jog) et les configurer correctement. Contacter le service d'assistance technique.

6042 'Alarme de surcharge de courant'

DÉTECTION	La boucle a détecté une alarme de surcharge de courant lors de la lecture de l'entrée locale du système de mesure.
CAUSE	Court-circuit dans le comptage local de la CNC.
SOLUTION	Vérifier le branchement correct et les niveaux de signal du système de mesure local de la CNC.

6043 'Alarme de câble cassé'

DÉTECTION	La boucle a détecté une alarme générique de câble cassé, dans l'entrée locale du système de mesure.
CAUSE	Un des signaux du comptage local de la CNC est endommagé.
SOLUTION	Vérifier le branchement correct et les niveaux de signal du système de mesure local de la CNC.

6044 'Alarme de câble cassé dans le signal A'

DÉTECTION	La boucle a détecté le câble cassé dans le signal A du comptage local.
CAUSE	Le comptage local de la CNC ne reçoit pas le signal A.
SOLUTION	Vérifier le signal A du système de mesure local de la CNC.

6045 'Alarme de câble cassé dans le signal B'

DÉTECTION	La boucle a détecté le câble cassé dans le signal B du comptage local.
CAUSE	Le comptage local de la CNC ne reçoit pas le signal B.
SOLUTION	Vérifier le signal B du système de mesure local de la CNC.

6046 'Alarme de câble cassé dans le signal I0'

DÉTECTION	La boucle a détecté le câble cassé dans le signal I0 du comptage local.
CAUSE	Le comptage local de la CNC ne reçoit pas le signal I0.
SOLUTION	Vérifier le signal I0 du système de mesure local de la CNC.

6047 'Alarme de câble cassé dans le signal AL'

DÉTECTION	La boucle a détecté le câble cassé dans le signal AL du comptage local.
CAUSE	Le comptage local de la CNC ne reçoit pas le signal AL.
SOLUTION	Vérifier le signal AL du système de mesure local de la CNC.

6048 'Alarme externe du système de mesure'

DÉTECTION	La boucle a détecté une alarme externe dans le comptage local.
CAUSE	Le capteur connecté au comptage local indique alarme.
SOLUTION	Vérifier le capteur branché au système de mesure local de la CNC.

6049 'Alarme d'amplitude'

DÉTECTION	La boucle a détecté une alarme d'amplitude Vpp dans le comptage local.
CAUSE	Le signal sinusoïdal connecté au comptage local a une amplitude hors limites, trop petite ou trop grande.
SOLUTION	Vérifier les niveaux du signal Vpp dans le système de mesure local de la CNC.

6050 'Court-circuit sur les I0s locaux (alarme de surcharge de courant)'

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement de la CNC.
CAUSE	Alarme de surcharge de courant dans les I0s locaux.
SOLUTION	Vérifier le branchement et l'alimentation des I0s locaux.

6051 'Court-circuit dans le palpeur local (alarme de surcharge de courant)'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	Alarme de surcharge de courant dans le palpeur local.
SOLUTION	Vérifier le branchement et l'alimentation du palpeur local.



6052 'Court-circuit dans la sortie analogique locale (report depuis LR)'

DÉTECTION	La boucle a détecté une alarme de surcharge de courant lors de l'écriture de la sortie analogique locale.
CAUSE	Court-circuit dans la sortie analogique locale de la CNC.
SOLUTION	Vérifier le branchement de la sortie analogique de la CNC.

6053 'Erreur dans l'initialisation du jog local'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Le panneau local de jog n'a pas pu s'initialiser correctement.
SOLUTION	Vérifier le branchement et l'alimentation du job local.

6054 'Erreur dans l'initialisation des manivelles locales'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La carte locale des manivelles n'a pas pu s'initialiser correctement.
SOLUTION	Vérifier le branchement et l'alimentation de la carte des manivelles.

6055 'Erreur dans la lecture périodique des manivelles locales'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	Erreur dans la lecture cyclique des manivelles locales.
SOLUTION	Vérifier le branchement et l'alimentation des manivelles locales.

6056 'Court-circuit dans la manivelle de jog (alarme de surcharge de courant)'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	Alarme de surcharge de courant dans la manivelle branchée au job local.
SOLUTION	Vérifier le branchement et l'alimentation des manivelles locales.

6057 'Alarme du système de mesure dans la manivelle'

DÉTECTION	Pendant l'exécution de la CNC.
CAUSE	Alarme du système de mesure dans la manivelle branchée au comptage local.
SOLUTION	Vérifier le branchement et l'alimentation des manivelles locales.

6058 'Un des nœuds CANopen ne se trouve pas en phase opérationnelle'

DÉTECTION	Après une RAZ de la CNC.
CAUSE	Lors de la réinitialisation de CANopen qui a lieu à la RAZ de la CNC, un des nœuds n'a pas réussi à parvenir à la phase opérationnelle.
SOLUTION	Vérifier le branchement et la configuration des nœuds CANopen.

6059 Erreur dans la configuration d'une entrée analogique.

DÉTECTION	Au cours de démarrage de la CNC ou après une RAZ.
CAUSE	Lors de l'initialisation du bus CANopen, l'une des entrées paramétrées en cours n'a pas pu être correctement configurée.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage des entrées analogiques en cours.

6060 Erreur de configuration d'une sortie analogique.

DÉTECTION	Au cours de démarrage de la CNC ou après une RAZ.
CAUSE	Lors de l'initialisation du bus CANopen, l'une des sorties paramétrées en cours n'a pas pu être correctement configurée.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage des sorties analogiques en cours.

6061 Nœuds CANopen non Fagor. Option de logiciel non autorisée.

DÉTECTION	Lors de l'initialisation du bus CANopen, pendant le démarrage de la CNC ou après un reset.
CAUSE	Lors de l'initialisation du bus CANopen, des nœuds de tiers ont été détectés en l'absence de l'option logicielle correspondante.
SOLUTION	Déconnecter du bus CANopen les nœuds non Fagor ou acheter l'option logicielle qui permet leur utilisation.

6062 Relais d'arrêt d'urgence ouvert par erreur lors de la réinitialisation du bus.

DÉTECTION	Après un reset de la CNC ou pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Pendant le reset ou la validation de paramètres machine, il a été impossible d'achever correctement l'exécution du processus en question, à cause d'une erreur pendant le redémarrage du bus CAN ou de l'anneau Sercos. Par conséquent, le relais d'arrêt d'urgence est resté ouvert.
VALEUR 1	Erreur dans Sercos pendant le reset de la CNC.
VALEUR 2	Erreur dans CAN pendant le reset de la CNC.
VALEUR 3	Erreur dans Sercos et CAN pendant le reset de la CNC.
VALEUR 4	Erreur dans Sercos pendant un processus de validation des paramètres machine.
VALEUR 8	Erreur dans CAN pendant un processus de validation des paramètres machine.
VALEUR 12	Erreur dans Sercos et CAN pendant un processus de validation des paramètres machine.
SOLUTION	Corriger le problème dans CAN ou Sercos qui empêche la fermeture du relais d'arrêt d'urgence.



7000-7999

7001 'Deux Ts consécutives dans le magasin cyclique (M6 nécessaire)'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le magasin est cyclique et deux outils consécutifs sans M06 sont programmés.
SOLUTION	Dans un magasin cyclique il faut programmer M06 après chaque outil.

7002 'L'outil n'est pas dans le magasin et les outils de terre ne sont pas autorisés'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	On a programmé un outil qui est dans la table d'outils mais n'est pas dans la table du magasin. Dans ce cas, la CNC assume que l'outil est de terre, mais dans les paramètres machine il est spécifié que les outils de terre ne sont pas admis.
SOLUTION	Configurer la machine pour accepter des outils de terre ou inclure l'outil dans la table du magasin.

7003 'T n'est pas définie dans la table'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé n'est pas défini dans la table des outils.
SOLUTION	Tous les outils, même ceux de terre, doivent être définis dans la table d'outils.

7004 'Outil de terre refusé ou usé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé est usé ou il a été refusé par le PLC.
SOLUTION	Réparer l'outil ou utiliser un outil équivalent.

7005 'Outil refusé ou usé et sans remplacement'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé est usé ou a été refusé par le PLC et il n'y a pas d'autre outil de la même famille dans le magasin.
SOLUTION	Réparer l'outil ou activer dans le magasin un outil de la même famille pouvant être utilisé.

7006 'D n'est pas admise pour cet outil'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Correcteur d'outil non valide. L'outil a moins de correcteurs que l'outil programmé.
SOLUTION	Programmer un correcteur existant ou ajouter des nouveaux correcteurs à l'outil.

7007 'En mode chargement: T0 n'est pas admise'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. Il n'est pas permis de programmer T0.
SOLUTION	Programmer l'outil à charger dans le magasin.

7008 'En mode chargement: Cet outil est déjà chargé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. L'outil programmé est déjà dans le magasin.
SOLUTION	Programmer un outil qui ne soit pas chargé.

7009 'En mode chargement: M6 sans T'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. Il n'est pas permis de programmer une M sans outil.
SOLUTION	Programmer l'outil à charger et ensuite la fonction M6.

7010 'En mode chargement: T avec deux M6'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. Deux M6 consécutives ont été programmées sans outil.
SOLUTION	Programmer l'outil à charger et ensuite la fonction M6.

7011 'En mode chargement: D seule n'est pas admise'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode chargement. Il n'est pas permis de programmer uniquement le correcteur.
 SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.

7012 'En mode chargement: L'outil est utilisé ou refusé'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode chargement. L'outil à charger dans le magasin est utilisé ou refusé.
 SOLUTION Programmer un outil valide.

7013 'En mode chargement: Position non valide ou pas de place dans le magasin'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode chargement. Le magasin est plein ou la position spécifiée est occupée.
 SOLUTION S'il n'y a pas d'espace dans le magasin il faudra décharger d'abord un outil. Si la position spécifiée est occupée, il faudra choisir un autre emplacement.

7014 'En mode déchargement: T n'est pas dans le magasin'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode déchargement. L'outil n'est pas dans le magasin.
 SOLUTION Programmer un outil valide.

7015 'En mode déchargement: D n'est pas admise avec T'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode déchargement. On ne peut pas programmer le correcteur avec l'outil.
 SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.

7016 'En mode déchargement: D seule n'est pas admise'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode déchargement. Il n'est pas permis de programmer uniquement le correcteur.
 SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.

7017 'En mode déchargement: M6 sans T'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode déchargement. Il n'est pas permis de programmer une M sans outil.
 SOLUTION Programmer l'outil à décharger et ensuite la fonction M6.

7018 'En mode déchargement: T avec deux M6'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode déchargement. Il y a deux M06 consécutives, programmées pour un même outil.
 SOLUTION Programmer l'outil à décharger et ensuite la fonction M6.

7019 'En mode setting: T0 n'est pas admise'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode setting. Il n'est pas permis de programmer T0.
 SOLUTION Programmer un outil différent de 0.

7020 'En mode setting: D obligatoire'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode setting. Le correcteur n'est pas programmé.
 SOLUTION Programmer le correcteur.

7021 'En mode setting: D seule n'est pas admise'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin en mode setting. Il n'est pas permis de programmer uniquement le correcteur.
 SOLUTION Cette programmation n'est pas admise.



7022 'En mode setting: M6 n'est pas admise'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode setting. Il n'est pas permis de programmer M06.
SOLUTION	Cette programmation n'est pas admise.

7023 'En mode chargement: M6 obligatoire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode chargement. Deux outils consécutifs ont été programmés sans M06.
SOLUTION	Programmer M06 après chaque outil.

7024 'En mode déchargement: T0 n'est pas admise'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode déchargement. Il n'est pas permis de programmer T0.
SOLUTION	Programmer l'outil à décharger dans le magasin.

7025 'En mode déchargement: M6 obligatoire'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode déchargement. Deux outils consécutifs ont été programmés sans M06.
SOLUTION	Programmer M06 après chaque outil.

7026 'En mode déchargement: Cet outil est déjà déchargé'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en mode déchargement. L'outil n'est pas dans le magasin.
SOLUTION	Programmer l'outil à décharger dans le magasin.

7027 'M6 sans T'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une M06 est programmée sans son outil correspondant. Il y a un paramètre machine qui indique à la CNC que faire dans cette situation, afficher une erreur, un warning ou ne rien faire.
SOLUTION	Programmer un outil puis la fonction M06 ou modifier le paramètre machine pour modifier le comportement de la CNC.

7028 'T0 n'est pas admise'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le magasin de type tourelle n'admet pas T0. Dans un magasin type tourelle, le changement d'outil se réalise en tournant la tourelle; il suffit de programmer l'outil.
SOLUTION	Cette programmation n'est pas admise.

7029 'L'opération n'a pas pu être effectuée : Gestionnaire d'outils à l'état d'erreur'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Magasin en état d'arrêt d'urgence. Le PLC a activé une marque non valide de la manœuvre, le PLC a activé la marque SETTMEM ou il y a une erreur dans la manœuvre.
SOLUTION	Corriger dans le programme de PLC la manœuvre de changement d'outil. Si le PLC a activé la marque SETTMEM, corriger la cause du déclenchement par le PLC du signal d'arrêt d'urgence.

7030 'M6 sans T'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une M06 est programmée sans son outil correspondant. Il y a un paramètre machine qui indique à la CNC que faire dans cette situation, afficher une erreur, un warning ou ne rien faire.
SOLUTION	Programmer un outil puis la fonction M6 ou modifier le paramètre machine pour modifier le comportement de la CNC.

7031 'T avec deux M6'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il y a deux M06 consécutives, programmées pour un même outil.
SOLUTION	Programmer une M06 pour chaque outil.

7032 Gestionnaire d'outils: Erreur lors de l'opération de changement d'outil

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Erreur dans la séquence de changement d'outil, dans le programme du PLC.
 SOLUTION Vérifier le programme de PLC.

7033 'Le PLC a généré un arrêt d'urgence dans le magasin d'outils'

DÉTECTION Si le PLC est en fonctionnement.
 CAUSE Le PLC active le signal d'arrêt d'urgence dans le gestionnaire d'outils.
 SOLUTION Désactiver l'arrêt d'urgence et analyser les causes de son activation par le PLC.

7034 'Erreur d'opération: Il est impossible de trouver de la place dans le magasin'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La manœuvre du PLC provoque une erreur.
 SOLUTION Vérifier le programme de PLC.

7035 'Erreur dans la table d'emmagasinement'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Erreur dans le magasin pendant une manœuvre.
 SOLUTION Vérifier l'état du magasin. Il se peut qu'il n'y ait pas d'espace libre dans le magasin.

7036 'On n'admet pas de changement de famille pour des outils dans le magasin ou sur la broche'

DÉTECTION Pendant l'édition ou l'exécution des tables.
 CAUSE Pour des raisons de sécurité, on ne peut pas changer la famille d'un outil qui se trouve dans le magasin.
 SOLUTION Décharger d'abord l'outil.

7037 'La broche doit être vide pour les modes CHARGEMENT ou DÉCHARGEMENT'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Pour changer le mode du magasin au mode chargement ou déchargement, la broche et les bras dans les magasins (là où il a lieu) doivent être vides.
 SOLUTION Vider la broche et les bras.

7039 'Il ne peut pas y avoir d'outil sur la broche et sur le bras 2 simultanément'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin asynchrone ou synchrone avec bras échangeur. Le magasin demande le même outil qui est sur le bras 2.
 SOLUTION Renvoyer l'outil du bras au magasin et continuer normalement le changement d'outil.

7040 'Erreur dans l'opération: Vider d'abord le bras 1'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Magasin asynchrone ou synchrone avec bras échangeur. Le magasin demande le même outil qui est sur le bras 1.
 SOLUTION Renvoyer l'outil du bras au magasin et continuer normalement le changement d'outil.

7041 'Il n'y a pas d'outil actif'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Un correcteur est programmé et il n'y a pas d'outil actif sur la broche.
 SOLUTION Mettre un outil dans la broche.

7042 'POS programmée et le magasin n'est pas en mode CHARGEMENT'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE Une position de magasin est programmée et le gestionnaire n'est pas en mode chargement.
 SOLUTION La programmation de la position de chargement n'est admise qu'en mode chargement.

7043 'L'outil demandé est l'outil actif d'un autre canal'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE L'outil programmé est l'outil actif dans un autre canal.
 SOLUTION Décharger l'outil de l'autre canal.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

7044 'Le nombre d'arêtes de l'outil actif ne peut pas être modifié'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Vous avez essayé de changer le nombre d'arêtes d'un outil et cet outil est actif sur un canal.
SOLUTION	Placer l'outil dans le magasin ou à terre pour modifier le nombre d'arêtes.

7045 Les informations pour l'opération sont insuffisantes, le magasin n'a pas été déterminé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé ne se trouve pas dans le magasin.
SOLUTION	Vérifier le tableau d'outils et le magasin.

7046 Il n'est pas possible d'accéder à la variable.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'outil programmé n'est pas accessible.
SOLUTION	Vérifier le tableau d'outils et le magasin.

7047 Mémoire insuffisante pour le nombre total d'outils défini dans les magasins.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le nombre d'outils défini dans les magasins dépasse le nombre maximal permis.
SOLUTION	Vérifier le magasin et définir un nombre d'outils.

7048 Erreur dans l'instruction ROTATEMZ.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un changement d'outil a été programmé dans une tourelle et l'instruction #ROATEMZ a affiché une erreur.
SOLUTION	Vérifier le magasin.

7049 ROTATEMZ : le registre MZPOS du PLC ne peut pas être 0.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'instruction #ROATEMZ est en train de forcer la position 0 du magasin.
SOLUTION	Réviser la programmation. L'instruction #ROATEMZ peut uniquement être exécutée dans un magasin tourelle.

7050 ROTATEMZ: Position non valide.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La position programmée dans #ROATEMZ n'est pas valide.
SOLUTION	Réviser la programmation.

7051 'Numéro d'arête non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	L'outil a moins d'arêtes que l'outil programmé.
SOLUTION	Programmer une arête existante ou ajouter de nouvelles arêtes à l'outil.

8000-8999

8000 'Le Kernel de simulation n'est pas activé'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Le Kernel de simulation est démarré mais n'est pas activé.
SOLUTION	Vérifier si la CNC a démarré correctement. Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8001 'Le Kernel de simulation n'est pas activé'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Le Kernel de simulation est démarré mais n'est pas activé.
SOLUTION	Vérifier si la CNC a démarré correctement.

8002 'Erreur en registrant la touche'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	LA CNC n'a pas pu enregistrer une des touches logiciel ou des touches de raccourci.
SOLUTION	Vérifier si la CNC a démarré correctement.

8003 'Fermeture interdite si la CNC est en exécution ou interruption'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis de mettre la CNC hors tension si elle est en exécution, interrompue ou a un axe occupé en motion control.
SOLUTION	Arrêter les programme en exécution.

8004 'Fermeture interdite alors qu'un canal est en cours d'exécution ou interrompu'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis de fermer la CNC si un canal est en exécution, interrompu ou a un axe occupé en motion control.
SOLUTION	Arrêter les programme en exécution.

8005 'Changement de mode non permis pendant qu'un canal du groupe est en exécution'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Il n'est pas permis de changer de mode si un canal du groupe est en exécution.
SOLUTION	Arrêter les programmes en exécution de tous les canaux du groupe.

8006 'Erreur en initiant le processus de chargement'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur dans la préparation du processus de chargement de la COMPCI ou des modules à distance.
SOLUTION	Vérifier la reconnaissance de la COMPCI, la valeur du paramètre CANMODE et l'installation du driver de communications.

8007 'Erreur au cours du chargement du programme de la COMPCI'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement de la COMPCI.
SOLUTION	Vérifier la reconnaissance et l'installation correcte de la COMPCI. Contacter le service d'assistance technique.

8008 'Erreur au cours de l'emmagasinage de la configuration du système'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur dans la configuration CAN pendant le processus de chargement.
SOLUTION	Depuis le mode diagnostic, vérifier la configuration CAN et la comparer avec la réelle, pour déterminer s'il y a un problème dans la détection des nœuds.

8009 'Erreur chargement logiciel des nœuds IO'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement des nœuds des I/Os.
SOLUTION	Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8010 'Erreur au cours du chargement logiciel de clavier'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement du nœud du clavier de 12".
SOLUTION	Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8011 'Erreur au cours du chargement logiciel des compteurs'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement des nœuds du compteur.
SOLUTION	Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8012 'Erreur au cours du chargement logiciel des compteurs'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement des nœuds du compteur.
SOLUTION	Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8013 'Erreur au cours du chargement des claviers compacts'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement du nœud du clavier de 10".
SOLUTION	Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8014 'Erreur au cours du chargement logiciel de RIOS'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement des nœuds RIOS (I/Os CANopen).
SOLUTION	Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8015 'Fermeture non permise: Axe en déplacement ou en synchronisation'

DÉTECTION	En essayant de fermer la CNC.
CAUSE	L'utilisateur a essayé de mettre la CNC hors tension alors qu'un axe est en déplacement ou synchronisé.
SOLUTION	Arrêter le déplacement des axes ou désynchroniser l'axe.

8016 'Fermeture non permise: Broche en marche'

DÉTECTION	En essayant de fermer la CNC.
CAUSE	L'utilisateur a essayé de mettre la CNC hors tension alors qu'il y avait une broche en déplacement.
SOLUTION	Arrêter le déplacement de la broche.

8017 Fermeture non permise: Broche en synchronisation'

DÉTECTION	En essayant de fermer la CNC.
CAUSE	L'utilisateur a essayé de mettre la CNC hors tension alors qu'il y avait une broche synchronisée.
SOLUTION	Désynchroniser la broche.

8018 'On ne peut pas générer le PLC alors qu'il est en cours d'exécution ou interrompu'

DÉTECTION	En essayant de compiler le PLC.
CAUSE	Il n'est pas permis de compiler le PLC si la CNC est en exécution ou interrompue.
SOLUTION	Arrêter les programme en exécution.

8019 'On ne peut pas générer le PLC alors qu'un canal est en cours d'exécution ou interrompu'

DÉTECTION	En essayant de compiler le PLC.
CAUSE	Il n'est pas permis de compiler le PLC si un canal est en exécution ou interrompu.
SOLUTION	Arrêter les programme en exécution.

8020 'Il n'est pas permis de générer le PLC: Axe en déplacement ou en synchronisation'

DÉTECTION En essayant de compiler le PLC.
 CAUSE Il n'est pas permis de compiler le PLC s'il y a un axe en déplacement ou synchronisé.
 SOLUTION Arrêter le déplacement des axes ou désynchroniser l'axe.

8021 'Il n'est pas permis de générer le PLC : Broche en marche'

DÉTECTION En essayant de compiler le PLC.
 CAUSE Il n'est pas permis de compiler le PLC si une broche est en déplacement.
 SOLUTION Arrêter le déplacement de la broche.

8022 'Il n'est pas permis de générer le PLC : Broche en synchronisation'

DÉTECTION En essayant de compiler le PLC.
 CAUSE Il n'est pas permis de compiler le PLC s'il y a une broche synchronisée.
 SOLUTION Désynchroniser la broche.

8023 'Mémoire en disque au-dessous du minimum préconisé'

DÉTECTION Au cours du démarrage du système.
 CAUSE La CNC a détecté moins de 50 MB de mémoire libre dans le disque.
 SOLUTION Vérifier si une application de tiers est lancée et consomme des ressources du système et le cas échéant, la fermer. Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8024 'La CNC travaille sous le Mode Mise au Point'

DÉTECTION. Au démarrage du système, en mode mise en point.
 CAUSE La CNC a démarré en mode mise au point et travaille avec le disque dur déprotégé.
 SOLUTION Si on ne va pas effectuer la mise au point de la CNC, la mettre hors tension et utiliser l'utilité DiskMonitor pour passer au mode utilisateur et travailler avec le disque protégé. Redémarrer la CNC.

8025 'On a détecté un changement de date et il a été nécessaire de la restaurer'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté un changement de date et d'heure et les a restaurés à leurs valeurs souhaitées.
 SOLUTION Vérifier si la date et l'heure sont correctes. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8026 'Protection d'OEM activée: Les changements auront un caractère temporaire'

DÉTECTION Pendant l'édition de programmes, de programme PLC ou de paramètres machine.
 CAUSE La CNC est en mode utilisateur, avec la protection d'OEM activée, ce qui implique que tout changement sera temporaire et disparaîtra à la mise hors tension de la CNC.
 SOLUTION Mettre la CNC hors tension et utiliser l'utilité DiskMonitor pour passer au mode mise au point. Redémarrer la CNC.

8027 'Erreur lors du démarrage de Kernel'

DÉTECTION Au cours du démarrage du système.
 CAUSE Le kernel est démarré mais n'est pas activé.
 SOLUTION Vérifier si la CNC a démarré correctement. Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8028 'Compilateur non disponible'

DÉTECTION Au cours du démarrage du système.
 CAUSE La CNC n'a pas trouvé le dossier où est installé le compilateur de PLC.
 SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.

8029 'Includes" du PLC non disponibles'

DÉTECTION Au cours du démarrage du système.
 CAUSE La CNC n'a pas trouvé le dossier où sont installés les includes nécessaires pour compiler le PLC.
 SOLUTION Contacter le service d'assistance technique.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

8030 'Bibliothèques du PLC non disponibles'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC n'a pas trouvé le dossier où sont installées les bibliothèques nécessaires pour compiler le PLC.
SOLUTION	Contacter le service d'assistance technique.

8031 'Le dossier DRIVERS n'existe pas'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC n'a pas trouvé le dossier où sera situé le PLC une fois généré (C:\CNC8070\Drivers).
SOLUTION	Depuis le mode utilités, utiliser l'option "Nouveau répertoire" du menu de touches logiciel pour créer le dossier.

8032 'Le dossier USERS n'existe pas'

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La CNC n'a pas trouvé le dossier de travail de l'utilisateur (C:\CNC8070\Users).
SOLUTION	Depuis le mode utilités, utiliser l'option "Nouveau répertoire" du menu de touches logiciel pour créer le dossier.

8034 'Mise au point incomplète : Aucune copie de sécurité a été trouvée'

DÉTECTION	Au démarrage du système, en mode mise en point.
CAUSE	La CNC n'a trouvé aucune copie de sécurité de la mise au point.
SOLUTION	En mettant la CNC hors tension, sélectionner l'option "Fermer et faire copie de sécurité", pour que la CNC fasse une copie de sécurité de la mise au point.

8035 'Les passwords d'accès suivants ne sont pas encore définis'

DÉTECTION	Au démarrage d'une CNC ouverte, en mode mise au point.
CAUSE	Les codes d'accès indiqués dans l'avis ne sont pas définis.
SOLUTION	Avec la CNC démarrée, accéder au mode utilités et depuis l'option "Codes d'accès" du menu de touches logiciel saisir les codes indiqués.

8036 'Pour travailler avec la CNC, passer au Mode Utilisateur ou Mode Mise au Point'

DÉTECTION	Au démarrage du système, en mode setup.
CAUSE	Il n'est permis de travailler avec la CNC que dans les modes utilisateur et mise au point.
SOLUTION	Utiliser l'utilité DiskMonitor pour passer au mode utilisateur ou mise au point et redémarrer la CNC.

8037 'Mémoire au-dessous du minimum préconisé. Il faut réinitialiser la CNC'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté que la mémoire RAM disponible est inférieur à 10% de la mémoire RAM totale.
SOLUTION	Vérifier si une application de tiers est lancée et consomme des ressources du système et le cas échéant, la fermer. Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8038 'MDI n'est pas admis à l'INSPECTION dans l'état actuel'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans le mode MDI/MDA.
CAUSE	Il est interdit d'entrer dans le mode MDI/MDA depuis l'état actuel de l'inspection d'outil.
SOLUTION	Sortir du mode inspection d'outil pour accéder au mode MDI/MDA.

8039 'Erreur au cours du chargement logiciel de clavier'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Erreur pendant le processus de chargement du logiciel du nœud clavier.
SOLUTION	Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8040 'Mémoire dans le disque au-dessous du minimum préconisé pour le bon fonctionnement de la CNC. Avant de démarrer la CNC, libérer la mémoire dans le disque'

- DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC.
 CAUSE La CNC a détecté moins de 50 MB de mémoire libre dans le disque.
 SOLUTION Il faut libérer la mémoire dans le disque dur pour pouvoir démarrer la CNC.
- Vérifier si une application de tiers est lancée et consomme des ressources du système et le cas échéant, la fermer.
 - Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8041 'Mémoire au-dessous du minimum préconisé pour l'exécution'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté moins de 50 MB de mémoire libre dans le disque.
 SOLUTION Il faut libérer la mémoire dans le disque dur pour pouvoir démarrer la CNC.
- Vérifier si une application de tiers est lancée et consomme des ressources du système et le cas échéant, la fermer.
 - Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8042 'Mémoire au-dessous du minimum préconisé'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté moins de 50 MB de mémoire libre dans le disque.
 SOLUTION Il faut libérer la mémoire dans le disque dur pour pouvoir démarrer la CNC.
- Vérifier si une application de tiers est lancée et consomme des ressources du système et le cas échéant, la fermer.
 - Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8043 'Mémoire insuffisante pour charger le fichier'

- DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Mémoire insuffisante pour charger le fichier.
 SOLUTION Il faut libérer la mémoire pour charger le fichier.
- Vérifier si la CNC est en cours d'exécuter un programme et dans ce cas, arrêter l'exécution et essayer à nouveau de charger le programme.
 - Vérifier si une application de tiers est lancée et consomme des ressources du système et le cas échéant, la fermer.
 - Mettre la CNC hors et sous tension. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8044 'Programme trop grand pour être édité en mode conversationnel. Passer au mode CNC standard pour son édition ou exécution'

- DÉTECTION Pendant l'édition ou l'exécution.
 CAUSE Le programme conversationnel a plus de 10 MB.
 SOLUTION Passer au mode CNC standard pour éditer ou exécuter le programme.

8045 'Le code de validation a expiré. Réinitialiser la CNC'

- DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC ou pendant l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté que le code de validation temporaire a expiré. La CNC ne permettra pas le fonctionnement jusqu'à ce que l'utilisateur ne réinitialise pas la CNC.
 SOLUTION Réinitialiser la CNC.

8046 'Le code de validation temporaire a été annulé. Réinitialiser la CNC'

- DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La CNC a détecté que le code de validation temporaire a été annulé par l'utilisateur. La CNC ne permettra pas le fonctionnement jusqu'à ce que l'utilisateur ne réinitialise pas la CNC.
 SOLUTION Réinitialiser la CNC.

8047 'La CNC travaille de manière NON sûre'

- DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC.
 CAUSE La CNC travaille sous le mode Setup (mise au point).
 SOLUTION Mettre la CNC hors tension et utiliser la fonction DiskMonitor pour passer au mode Utilisateur.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

8048 'Mise au point incomplète'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Sous le mode Utilisateur, une des conditions suivantes est accomplie: <ul style="list-style-type: none"> • Les mots de passe de protection ne sont pas définis. • Il n'y a pas de copie de sécurité.
SOLUTION	Pour achever la mise au point, suivre les pas suivants. <ol style="list-style-type: none"> 1. Mettre la CNC hors tension et utiliser l'utilité DiskMonitor pour passer au mode mise au point (setup). 2. Sous le mode fonctions, entrer dans la fenêtre de codes d'accès et saisir le "Code d'accès général". 3. Taper sur [ALT][F4] pour mettre la CNC hors tension et sélectionner l'option "Fermer et faire une copie de sécurité". 4. Utiliser la fonction DiskMonitor pour passer au mode Utilisateur.

8050 'Erreur au cours du chargement logiciel de RIOR'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Erreur au cours du processus de chargement du logiciel des nœuds RIOR.
SOLUTION	Vérifier la configuration CAN, la connexion du système et les versions de boot des nœuds à distance. Si l'erreur persiste, veuillez contacter le service après-vente.

8051 'Erreur restauration de la session d'Utilisateur en cours'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	Un des fichiers de la session d'utilisateur n'est pas accessible ou il est corrompu. Les données de la CNC relatives aux cotes, décalages d'origines, compteur de pièces, cinématiques, etc. peuvent être perdues.
SOLUTION	Si l'erreur est répétée à plusieurs démarrages successifs de la CNC, veuillez contacter votre fournisseur.

8052 La somme des axes et des broches ne doit pas être supérieure à la valeur maximale.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La somme des axes et des broches est supérieur à la valeur maximale.
SOLUTION	Le nombre maximum d'axes, de broches et la somme des deux est limité pour la CNC. La configuration dépasse la limite axes plus broches. Contacter Fagor Automation.

8053 La période de service est sur le point d'expirer. Contactez l'OEM pour obtenir un code de mise à jour.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou un jour après le dernier avertissement.
CAUSE	La licence d'utilisation temporaire est activée pour la CNC et elle expire dans sept jours. La CNC répète ce message lors de chaque démarrage ou une journée entière après le dernier avertissement.
SOLUTION	Demandez à l'OEM le code pour modifier ou annuler la date de fin de la licence, et saisissez-la dans la CNC.

8054 La période de service a expiré. Contactez l'OEM pour obtenir un code de mise à jour.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC, en appuyant sur la touche [START] ou un jour après le dernier avertissement.
CAUSE	Licence d'utilisation temporaire a expiré. La CNC n'accepte pas la touche [START].
SOLUTION	Demandez à l'OEM le code pour modifier ou annuler la date de fin de la licence, et saisissez-la dans la CNC.

8055 La CNC a été bloquée en raison d'une infraction aux conditions d'utilisation. Contactez l'OEM.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC est bloquée parce qu'elle a détecté un changement de date non autorisé.
SOLUTION	Contactez l'OEM.

8056 Inconsistance dans la récupération des positions des outils dans le magasin.

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC.
CAUSE	La CNC n'a pas pu récupérer l'information des positions des outils dans le magasin.
SOLUTION	Définir manuellement les outils dans les positions du magasin.

8057 Inconsistance dans la récupération de la position de l'outil actif dans le magasin.

DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC.
 CAUSE La CNC n'a pas pu récupérer l'information de l'outil actif dans le magasin.
 SOLUTION Définir manuellement l'outil actif.

8058 Erreur de mémoire. Il faut redémarrer la CNC.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE La mémoire se trouve en dessous du seuil minimum recommandé pour le fonctionnement correct de la CNC.
 SOLUTION Réinitialiser la CNC. La CNC peut rencontrer des problèmes pour fonctionner correctement.

8127 Erreur au cours du chargement logiciel de RIOR-ETHERCAT.

DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC.
 CAUSE Erreur au cours du processus de chargement des nœuds RIOR-ETHERCAT.
 SOLUTION Vérifier la configuration EtherCAT, les connexions, la version de boot et l'application de nœuds à distance.

8128 Il n'a pas été possible de récupérer les données de FRAM.

DÉTECTION Au cours du démarrage de la CNC.
 CAUSE Erreur lors du processus de récupération de données de FRAM. Le démarrage a lieu avec les données de RAM.
 SOLUTION Réinitialiser la CNC.

8200 'Défaut du lexer en reconnaissant des nombres entiers'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE Erreur en convertissant une chaîne de caractères à une valeur numérique. Une valeur programmée dans l'instruction ou la variable n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation, les valeurs admissibles pour les paramètres de l'instruction ou les indices de la variable.

8201 'Défaut du lexer en reconnaissant les flottants'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE Erreur en convertissant une chaîne de caractères à une valeur numérique. Une valeur programmée dans l'instruction ou la variable n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation, les valeurs admissibles pour les paramètres de l'instruction ou les indices de la variable.

8203 'Il manque l'ouverture des commentaires'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Le caractère de fermeture de commentaire a été programmé sans avoir programmé avant le caractère de commencement.
 SOLUTION Vérifier que les commentaires ont le caractère d'ouverture "(" et le caractère de fermeture ")".

8204 'Il manque '\$' ou '#'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE Une instruction a été programmée sans le caractère "#" ou une instruction de contrôle de flux sans le caractère "\$".
 SOLUTION Toute instruction doit commencer par le caractère "#" et toute instruction de contrôle de flux par le caractère "\$".

8205 'Il manque '\$'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Une instruction de contrôle a été programmée sans le caractère de commencement "\$".
 SOLUTION Programmer "\$" avant le nom de l'instruction de contrôle.

8206 'Il manque '#'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Une instruction a été programmée sans le caractère de commencement "#".
 SOLUTION Programmer "#" avant le nom de l'instruction.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

8207 'Nom de programme ou de sous-routine trop long'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Nombre maximum de caractères permis pour le nom de programme ou sous-routine dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de caractères permis est 14.

8209 'Axe actif invalide'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le nom de l'axe a été programmé avec un caractère générique non valide.
SOLUTION	Les noms d'axe avec caractère générique valides sont @1 à @5.

8210 'Les limites pour nombres entiers sont dépassées'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Un nombre entier trop élevé a été programmé.
SOLUTION	La valeur maximale admissible pour une valeur entière est 4294967295.

8211 'Les limites pour partie entière sont dépassées'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	La partie entière d'un numéro a une valeur non valide.
SOLUTION	Le rang de valeurs valides pour la partie entière d'un numéro est ±99999.

8212 'Les limites pour partie fractionnaire sont dépassées'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	La partie décimale d'un numéro a une valeur non valide.
SOLUTION	Le rang de valeurs valides pour la partie décimale d'un numéro est ±0.99999.

8213 'Format excédé pour partie fractionnaire'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Nombre maximum de chiffres permis pour la partie décimale d'un numéro dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de chiffres permis pour la partie décimale d'un nombre est 5.

8214 'Instruction de contrôle de flux inconnue'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'instruction programmée après le caractère "\$" n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe de l'instruction.

8215 'Le format pour la fonction est excédé'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8217 'Les limites pour les flottants sont excédées'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8218 'Caractère non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Détection de caractère non valide dans le bloc.
SOLUTION	Vérifier la syntaxe du bloc.

8219' 'Chaîne d'erreur vide'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8220 'Chaîne de Warning vide'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8221 'Erreur syntaxique'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction ou variable programmée n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction ou variable.

8222 'Fonction M inexistante'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La fonction M programmée n'existe pas.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les fonctions M existantes.

8223 'Exclusivité mutuelle ou fonctions M égales'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE Il y a une fonction M programmée plus d'une fois dans le même bloc ou il y a deux fonctions M incompatibles dans le même bloc.
 SOLUTION Une fonction M ne doit être programmée qu'une fois dans le bloc. Vérifier le manuel de programmation pour examiner l'exclusivité mutuelle des fonctions M.

8224 'Fonction M hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La fonction M programmée n'existe pas.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les fonctions M existantes.

8225 'Fonction G hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE La fonction G programmée n'existe pas.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les fonctions G existantes.

8226 'Fonction H hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La fonction H programmée n'existe pas.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les fonctions H existantes.

8227 'Avec G63 il n'est permis qu'une S négative'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Une vitesse de broche négative a été programmée sans avoir programmé la fonction G63 dans le bloc.
 SOLUTION La vitesse de broche doit être positive ; la valeur négative n'est permise que si elle est programmée dans le même bloc que la fonction G63.

8228 'Numéro d'outil hors de gamme'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Un numéro d'outil négatif a été programmé.
 SOLUTION Le numéro d'outil doit toujours être positif ou nul.

8229 'F ou E hors gamme'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8230 'Vitesse F programmée en double'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La fonction F est programmée plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer la fonction F une seule fois dans le bloc.

8232 'A programmée en double'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE L'axe A est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer l'axe A une seule fois dans le bloc.

8233 'B programmée en double'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE L'axe B est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer l'axe B une seule fois dans le bloc.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

8234 'C programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'axe C est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer l'axe C une seule fois dans le bloc.

8235 'U programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'axe U est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer l'axe U une seule fois dans le bloc.

8236 'V programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'axe V est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer l'axe V une seule fois dans le bloc.

8237 'W programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'axe W est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer l'axe W une seule fois dans le bloc.

8238 'X programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'axe X est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer l'axe X une seule fois dans le bloc.

8239 'Y programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'axe Y est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer l'axe Y une seule fois dans le bloc.

8240 'Z programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'axe Z est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer l'axe Z une seule fois dans le bloc.

8241 'Paramètre hors de rang'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Une valeur trop élevée a été programmée pour un paramètre de l'instruction.
SOLUTION	Programmer une valeur inférieure pour le paramètre dans l'instruction.

8242 'Il manque crochet'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Les paramètres de l'instruction programmée doivent être programmés entre crochets. La variable exige la programmation d'un indice entre crochets.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction ou variable.

8243 'I programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le paramètre I est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer le paramètre I une seule fois dans le bloc.

8244 'J programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le paramètre J est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer le paramètre J une seule fois dans le bloc.

8245 'K programmée en double'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le paramètre K est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer le paramètre K une seule fois dans le bloc.

8247 'Uniquement R1 peut pas faire partie des expressions'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La programmation du rayon est incorrecte.
 SOLUTION Le rayon ne peut pas être programmé avec "R" ou "R1".

8250 'Variable d'axe sans permission d'écriture'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
 SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8251 'Variable globale sans permission d'écriture'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
 SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8253 'Il manque des axes dans G20'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Tous les paramètres obligatoires n'ont pas été programmés dans la fonction G20.
 SOLUTION Réviser la syntaxe de programmation de la fonction G 20.

8254 'Trop d'axes dans G20'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Certains paramètres programmés pour la fonction G20 sont interdits.
 SOLUTION Réviser la syntaxe de programmation de la fonction G 20.

8256 'Instruction de cycle d'interpolateur inexistante'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE L'instruction programmée n'existe pas.
 SOLUTION Vérifier le manuel de programmation.

8257 'Il ne peut rien y avoir après le nom du programme ou de la sous-routine'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il y a un caractère incorrect dans le nom du programme principal ou de la sous-routine.
 SOLUTION La définition du nom du programme principal ou de la sous-routine ne peut être accompagnée que de commentaire. Les caractères interdits sont:
 • Programme principal: \ / : * ? " < > | et espace en blanc.
 • Sous-routine locale: / ? " < > |) et espace en blanc.

8258 'On attendait une expression après #TIME'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE Instruction #TIME programmée incorrectement.
 SOLUTION Cette instruction #TIME se programme de la façon #TIME [<time>] (les crochets sont optionnels), où le paramètre <time> peut être un nombre entier, un paramètre arithmétique ou une variable.

8265 'Mot inconnu ou incomplet'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:
 • La fonction, instruction ou expression programmée n'est pas valide.
 • Programmation incorrecte de la fonction M pour une certaine broche.
 • Programmation incorrecte de l'instruction #TOOL AX.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction, la fonction ou l'expression à programmer.

8267 'Variable de cycle sans permission d'écriture'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
 SOLUTION La variable est uniquement de lecture.



8268 'Argument hors de limites dans la fonction'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8269 'Dépassement au-dessus dans la fonction'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8270 'Perte partielle de la fonction'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8271 'Argument interdit dans la fonction'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8272 'Perte totale dans la fonction'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8273 'Dépassement en dessous dans la fonction'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8274 'Type inconnu d'exception'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'argument programmé dans la fonction mathématique n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer un argument correct dans la fonction mathématique (LN, LOG, SQRT, EXP, DEXP, SIN, COS, TAN, ASIN, ACOS, ATAN).

8275 'Limite de fonctions M dans un même bloc dépassée'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le nombre maximum de fonctions M permises sur un même bloc est dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de fonctions M permises sur un même bloc est 7.

8276 'Limite de fonctions H dans un même bloc dépassée'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le nombre maximum de fonctions H permises sur un même bloc est dépassé.
SOLUTION	Le nombre maximum de fonctions H permises sur un même bloc est 7.

8279 'Image miroir dépassée'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Les fonctions G11, G12 ou G13 sont programmées plus d'une fois dans le même bloc. La fonction G10 ou G14 est programmée avec les fonctions G11, G12 ou G13 dans le même bloc.
SOLUTION	Les fonctions G11, G12 et G13 peuvent être combinées dans un même bloc mais chacune d'elles ne peut être programmée qu'une fois. Les fonctions G10 et G14 ne peuvent pas être programmées dans le même bloc que les fonctions G11, G12 ou G13.

8280 'Vitesse de positionnement de la broche négative'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Une vitesse de positionnement négative a été programmée dans M19.
 SOLUTION La vitesse de positionnement "Sn.POS" doit être positive.

8281 'Vitesse de positionnement de broche programmée en double'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE Dans un même bloc, la vitesse de positionnement de la broche en M19 est programmée plus d'une fois.
 SOLUTION Programmer une seule fois la vitesse de positionnement de la broche "Sn.POS".

8282 'Paramètre de cycle fixe répété'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Un paramètre du cycle fixe est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Chaque paramètre du cycle fixe ne peut être programmé qu'une fois dans le bloc.

8283 'Paramètre non valide dans le cycle fixe'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Un paramètre non valide pour ce cycle fixe a été programmé.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les paramètres obligatoires et permis pour chaque cycle fixe.

8284 'Variable de PLC sans permission d'écriture'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
 SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8285 'G20: n'admet que le signe négatif sur l'axe longitudinal'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Dans la fonction G20 un axe avec signe négatif est programmé et il n'est pas l'axe longitudinal.
 SOLUTION Dans la fonction G20 seul l'axe longitudinal peut avoir le signe négatif.

8287 'Les limites pour partie entière sont dépassées'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8288 'Les limites pour partie fractionnaire sont dépassées'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8290 'Variable du gestionnaire d'outils sans permission d'écriture'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
 SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8291 'Variable du paramètre machine sans permission d'écriture'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La variable n'a pas permission d'écriture.
 SOLUTION La variable est uniquement de lecture.

8295 'Liste de paramètres vide'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8296 'Paramètre répété ou incomplet'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

8297 'Paramètre répété'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Dans l'instruction #HSC le paramètre CONTERROR a été programmé plus d'une fois. • Un paramètre a été programmé plus d'une fois dans l'instruction d'appel à sous-routine #PCALL, #MCALL ou fonction G avec sous-routine associée. • Dans l'instruction #PROBE ou #POLY un paramètre a été programmé plus d'une fois.
SOLUTION	Programmer chaque paramètre une seule fois dans le bloc.

8299 'Il manque des crochets autour de la liste de paramètres'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	La liste des paramètres de l'instruction programmée doit être programmée entre crochets.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8300 'Au moins un axe est nécessaire pour G170, G171 ou G157'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Avec les fonctions G170, G171 ou G157 aucun axe n'a été programmé.
SOLUTION	Programmer le ou les axes devant être affectés par la fonction G170, G171 ou G157.

8302 'La coordonnée X minimale doit être inférieure à la maximale'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans l'instruction #DGWZ, la coordonnée X minimale est supérieure ou égale à la maximale.
SOLUTION	La coordonnée minimale doit être inférieure à la maximale.

8303 'La coordonnée Y minimale doit être inférieure à la maximale'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans l'instruction #DGWZ, la coordonnée Y minimale est supérieure ou égale à la maximale.
SOLUTION	La coordonnée minimale doit être inférieure à la maximale.

8304 'La coordonnée Z minimale doit être inférieure à la maximale'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans l'instruction #DGWZ, la coordonnée Z minimale est supérieure ou égale à la maximale.
SOLUTION	La coordonnée minimale doit être inférieure à la maximale.

8306 'G201 a besoin de la programmation de la fonction spéciale #AXIS'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'instruction #AXIS n'a pas été programmée dans le même bloc que la fonction G201.
SOLUTION	La fonction G201 exige la programmation dans le même bloc de l'instruction #AXIS. Il faut indiquer dans cette instruction les axes affectés par la fonction G.

8307 'Programmation incorrecte du troisième axe primaire'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans l'instruction G20, le paramètre 5 est égal au paramètre 1 ou 2.
SOLUTION	Le paramètre 5 doit être différent au paramètre 1 ou 2.

8308 'On attendait l'expression K après G04'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Fonction G4 mal programmée.
SOLUTION	La fonction G4 peut être programmée comme G4 <time> ou G4K<time>, où <time> est le temps d'attente.

8309 'Trop d'axes programmés'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Trop d'axes programmés dans l'instruction #POLY.
SOLUTION	Le nombre maximum d'axes que l'on peut programmer est 3.

8310 'Il manque un paramètre obligatoire'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque un paramètre obligatoire dans l'instruction #POLY, #CS, #ACS ou #PROBE
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions.

8311 'Valeur de paramètre non valide'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Valeur non valide dans un argument de l'instruction #CS, #ACS, #HSC ou #POLY.
 Valeur non valide pour l'indice d'un paramètre arithmétique.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions. L'indice d'un paramètre arithmétique doit être toujours positif ou nul.

8312 '#CS/#ACS: mode non valide'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Valeur non valide pour la commande MODE de l'instruction #CS ou #ACS.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions.

8313 '#CS/#ACS: numéro de système de coordonnées non valide'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Valeur non valide pour le numéro du système dans l'instruction #CS ou #ACS.
 SOLUTION Le numéro de système doit avoir une valeur entre 1 et 5, les deux compris.

8314 'Programmation incorrecte G30/G73'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Dans la fonction G30/G73 un seul des paramètres I, J a été programmé.
 SOLUTION Programmer les deux paramètres I, J ou n'en programmer aucun.

8315 'Numéro de cycle du palpeur non valide'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE Le numéro de cycle du palpeur n'est pas valide.
 SOLUTION Consulter dans la documentation les cycles de palpeur valides.

8316 'Paramètre interdit'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE Un des paramètres du cycle ou l'instruction ne sont pas valides.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation les paramètres valides pour chaque cycle et instruction.

8317 'Fonction D négative'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Correcteur d'outil négatif.
 SOLUTION Le correcteur d'outil doit être positif.

8318 'Il n'est permis qu'un axe actif 1 par bloc'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE L'axe @1 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer l'axe @1 une seule fois dans le bloc.

8319 'Il n'est permis qu'un axe actif 2 par bloc'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE L'axe @2 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer l'axe @2 une seule fois dans le bloc.

8320 'Il n'est permis qu'un axe actif 3 par bloc'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE L'axe @3 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer l'axe @3 une seule fois dans le bloc.

8321 'Il n'est permis qu'un axe actif 4 par bloc'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE L'axe @4 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer l'axe @4 une seule fois dans le bloc.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

8322 'Il n'est permis qu'un axe actif 5 par bloc'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'axe @5 est programmé plus d'une fois dans le bloc.
SOLUTION	Programmer l'axe @5 une seule fois dans le bloc.

8323 'On attend comparaison'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	On a programmé "=" au lieu de "==".
SOLUTION	Programmer "==" au lieu de "=".

8324 'Tabulation non attendue'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Un tabulateur est incorrect.
SOLUTION	Supprimer le tabulateur.

8325 'Saut de ligne non attendu'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Un saut de ligne est incorrect.
SOLUTION	Supprimer le saut de ligne.

8326 'Espace non attendu'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Un espace en blanc est incorrect.
SOLUTION	Supprimer l'espace en blanc.

8327 'Il manque une parenthèse'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Le nombre de parenthèses d'ouverture ne coïncide pas avec le nombre de parenthèses de fermeture.
SOLUTION	Vérifier que chaque parenthèse d'ouverture a sa parenthèse de fermeture correspondante.

8328 '#SET AX: uniquement la position zéro est permise'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans l'instruction #SET AX une valeur entière différente de zéro a été programmée.
SOLUTION	L'instruction #SET AX ne permet de programmer que la valeur zéro pour indiquer que la position n'est occupée par aucun axe.

8329 'On attendait V'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	On a programmé un nom de variable qui ne commence pas par le préfixe "V".
SOLUTION	Tout nom de variable dans le programme pièce et par MDI doit commencer par le préfixe "V".

8330 'On attendait nom ou numéro d'axe'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	L'instruction ou la variable programmée exige un nom ou numéro d'axe.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction ou variable.

8331 'On n'attendait pas nom ou numéro d'axe'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	L'instruction ou variable programmée n'accepte pas un nom ou un numéro d'axe.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction ou variable.

8332 '#WARNING/#ERROR["Texte <%d>"<,valeur>]/[nombre-entier]'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8333 '#MSG["Texte <%d>"<,valeur>]'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8334 '#FREE AX[axe, ...]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8335 '#WAIT FOR[expression]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8336 '#TANGFEED RMIN[rayon]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8337 '#CALL AX [axe, <position,> ...] <option>'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8338 '#SET AX [axe, ...] <option>'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8339 '#TOOL AX[axe +/-]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8340 '#AXIS[axe, ...]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8341 '#MPG[valeurRésolution,...] nomAxe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8342 '#CONTJOG[valeurAvance] nomAxe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8343 '#INCJOG[[valeurIncrément, valeurAvance],..., [...]] nomAxe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8344 '#SET OFFSET[inférieur, supérieur]axe'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8345 '#LINK[maître, esclave <,erreur>]...[...]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



8346 '#ROUNDPAR[param, ...]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8347 '#ASPLINE MODE [<initial> <, final>]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8348 '#ASPLINE STARTTANG/ENDTANG axes: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8349 '#SLOPE[type <,jerk> <,accél> <,déplac>]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8350 '#TLC ON[n]': erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8351 '#KIN ID <[cinématique]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8352 '#CS/ACS DEF <[n]> [MODE m, V1, V2, V3, j1, j2, j3, 0/1]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8353 '#CS/ACS ON/NEW <[n]> <[MODE m, V1, V2, V3, j1, j2, j3, 0/1]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8354 '#CS/ACS DEF ACT[n]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8356 '#CAX <[broche, nom]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8357 '#FACE [abscisse, ordonnée<,longitudinal, axe, axe>]<[cinématique]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8358 '#CYL [abscisse, ordonnée, longitudinal rayon] <[cinématique]>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8359 #HSC ON <[CONterror/FAST valeur, CORNER valeur]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8360 #DGWZ[Axe1min, Axe1max, Axe2min, Axe2max <, Axe3min, Axe3max>]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8361 #CD ON <[horizon]>'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8362 #PATH["path"]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8363 #POLY[axe[a,b,c,d,e] ... SP EP R]: erreur de syntaxe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8364 #PROBE num liste_paramètres'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8365 #SCALE[valeur]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8366 #RPT[Ni, Nf <,répétitions>]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8367 #RENAME AX[previous_axis_name, new_axis_name][...]

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8368 #SELECT PROBE[probe_number]

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8369 #EXEC["path" <,channel>]

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8370 #WAIT/#MEET [marque, channel...]

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



8371 #SIGNAL[marque...]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8372 #TIME <[>time<]>

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8373 #FREE AX ALL

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8374 #FLUSH

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8375 #COMMENT BEGIN/END

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8376 #SYNC POS

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8377 #UNLINK

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8378 '#SPLINE ON/OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8379 '#RTCP ON/OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8380 '#TLC OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8381 '#TOOL ORI: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8382 '#CS/ACS OFF <ALL>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8383 '#ECS ON/OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8384 '#MCS <ON/OFF>: erreur de syntaxe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8385 '#INIT MACROTAB'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8386 '#ESBLK/DSBLK'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8387 '#CAX/FACE/CYL OFF: erreur de syntaxe'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8388 '#ESTOP/DSTOP'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8389 '#EFHOLD/DFHOLD'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8390 '#RET'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8391 '#CYCLE BEGIN/END'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8392 '#VAR/ENDVAR/DELETE'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8393 '#PARK/UNPARK axe'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8394 '#CALL nom_sous-routine'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



8395 '#PCALL nom_sous-routine <param>'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8396 '#MCALL nom_sous-routine <param>'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8397 '#MASTER nom_broche'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8398 '#FREE SP/#CALL SP/#SET SP[nom_broche, ...]'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8399 '#RENAME SP[nom_broche_antérieure, nom_broche_nouvelle][...][...]'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8400 '#FREE SP ALL'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8401 '#EXBLK[bloc <,canal>]'

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8402 'Numéro de magasin d'outils non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Le numéro de magasin défini dans la variable n'est pas valide.
SOLUTION	Le numéro de magasin doit être une valeur entre 1 et 4. Si le numéro de magasin n'est pas indiqué, c'est le premier qui est pris.

8403 '#MOVE<ABS>[axe_cote<,avance><,PRESENT/NEXT/NULL/WAITINPOS>]'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8404 '#MOVE ADD[axe_cote <,avance> <,PRESENT/NEXT/NULL/WAITINPOS>]'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8405 '#MOVE INF[axe+/- <,avance> <,PRESENT/NEXT/NULL/WAITINPOS>]'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8406 '#<T>CAM ON[I, maître, esclave, n, m, o, p <,ONCE/CONT>]'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8407 '#<T>CAM OFF[esclave]'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8408 '#<T>FOLLOW ON[maître, esclave <, Nm, Dn, VEL/POS>]'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8409 '#<T>FOLLOW OFF[esclave]'

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8410 '#BSPLINE[axe]'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8411 '#BSPLINEND'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8412 '#LATHECY/MILLCY ON/OFF'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8413 '#<T>SYNC[broche_master, broche_esclave <,Nx, Dx, Ox>] <[...] ...>'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8414 '#UNSYNC[broche_esclave <, broche_esclave...>]'

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8415 Numérateur/dénominateur: programmer tous les deux ou aucun'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Dans les instructions #FOLLOW ON et #SYNC il faut programmer l'un des paramètres D ou N.
 SOLUTION Programmer les deux paramètres D et N ou aucun, on ne peut pas en programmer un seul.

8416 'Programmer le numérateur avant le dénominateur'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Dans les instructions #FOLLOW ON et #SYNC, le paramètre D est programmé avant le paramètre N.
 SOLUTION Programmer le paramètre N avant le paramètre D.

8418 '#ANGAX OFF/SUSP <[expression1, expression2, expression3, ...]>'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8419 '#ANGAX ON [expression1, expression2, expression3, ...]'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



8420 '#SERVO ON/OFF [axe/broche]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8421 '#MDOFF'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8422 '#CD OFF'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8423 '#OSC axe1 axe2 ...'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8424 '#CLEAR<[marque, ...]>'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8425 '#HSC OFF'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8426 '#DEF "macro1" = "text1" "macro2" = "text2" ...'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8427 Le paramètre FIRST/SECOND est interdit dans ce MODE'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Dans les instructions #CS et #ACS, les commandes FIRST et SECOND ne peuvent pas être programmées dans le MODE 6.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe des instructions.

8428 '(ERREUR <nombre entier> <,"texte">)

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8429 '(MSG "texte"')

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8430 '(DGWZ expression1, expression2, expression3, expression4 <,expression5, expression6>')

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8431 '(ESBLK/DSBLK)'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. Les instructions EFHOLD/DFHOLD ne sont pas seules dans le bloc ou bien il faut en programmer une des deux.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte. Les deux instructions doivent être seules dans le bloc et être programmées.

8432 '(ESTOP/DSTOP)'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. Les instructions ESTOP/DSTOP ne sont pas seules dans le bloc ou bien il faut en programmer une des deux.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte. Les deux instructions doivent être seules dans le bloc et être programmées.

8433 '(EFHOLD/DFHOLD)'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. Les instructions EFHOLD/DFHOLD ne sont pas seules dans le bloc ou bien il faut en programmer une des deux.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte. Les deux instructions doivent être seules dans le bloc et être programmées.

8434 '(GOTO N(expression))'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8435 '(RPT N(expression), N(expression))'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8436 '(IF condition action1 <ELSE action2>'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8437 '(SUB nombre entier)'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8438 '(RET)'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas seule dans le bloc ou elle n'a pas été programmée.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte. L'instruction doit être seule dans le bloc.

8439 '(CALL expression)'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.



**CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065**

REF: 2203

8440 '(PCALL/MCALL/PROBE expression <,param>)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8441 '(MDOFF)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas seule dans le bloc ou elle n'a pas été programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte. L'instruction doit être seule dans le bloc.

8442 '(EXEC P(expression) <,répertoire>'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8443 'Action interdite dans l'instruction IF'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Les actions programmées dans l'instruction IF ne sont pas valides; les actions ne peuvent pas être IF ni SUB.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8445 'Le nombre d'axes programmé est incorrect'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le nombre d'axes programmés pour la fonction G n'est pas correct.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8446 'Le bloc G2/G3 programmé n'admet pas des paramètres I, J, K'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le bloc G2/G3 programmé n'admet pas les paramètres I, J, K pour définir le centre de l'interpolation.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8447 'La fonction programmée exige les paramètres I, J, K'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. La fonction G9 exige de programmer le point intermédiaire (paramètres I, J, K).
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8452 'Programmation incorrecte du filet'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Programmation incorrecte de la fonction G33/G34.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8453 'Mot inconnu ou incomplet après bloc correct.'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. Un terme inconnu a été programmé.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8454 'Valeur du paramètre E incorrecte'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du paramètre E dans la fonction G49.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8455 'Valeur du paramètre S incorrecte'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du paramètre S dans la fonction G.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8456 'Valeur du paramètre L incorrecte'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du paramètre L dans la fonction G33/G34.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8457 'Ordre incorrect des axes'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. L'ordre des axes dans le bloc n'est pas correct.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8458 'Fonction ou variable inexistante dans la fraiseuse'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. La fonction programmée n'existe que sur le tour et le programme est d'une fraiseuse (fichier pim).
SOLUTION	Changer le nom du fichier ou utiliser le logiciel correct.

8459 'Fonction ou variable inexistante dans le tour'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. La fonction programmée n'existe que sur la fraiseuse et le programme est d'un tour (fichier pit).
SOLUTION	Changer le nom du fichier ou utiliser le logiciel correct.

8460 'Cycle PROBE inexistant dans le tour'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le cycle PROBE n'existe pas.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 les cycles disponibles.

8461 '(INIPAR)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas seule dans le bloc ou elle n'a pas été programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte. L'instruction doit être seule dans le bloc.

8462 '(DIGIT/TRACE expression<,param>')

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8463 '(OPEN P(expression) <,répertoire><,A/D><,commentaire>')

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8464 '(WRITE bloc)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.



8465 '(REPOS axe1, axe2, ...)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8466 '(PAGE expression)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8467 '(SYMBOL/ODW expression1, expression2, expression3)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8468 '(IB expression = INPUT"texte" <,format>)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8469 '(DW expression1 = expression2 <expression3 = expression4><...>)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8470 'SK expression1 = "texte1" <expression2 = "texte2"><...>'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8471 '(WKEY)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas seule dans le bloc ou elle n'a pas été programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte. L'instruction doit être seule dans le bloc.

8472 '(WBUF <"texte", expression>)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8473 '(SYSTEM)'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. L'instruction n'est pas seule dans le bloc ou elle n'a pas été programmée.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte. L'instruction doit être seule dans le bloc.

8474 'Cycle DIGIT inexistant dans le tour'

DÉTECTION	Au cours de l'édition ou traduction d'un programme.
CAUSE	Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. La fonction programmée n'existe que sur les fraiseuses et le programme est de tour (fichier pit).
SOLUTION	Changer le nom du fichier ou utiliser le logiciel correct.

8475 'Cycle TRACE inexistant dans le tour'

DÉTECTION Au cours de l'édition ou traduction d'un programme.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. La fonction programmée n'existe que sur les fraiseuses et le programme est de tour (fichier pit).
 SOLUTION Changer le nom du fichier ou utiliser le logiciel correct.

8476 'Fonction sans traduction'

DÉTECTION Au cours de la traduction d'un programme.
 CAUSE La fonction programmée n'a pas équivalent dans la CNC 8055.
 SOLUTION La CNC ne peut pas traduire la fonction. Consulter les fonctions disponibles dans le manuel de la CNC 8055.

8477 'Minuscules interdites dans la CNC 8055'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le langage de la CNC 8055 ne permet pas l'utilisation de minuscules.
 SOLUTION Programmer les mots réservés en majuscules.

8478 G45 <aje1 angulo1 eje2 angulo2 ...>

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8479 '#TANGCTRL ON [<axe1 angle1, axe2 angle2, ...><, avance>]'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8480 '#TANGCTRL OFF/SUSP <[axe1, axe2, ...]'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8482 'Il manque de l'information dans le bloc'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Le bloc programmé n'est pas valide (bloc vide, bloc type N10, etc.)
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8483 'Valeur hors de rang'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. La valeur programmée pour le numéro de bloc ou le nombre de répétitions n'est pas valide.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8484 'Ordre des données incorrect'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. L'ordre des données dans le bloc n'est pas correct.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8485 '#DGSPDL nom_broche'

DÉTECTION Au cours de l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8486 'Programmation non valide dans la fraiseuse'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Programmation incorrecte de la fonction G15 dans la fraiseuse.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

8487 'Programmation non valide dans le tour'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Programmation incorrecte de la fonction G15 dans le tour.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8488 'Le nombre de répétitions n'est pas admis'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. On ne peut programmer que le nombre de répétitions dans un bloc de déplacement.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8489 '\$FOR i = initial, final, incrément'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8490 '\$GOTO Nexpression/\$GOTO [expression]'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8491 '\$IF condition'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8492 '\$ELSEIF condition'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8493 '\$SWITCH expression'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8494 '\$CASE expression'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8495 \$WHILE condition

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8496 '\$WHILE condition'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8497 'Valeur du paramètre K incorrecte'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du paramètre K pour la fonction G.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8498 'Il y a un paramètre de plus'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Dans la fonction G24/G27 il y a un paramètre en plus.
SOLUTION	Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8499 'Paramètres incorrects en fonction'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Il y a des paramètres invalides dans la fonction G programmée.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8501 La fonction ou l'instruction est seule dans le bloc.

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur au cours de la programmation du langage de la CNC 8055. Un terme non associé à l'instruction ou la fonction a été programmé dans le bloc.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8502 'L'interpolation circulaire en polaires n'admet pas le rayon'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. L'interpolation circulaire en polaires n'admet pas la programmation du rayon; elle n'admet que le paramètre Q.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8503 'Il faut programmer la cote finale du déplacement'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Il manque la cote finale du déplacement sur G8, G9 ou G33.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8504 'Valeur incorrecte du nombre des blocs (0-50)'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Valeur incorrecte du nombre de blocs dans la fonction G41/G42.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8506 'Programmer uniquement le paramètre E'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Erreur en programmant en langage de la CNC 8055. Si dans la fonction G49 on programme le paramètre E, la fonction ne permet plus de paramètres.
 SOLUTION Consulter dans le manuel de la CNC 8055 la syntaxe correcte.

8507 'Double programmation caractère générique'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Le caractère générique "?n" est programmé plus d'une fois dans le bloc.
 SOLUTION Programmer le caractère générique une seule fois dans le bloc.

8509 'Numéro de caractère générique non valide'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Le numéro programmé dans le caractère générique "?n" est négatif ou supérieur au nombre d'axes du canal.
 SOLUTION Le numéro programmé dans le caractère générique "?n" doit être un numéro d'axe valide.

8510 #ABORT [expresión]/["file_name"]/Nexpresión/OFF

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8511 #WARNINGSTOP["Text <%d>" <,value>] /[integer].

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8512 Espace dans le nom de la sous-routine non autorisé.

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE Le nom de la sous-routine n'accepte pas d'espaces vides.
 SOLUTION Modifier le nom de la sous-routine.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

8513 #DINDIST ON[0/1, channelNumber <,channelNumber ,channelNumber>].

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8514 #DINDIST OFF.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8515 Le premier paramètre #DINDIST doit être 0 ou 1.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8516 #DINDIST_EXEC_CYCLE[channelNumber].

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8517 #PATHND ON/OFF.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8518 #FEEDND ON/OFF.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8519 Variable externe sans permission d'écriture.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La variable est uniquement de lecture ou la CNC a bloqué provisoirement la variable pendant qu'elle exécute une opération sur cette dernière.
SOLUTION	Si la variable est uniquement de lecture, elle peut pas s'écrire. Si la CNC a bloqué la variable, patienter jusqu'à la fin des opérations.

8520 #DELETE UserVariableName <, UserVariableName, ...>.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8521 G174 permet uniquement de programmer un axe.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8522 #ROTATEMZ1-4 Pi/+i/-i.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8523 #POCKET2D BEGIN/END.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8524 #POCKET3D BEGIN/END.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8525 #CAM SELECT[<came,>"path\fichier"]

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8526 #CAM DESELECT[came]

DÉTECTION Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8527 #REPOS <INT/INI> nomAxe/nomBroche ...'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction. Après #REPOS, programmer une séquence d'axes et/ou de broches du canal.

8528 #VOLCOMP ON/OFF

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8529 #RENAME AX OFF [nomAxe,...]

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8530 #RENAME SP OFF [nomBroche,...]

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8531 #SWTOUT ON[TON = valeur,TOF = valeur,PON = valeur,POF = valeur]/OFF

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8532 #HSC ON[FAST <, E valeur, CORNER valeurAngle>]

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8533 #PWMOUT ON<[FREQ/F valeur, DUTY/D valeur]>/OFF

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8534 #VIRTAX OFF

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8535 #VIRTAX <ON> <[coteAxe]>

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8536 #CSROT<ON><[ROTATE]>/OFF

DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.



8537 #DEFROT[ERROR/WARNING/NONE, critère, Q valeurAngle]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8538 Critère : LOW(F/S)/DPOS(F/S)/DNEG(F/S)/VPOS(F/S)/VNEG(F/S).

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8539 #DEFGRAPH["path\фichier"]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8540 #RETDSBLK

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8541 #COMP3D OFF

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8542 #COMP3D <ON> <[PARAX/NORMAL]>

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8543 Fonctions G et T incompatibles.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Les fonctions T et G programmées ne peuvent pas être programmées ensemble dans le même bloc.
SOLUTION	La fonction T ne peut pas être programmée dans le même bloc que G801 à G813, G820, G821, G8331 à G833, G840 à G842, G850 ou G851.

8544 La fonction G820 accepte trois points maximum.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Plus de trois points ont été programmés dans la fonction G820.
SOLUTION	Réviser la programmation.

8545 G802/803/832/833: Le rayon de l'arc est programmé avec I1.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Le rayon de l'arc a été programmé incorrectement dans la fonction G802, G803, G832 ou 833.
SOLUTION	Programmer le rayon de l'arc avec « I1 ».

8546 Uniquement G802/803/832/833 permettent de programmer le rayon de l'arc avec I1.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La fonction G programmée ne permet pas de programmer le rayon avec « I1 ».
SOLUTION	Réviser la programmation.

8547 Entité géométrique non valide.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Une entité géométrique « En » non valide a été programmée.
SOLUTION	La plage de valeurs valides pour une entité géométrique est de 1 à 30.

8548 Fonction G non valide dans la définition d'une entité géométrique.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Une fonction G non valide a été programmée dans la définition d'une entité géométrique.
SOLUTION	Les fonctions G valides dans la définition d'une entité géométrique sont G801 à G803, G808 à G811, G813, G820, G821, G831 à G833, G841, G842 et G851.

8549 Trop d'éléments dans la définition d'une entité géométrique.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Trop d'éléments ont été indiqués dans la définition de l'entité géométrique.
SOLUTION	Le nombre maximum d'éléments à utiliser dans la définition d'une entité géométrique est 6.

8550 #SELECT ORI[HEAD1-2/TABLE1-2, HEAD1-2/TABLE1-2]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8551 #KINORG

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8552 Paramètre D non autorisé dans le bloc.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La programmation du paramètre D dans le bloc n'est pas autorisé.
SOLUTION	Corriger la programmation.

8553 #DGWZ<CYL>[limInfAxe1, limSupAxe1, rayon/diamInterne, rayon/diamExterne] <Pi,Ci,...>

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8554 Le rayon ou diamètre interne doit être inférieur à l'externe.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Sur la pièce circulaire définie avec l'instruction #DGWZ, le rayon ou le diamètre interne est supérieur à l'externe.
SOLUTION	Programmer un rayon ou un diamètre interne est supérieur à l'externe.

8555 On attendait K expression après G04.

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Fonction G4 mal programmée.
SOLUTION	La fonction G4 peut être programmée comme G4 <time> ou G4 K<time>, où <time> est le temps d'attente.

8556 Solution de tangence non valide.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Une solution de tangence non valide a été programmée dans la fonction G831, G832, G833.
SOLUTION	La plage de valeurs admissible pour la solution de tangence est de 1 à 8.

8557 Solution de tangence non permise dans le bloc.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	L'instruction ou fonction G programmée dans le bloc ne permet pas la programmation d'une solution de tangence.
SOLUTION	La solution de tangence est uniquement permise dans les fonctions G831 à G833.

8558 'Programmation incrémentale interdite'

DÉTECTION	Au cours de l'édition et exécution dans MDI.
CAUSE	Un déplacement incrémental (commande I) est programmé dans une fonction qui ne le permet pas.
SOLUTION	Réviser la programmation.

8559 Uniquement G820 permet de programmer plusieurs cotes dans le bloc.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	L'instruction ou fonction G programmée dans le bloc ne permet pas la programmation de cotes séparées par des virgules.
SOLUTION	Réviser la programmation.



8560 #ISO <ON><[NAME="fileName"]>

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8561 #ISO OFF

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8562 #HSC ON[SURFACE <, E valeur, CORNER valeurAngle>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8563 #GAPCTRL ON/OFF [<axisName posValue> <,GAP value>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8564 #LEAPBEGIN[<DOWN> <,G90/G91> <,POS posValue> <,POSLIMIT value>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8565 #LEAPEND

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8566 #MATERIAL[fileName]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8567 Programmation de NR non autorisée dans le cycle.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	Le cycle n'admet pas la programmation de la commande NR.
SOLUTION	Éliminer la commande NR du bloc. Pour répéter le bloc, utiliser l'instruction #RPT.

8568 Valeur incorrecte de NR (0-1).

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La commande NR n'admet pas les valeurs 0 et 1.
SOLUTION	Programmer la commande NR avec une valeur égale ou supérieure à 2.

8569 #OPEN["fichier" <, A/D> <, KEEPLINE> <, FhandleFichier>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8570 #CLOSE[<FhandleFichier>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8571 #WRITE[<FhandleFichier,> "Texte <%d>"/n°entier <,valeur>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8572 #CUTTING ON/OFF <[param]>

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8573 #GAPPOS[<nomAxe coteAxe> <nomAxe coteAxe> <nomAxe coteAxe>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8574 #PARALAX MOV/VIS[nombreTransforAxesParallèles]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8575 #PREVIEW BEGIN/#PREVIEW END

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8576 #PARALAX OFF<[nombreTransforAxesParallèles]>

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8577 #KIN ID[numéroCinématique <,TIP/TIP=valeur>]

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8578 #RTCP ON/OFF<[CLEAR, HEAD=ST/DYN/OFF, TABLE=ST/DYN/OFF, COROT=valeur/ROT/FIX]>

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8579 #LOAD GAPTABLE[fichier].

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8580 #LOAD PWRTABLE[fichier].

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8581 #FOLLOW STEP[nomAxe incrémentAxe].

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8582 Programmation non autorisée avec rotation active.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une instruction ou fonction G non permise a été programmée lorsqu'une rotation du système de coordonnées est active.
SOLUTION	Désactiver la rotation de coordonnées.

8583 Programmation non autorisée avec la transformation active.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une instruction ou fonction G non permise a été programmée lorsqu'une transformation de coordonnées est active ; #CS/#ACS, #RTCP, #ANGAX, #PARALAX, #VIRTAX.
SOLUTION	Désactiver la transformation de coordonnées.

8584 Programmation non autorisée avec compensation active.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une instruction ou fonction G non permise a été programmée lorsque la compensation de rayon est active (G41/G42).
SOLUTION	Désactiver la compensation de rayon.

8585 Programmation non autorisée sans déplacement indépendant actif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Une instruction ou fonction G non permise a été programmée parce que le déplacement indépendant n'est pas actif.
SOLUTION	Activer le déplacement indépendant.

8586 #FACE[nomAbscisse, nomOrdonnée<,nomLong, Axe4, Axe5, Q valeurOrigineC>] <[nombreCinématique]>.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8587 #CYL [nomAbscisse, nomOrdonnée, nomLong valeurRayon <,Q valeurOrigineC>] <[nombreCinématique]>.

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8701 'Il manque la ressource ou numéro après le symbole'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la ressource après DFU, DFD, ERA ou après le symbole de DEF/PDEF.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DFU/DFD/ERA ressource"

8702 'Ressource avant symbole'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. La ressource est programmée avant le symbole.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource".

8703 'Numéro avant symbole'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. Le numéro est programmé avant le symbole.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole numéro".

8704 'On attendait ressource ou nombre au lieu de symbole'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. Il y a deux symboles programmés.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DEF/PDEF symbole numéro".

8705 'On ne peut pas redéfinir les ressources'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. Il y a deux ressources programmées.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DEF/PDEF symbole numéro".

8706 'On ne peut pas redéfinir les numéros'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. Il y a deux numéros programmés.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DEF/PDEF symbole numéro".

8707 'Il manque symbole suivi de ressource ou numéro'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Commande DEF ou PDEF. Il faut programmer le symbole, la ressource ou le numéro.
SOLUTION	Programmer "DEF/PDEF symbole ressource" ou "DEF/PDEF symbole numéro".

8708 'Il manque période de module périodique'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il faut programmer la période du module périodique PE.
SOLUTION	Programmer "PE période".

8709 'Il manque la première opérande de la consultation OR'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la première consultation de la commande OR.
 SOLUTION Programmer "consultation OR consultation"

8710 'Il manque la deuxième opérande de la consultation OR'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la seconde consultation de la commande OR.
 SOLUTION Programmer "consultation OR consultation"

8711 'Il manque la première opérande de la consultation AND'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la première consultation de la commande AND.
 SOLUTION Programmer "consultation AND consultation"

8712 'Il manque la deuxième opérande de la consultation AND'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la seconde consultation de la commande AND.
 SOLUTION Programmer "consultation AND consultation"

8713 'Il manque la première opérande de la consultation XOR'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la première consultation de la commande XOR.
 SOLUTION Programmer "consultation XOR consultation"

8714 'Il manque la deuxième opérande de la consultation XOR'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la seconde consultation de la commande XOR.
 SOLUTION Programmer "consultation XOR consultation"

8715 'Il manque l'opérande de la consultation NOT'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la consultation de la commande NOT.
 SOLUTION Programmer "NOT consultation"

8716 'Il manque parenthèse de fermeture'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il y a une parenthèse d'ouverture mais il manque la parenthèse de fermeture.
 SOLUTION Programmer "(consultation)"

8717 'Il manque parenthèse d'ouverture'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il y a une parenthèse de fermeture mais il manque la parenthèse d'ouverture.
 SOLUTION Programmer "(consultation)"

8718 'Parenthèse dépareillée'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Le nombre de parenthèses d'ouverture ne coïncide pas avec le nombre de parenthèses de fermeture.
 SOLUTION Vérifier que chaque parenthèse d'ouverture a sa parenthèse de fermeture correspondante.

8719 'Il manque la ressource DFU'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la ressource après la commande DFU.
 SOLUTION Programmer "DFU ressource".

8720 'Il manque la ressource DFD'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la ressource après la commande DFD.
 SOLUTION Programmer "DFD ressource".



8721 'On attendait instruction d'action après "="

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque l'instruction après "=".
SOLUTION	Programmer "condition = instruction".

8722 'Il manque la deuxième opérande du CPS'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la deuxième ressource de la commande CPS.
SOLUTION	Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8723 'Il manque l'opérateur du CPS'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque l'opération de la commande CPS.
SOLUTION	Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8724 'Il manque l'opérateur et la deuxième opérande du CPS'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque l'opérateur et la deuxième ressource de la commande CPS.
SOLUTION	Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8725 'Il manque la première opérande du CPS'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la première ressource de la commande CPS.
SOLUTION	Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8726 'Il manque la première opérande, l'opérateur et la seconde opérande du CPS'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque l'opérateur et les deux ressources de la commande CPS.
SOLUTION	Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8727 'Opérateur de comparaison non valide'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	L'opération programmée dans la commande CPS n'est pas valide.
SOLUTION	Programmer "CPS ressource opération ressource". Les ressources pourront être un registre, un symbole ou un numéro. L'opération pourra être une des commandes GT, GE, EQ, NE, LE, LT.

8728 'Il manque l'indice du temporisateur dans TEN'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque le temporisateur dans la commande TEN.
SOLUTION	Programmer "TEN temporisateur".

8729 'Il manque l'indice du temporisateur dans TRS'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque le temporisateur dans la commande TRS.
SOLUTION	Programmer "TRS temporisateur".

8730 'Il manque présélection dans TG'

DÉTECTION	Au cours de l'édition.
CAUSE	Il manque la valeur de présélection dans la commande TG.
SOLUTION	Programmer "TG temporisateur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8731 'Il manque l'indice du temporisateur et présélection dans TG'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque le temporisateur et la valeur de présélection dans la commande TG.
 SOLUTION Programmer "TG temporisateur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8732 'Ordre des opérandes inversées dans TG'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Programmation incorrecte de la commande TG.
 SOLUTION Programmer "TG temporisateur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8733 'On attendait instruction d'action après NOT'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque l'instruction après NOT.
 SOLUTION Programmer "NOT instruction".

8734 'Il manque l'indice de compteur dans CUP'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque le compteur dans la commande CUP.
 SOLUTION Programmer "CUP compteur".

8735 'Il manque l'indice de compteur dans CDW'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque le compteur dans la commande CDW.
 SOLUTION Programmer "CDW compteur".

8736 'Il manque l'indice de compteur dans CEN'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque le compteur dans la commande CEN.
 SOLUTION Programmer "CEN compteur".

8737 'Il manque présélection dans CPR'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la valeur de présélection dans la commande CPR.
 SOLUTION Programmer "CPR compteur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8738 'Il manque l'indice du compteur et présélection dans CPR'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque le compteur et la valeur de présélection dans la commande CPR.
 SOLUTION Programmer "CPR compteur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8739 'Ordre des opérandes inversées dans CPR'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Programmation incorrecte de la commande CPR.
 SOLUTION Programmer "CPR compteur présélection". La valeur de présélection pourra être un registre, un symbole ou un numéro.

8740 'Il manque opérande dans SET'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la ressource dans la commande SET.
 SOLUTION Programmer "SET ressource".

8741 'Il manque opérande dans RES'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la ressource dans la commande RES.
 SOLUTION Programmer "RES ressource".

8742 'Il manque opérande dans CPL'

DÉTECTION Au cours de l'édition.
 CAUSE Il manque la ressource dans la commande CPL.
 SOLUTION Programmer "CPL ressource".



8743 Il manque le nom de la sous-routine après CAL.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque la sous-routine dans la commande CAL.
SOLUTION	Programmer «CAL sous-routine ».

8744 Il manque l'étiquette de saut après JMP.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque l'étiquette dans la commande JMP.
SOLUTION	Programmer « JMP étiquette ».

8745 Code MOC non valable.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le code d'origine ou de destination dans la commande MOV n'est pas valable.
SOLUTION	Les codes d'origine et de destination indiquent le format de l'information (binaire ou BCD). Les codes peuvent être 0 (binaire) ou 1 (BCD).

8746 Erreur du parser lors de la recherche du nombre de bits à transmettre dans la commande MOV.

DÉTECTION	Au cours de l'exécution du programme PLC.
CAUSE	Il reste à programmer le nombre de bits dans la commande MOV.
SOLUTION	La plage de bits à transmettre est 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28 et 32.

8747 Un chevauchement de l'origine et de la destination a lieu dans la MOV.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Certains bits à déplacer partagent l'origine et la destination.
SOLUTION	Les données d'origine et de destination ne doivent pas se chevaucher. Réduire le nombre de bits à déplacer ou sélectionner une destination différente.

8748 Il manque l'origine ou la destination dans la MOV.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque l'étiquette dans la commande JMP.
SOLUTION	Programmer « JMP étiquette ».

8749 Il manque l'origine et la destination dans la MOV.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque l'étiquette dans la commande JMP.
SOLUTION	Programmer « JMP étiquette ».

8750 Il manque un argument dans l'opération ADS.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque un argument dans l'opération ADS.
SOLUTION	Programmer « ADS opérande opérande résultat ».

8751 Il manque deux arguments dans l'opération ADS.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque deux arguments dans l'opération ADS.
SOLUTION	Programmer « ADS opérande opérande résultat ».

8752 Il manque tous les arguments dans l'opération ADS.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque tous les arguments dans l'opération ADS.
SOLUTION	Programmer « ADS opérande opérande résultat ».

8753 Il manque un argument dans l'opération SBS.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque un argument dans l'opération SBS.
SOLUTION	Programmer « SBS opérande opérande résultat ».

8754 Il manque deux arguments dans l'opération SBS.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque deux arguments dans l'opération SBS.
SOLUTION	Programmer « SBS opérande opérande résultat ».

8755 Il manque tous les arguments dans l'opération SBS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque tous les arguments dans l'opération SBS.
SOLUTION Programmer « SBS opérande opérande résultat ».

8756 Il manque un argument dans l'opération MLS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque un argument dans l'opération MLS.
SOLUTION Programmer « MLS opérande opérande résultat ».

8757 Il manque deux arguments dans l'opération MLS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque deux arguments dans l'opération MLS.
SOLUTION Programmer « MLS opérande opérande résultat ».

8758 Il manque tous les arguments dans l'opération MLS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque tous les arguments dans l'opération MLS.
SOLUTION Programmer « MLS opérande opérande résultat ».

8759 Il manque un argument dans l'opération DVS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque un argument dans l'opération DVS.
SOLUTION Programmer « DVS opérande opérande résultat ».

8760 Il manque deux arguments dans l'opération DVS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque deux arguments dans l'opération DVS.
SOLUTION Programmer « DVS opérande opérande résultat ».

8761 Il manque tous les arguments dans l'opération DVS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque tous les arguments dans l'opération DVS.
SOLUTION Programmer « DVS opérande opérande résultat ».

8762 Il manque un argument dans l'opération MDS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque un argument dans l'opération MDS.
SOLUTION Programmer « MDS opérande opérande résultat ».

8763 Il manque deux arguments dans l'opération MDS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque deux arguments dans l'opération MDS.
SOLUTION Programmer « MDS opérande opérande résultat ».

8764 Il manque tous les arguments dans l'opération MDS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque tous les arguments dans l'opération MDS.
SOLUTION Programmer « MDS opérande opérande résultat ».

8765 Registre absent dans NGU.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Registre absent dans NGU.
SOLUTION Programmer « Registre NGU ».

8766 Registre absent dans NGS.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Registre absent dans NGU.
SOLUTION Programmer « Registre NGU ».



8767 Il manque un argument dans l'instruction d'action AND.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque un argument dans l'opération AND.
SOLUTION	Programmer « AND opérande opérande résultat ».

8768 Il manque deux arguments dans l'instruction d'action AND.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque deux arguments dans l'opération AND.
SOLUTION	Programmer « AND opérande opérande résultat ».

8769 Il manque tous les argument dans l'instruction d'action AND.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque tous les arguments dans l'opération AND.
SOLUTION	Programmer « AND opérande opérande résultat ».

8770 Il manque un argument dans l'instruction d'action OR.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque un argument dans l'opération OR.
SOLUTION	Programmer « OR opérande opérande résultat ».

8771 Il manque deux arguments dans l'instruction d'action OR.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque deux arguments dans l'opération OR.
SOLUTION	Programmer « OR opérande opérande résultat ».

8772 Il manque tous les argument dans l'instruction d'action OR.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque tous les arguments dans l'opération OR.
SOLUTION	Programmer « OR opérande opérande résultat ».

8773 Il manque un argument dans l'instruction d'action XOR.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque un argument dans l'opération XOR.
SOLUTION	Programmer « XOR opérande opérande résultat ».

8774 Il manque deux arguments dans l'instruction d'action XOR.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque deux arguments dans l'opération XOR.
SOLUTION	Programmer « XOR opérande opérande résultat ».

8775 Il manque tous les argument dans l'instruction d'action XOR.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque tous les arguments dans l'opération XOR.
SOLUTION	Programmer « XOR opérande opérande résultat ».

8776 Il manque un argument dans l'opération RR1.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque un argument dans l'opération RR1.
SOLUTION	Programmer « RR1 origine rotations destination ».

8777 Il manque deux arguments dans l'opération RR1.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque deux arguments dans l'opération RR1.
SOLUTION	Programmer « RR1 origine rotations destination ».

8778 Il manque tous les arguments dans l'opération RR1.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque tous les arguments dans l'opération RR1.
SOLUTION	Programmer « RR1 origine rotations destination ».

8779 Il manque un argument dans l'opération RR2.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque un argument dans l'opération RR2.
SOLUTION Programmer « RR2 origine rotations destination ».

8780 Il manque deux arguments dans l'opération RR2.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque deux arguments dans l'opération RR2.
SOLUTION Programmer « RR2 origine rotations destination ».

8781 Il manque tous les arguments dans l'opération RR2.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque tous les arguments dans l'opération RR2.
SOLUTION Programmer « RR2 origine rotations destination ».

8782 Il manque un argument dans l'opération RL1.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque un argument dans l'opération RL1.
SOLUTION Programmer « RL1 origine rotations destination ».

8783 Il manque deux arguments dans l'opération RL1.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque deux arguments dans l'opération RL1.
SOLUTION Programmer « RL1 origine rotations destination ».

8784 Il manque tous les arguments dans l'opération RL1.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque tous les arguments dans l'opération RL1.
SOLUTION Programmer « RL1 origine rotations destination ».

8785 Il manque un argument dans l'opération RL2.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque un argument dans l'opération RL2.
SOLUTION Programmer « RL2 origine rotations destination ».

8786 Il manque deux arguments dans l'opération RL2.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque deux arguments dans l'opération RL2.
SOLUTION Programmer « RL2 origine rotations destination ».

8787 Il manque tous les arguments dans l'opération RL2.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il manque tous les arguments dans l'opération RL2.
SOLUTION Programmer « RL2 origine rotations destination ».

8788 Index final inférieur à l'index initial dans ERA.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Dans l'instruction ERA, le second argument est inférieur au premier.
SOLUTION Programmer « ERA ressource index ». L'index doit être supérieur à la ressource.



8789 Index final hors plage dans ERA.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le second index n'est pas une ressource valable.
SOLUTION	La plage valable pour chaque ressource est la suivante. <ul style="list-style-type: none"> • Entrées (I1-I1024). • Sorties (O1-O1024). • Entrées locales (LI1-LI16). • Sorties locales (LO1-LO8). • Marques (M1-M8192). • Messages (MSG1-MSG1024). • Erreurs (ERR1-ERR1024). • Horloges (CLK). • Registres (R1-R1024). • État des temporisateurs (T1-T512). • État des compteurs (C1-C256).

8790 Il manque l'index final dans ERA.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque l'index dans l'instruction ERA.
SOLUTION	Programmer « ERA ressource index ».

8791 Il manque la ressource initiale et l'index final dans ERA.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque la ressource dans l'instruction ERA.
SOLUTION	Programmer « ERA ressource index ».

8792 Il manque la destination dans PAR.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque la destination dans PAR.
SOLUTION	Programmer « PAR ressource ressource ».

8793 Il manque l'origine et la destination dans PAR.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il manque l'origine et la destination dans PAR.
SOLUTION	Programmer « PAR ressource ressource ».

8794 Chaîne d'erreur vide.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il existe un erreur défini sans texte.
SOLUTION	Définir le texte d'erreur.

8795 Erreur syntaxique. % non attendu.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	L'instruction programmée n'accepte pas l'argument indiqué.
SOLUTION	Corriger la syntaxe de la ligne.

8796 Chaîne de warning vide.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Un warning est défini sans texte.
SOLUTION	Définir le texte du warning.

8797 Le second argument doit être un index dans ERA.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le second argument doit être un nombre.
SOLUTION	Le seconde argument doit être un nombre ; il ne faut pas programmer le type de ressource.

8798 La période doit être supérieure à zéro.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Une période inférieure ou égale à zéro a été programmée dans la directive « PE ».
SOLUTION	Programmer dans la directive « PE » une valeur supérieure à zéro.

8799 Le symbole est absent.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le symbole de la ressource n'a pas été programmé dans les directives « DEF/PDEF ».
SOLUTION	Programmer le symbole.

8802 L'axe est absent dans l'instruction.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	La commande CAM ou FOLLOW OFF a été programmée sans indiquer l'axe esclave.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8808 Les opérandes de l'expression OR sont identiques.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Deux opérandes de l'expression « OR » identiques.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8809 Les opérandes de l'expression AND sont identiques.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Deux opérandes de l'expression « AND » identiques.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8810 Les opérandes de l'expression XOR sont identiques.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Deux opérandes de l'expression « XOR » identiques.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8811 Les opérandes de l'expression CPS sont identiques.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Deux opérandes de l'expression « CPS » identiques.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8812 Les ressources du MOV sont pareilles.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Les ressources d'origine et de destination de l'instruction MOV sont pareilles.
SOLUTION	Programmes des ressources d'origine et de destination différentes.

8813 Les registres du MOV sont pareils.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Les registres d'origine et de destination de l'instruction MOV sont pareils.
SOLUTION	Programmer des registres d'origine et de destination différents.

8814 Un symbole ne peut pas commencer par un chiffre.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le premier caractère du symbole est un nombre.
SOLUTION	Les symboles doivent commencer par une lettre ou par le caractère « / » suivi d'une lettre.

8815 Entrée hors de la plage autorisée.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le numéro de l'entrée numérique n'est pas valable.
SOLUTION	Les entrées numériques doivent se trouver dans la plage I1 à I1024 et les locales de LI1 à LI16.

8816 Sortie hors de la plage autorisée.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le numéro de la sortie numérique n'est pas valable.
SOLUTION	Les sorties numériques doivent se trouver dans la plage O1 à O1024 et les locales de O1 à O8.



8817 Erreur du lexer lors de la reconnaissance des entrées.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en entrées. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8818 Erreur du lexer lors de la reconnaissance des sorties.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en sorties. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8819 Bit de registre hors plage.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le bit programmé n'est pas valable.
SOLUTION	Les bits doivent se trouver dans la plage B0 à B31.

8820 Message hors plage.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le message programmé n'est pas valable.
SOLUTION	Les messages doivent se trouver dans la plage MSG1 à MSG1024.

8821 Erreur du lexer lors de la reconnaissance des messages.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en messages. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8822 Erreur hors plage.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	L'erreur programmée n'est pas valable.
SOLUTION	Les erreurs doivent se trouver dans la plage ERR1 à ERR1024.

8823 Erreur du lexer lors de la reconnaissance d'erreurs.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en erreurs. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8824 Écran hors plage.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	L'écran programmé n'est pas valable.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8825 Erreur du lexer lors de la reconnaissance d'écrans.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en écrans. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8826 Erreur du lexer lors de la reconnaissance de marques.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en marques. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8827 Erreur du lexer lors de la reconnaissance de .

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en registres. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8828 Erreur du lexer lors de la reconnaissance de temporisateurs.

DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en temporisateurs. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8829 Erreur du lexer lors de la reconnaissance de compteurs.

DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en compteurs. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8830 Erreur du lexer lors de la reconnaissance de nombres décimaux.

DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en nombres décimaux. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8831 Marque hors de la plage autorisée.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE La marque programmée n'est pas valable.
SOLUTION Les marques doivent se trouver dans la plage M1 à M8192.

8832 Registre hors de la plage autorisée.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Le registre programmé n'est pas valable.
SOLUTION Les registres doivent se trouver dans la plage R1 à R1024.

8833 Temporisateur hors de la plage autorisée.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Le temporisateur programmé n'est pas valable.
SOLUTION Les temporisateurs doivent se trouver dans la plage T1 à T512.

8834 Compteurs hors de la plage autorisée.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Le compteur programmé n'est pas valable.
SOLUTION Les compteurs doivent se trouver dans la plage C1 à C256.

8835 Horloge hors de la plage.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE L'horloge programmée n'est pas valable.
SOLUTION Consulter les horloges valables dans le manuel d'installation.

8836 Erreur du lexer lors de la reconnaissance des horloges.

DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en horloges. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8837 Entrée de démarrage hors de la plage autorisée.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE L'entrée de démarrage n'est pas valable.
SOLUTION Les entrées de démarrage doivent se trouver dans la plage TG1 à TG4.

8838 Erreur du lexer lors de la reconnaissance des entrées de démarrage.

DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en entrées de démarrage. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8839 Il manque l'index d'entrée de démarrage. Supposons TG1.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE Il reste à programmer l'index de l'entrée de démarrage.
SOLUTION Programmer une entrée de démarrage dans la plage TG1 à TG4.



8840 Ressource obsolète PIC ou PAG ; remplacée par MSG.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Les deux ressources ne sont plus valables.
SOLUTION	Les deux ressources appartiennent peut-être à une autre famille de CNC ou ont changé de nom. Il n'est pas possible d'utiliser les deux registres et le PLC les a remplacés par MSG.

8841 Une directive de début de module ou de sous-routine était attendue.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Un module ou une sous-routine est programmé et il manque la directive de début.
SOLUTION	Programmer la directive CY1, PRG, PE au début du module ou SUB au début de chaque sous-routine.

8842 Une consultation était attendue au lieu de %.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il reste à programmer une consultation.
SOLUTION	Programmer une consultation.

8843 Une action était attendue au lieu de %.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il reste à programmer une action.
SOLUTION	Programmer une action.

8844 Il manque une consultation préalable.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il reste à programmer une consultation pour pouvoir exécuter l'instruction.
SOLUTION	Réviser la syntaxe.

8845 Marque de système redéfinie.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il existe deux signaux (marques) avec le même nom.
SOLUTION	Réviser le nom des marques.

8846 Symbole d'utilisateur redéfini.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il existe deux symboles avec le même nom.
SOLUTION	Réviser le nom des symboles.

8847 Symboles d'utilisateur trop nombreux.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il y a plus de 100 symboles PDEF définis.
SOLUTION	Programmer certains symboles PDEF comme symboles DEF. Le PLC permet de programmer 100 symboles PDEF et un nombre illimité de symboles DEF.

8848 Erreurs trop nombreuses.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le PLC a détecté trop d'erreurs et affiche uniquement les premières.
SOLUTION	Corriger les erreurs et analyser à nouveau le programme.

8849 END ou une nouvelle proposition était attendu. Il pourrait manquer un saut de ligne.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Il reste à programmer END à la fin d'un module ou d'une sous-routine.
SOLUTION	Programmer END à la fin de chaque module ou sous-routine. Programmer l'instruction seule dans le bloc.

8850 Erreur fatale. Impossible de continuer.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le PLC a détecté une erreur et ne peut pas compiler ou exécuter le programme.
SOLUTION	Réviser la syntaxe du programme.

8851 Une marque n'est pas valable dans ce contexte.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Une marque est programmée et l'instruction exige un autre type de ressource.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8852 La ressource symbolisée n'est pas valable dans ce contexte.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Un symbole est programmé et l'instruction exige un autre type de ressource dans le symbole.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8853 Symbole non défini.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le symbole programmé n'existe pas.
SOLUTION	Réviser la programmation.

8854 Un registre n'est pas valable dans ce contexte.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Un registre est programmée et l'instruction exige un autre type de ressource.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8855 DEF était attendu au lieu de %.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8856 Registre de système redéfini.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il existe deux signaux (registres) avec le même nom.
SOLUTION	Réviser le nom des registres.

8857 Il ne peut pas y avoir plus d'un module PRG.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Deux modules PRG sont programmés.
SOLUTION	Il ne peut y avoir qu'un module PRG dans le projet. Programmer les instructions des deux modules en un seul.

8858 Il ne peut pas y avoir plus d'un module CY1.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Deux modules CY1 sont programmés.
SOLUTION	Il ne peut y avoir qu'un module CY1 dans le projet. Programmer les instructions des deux modules en un seul.

8859 Modules périodiques trop nombreux.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Les modules périodiques sont trop nombreux dans le programme.
SOLUTION	Regrouper plusieurs modules périodiques en un seul.

8860 Module périodique redéfini.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il existe deux modules périodiques avec la même période.
SOLUTION	Un projet peut contenir plusieurs modules périodiques, mais avec une période différente. Réviser la période des modules périodiques. Si deux modules doivent avoir la même période, il faut les programmer dans un seul module.

8861 Sous-routine redéfinie.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il existe deux sous-routines avec le même nom.
SOLUTION	Réviser le nom des sous-routines.

8862 Sous-routines trop nombreuses.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Les sous-routines définies dans le programme sont trop nombreuses.
SOLUTION	Utiliser des sauts vers des étiquettes au lieu de sous-routines ou regrouper plusieurs sous-routines en une seule.



8863 Étiquette indéfinie.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Un saut vers une étiquette est définie, mais elle n'existe pas (=JMP étiquette).
SOLUTION	Réviser le nom des étiquettes et les sauts vers les étiquettes.

8864 Il manque un saut de ligne après la fin du module.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Il existe une instruction définie dans la même ligne qu'une « END ».
SOLUTION	Programmer un saut de ligne après l'instruction « END ».

8865 Il n'y a pas de mémoire pour des symboles nouveaux.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	La limite de symboles du système a été atteinte.
SOLUTION	Il est impossible de définir d'autres symboles.

8866 Impossible de déplacer des marques du système.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Une tentative de déplacement d'une ressource vers un signal du PLC (marque) a été réalisée.
SOLUTION	Les signaux de consultation ne peuvent pas être modifiés. Modifier les signaux modifiables au moyen d'instructions d'action.

8867 Marque obsolète du système.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le signal du PLC (marque) n'est plus valable.
SOLUTION	La marque appartient peut-être à une autre famille de CNC ou a changé de nom. Il est impossible d'utiliser cette marque.

8868 Registre obsolète du système.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le signal du PLC (registre) n'est plus valable.
SOLUTION	Le registre appartient peut-être à une autre famille de CNC ou a changé de nom. Il n'est pas possible d'utiliser ce registre.

8869 Marque du système en attente d'être mise en œuvre.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le signal du PLC (marque) n'est pas valable.
SOLUTION	La marque appartient à une prestation en cours de développement et n'a pas encore été mise en œuvre. Il est impossible d'utiliser cette marque. Consultez Fagor Automation au sujet de la disponibilité de cette marque ou prestation.

8870 Étiquette définie, mais non appelée.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Une étiquette est définie dans le programme, mais il n'existe aucune instruction de saut vers elle (=JMP étiquette).
SOLUTION	Réviser les instructions de saut ou effacer l'étiquette si elle n'est pas utilisée.

8871 Erreur interne: Ligne trop longue.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	La ligne du programme est trop longue.
SOLUTION	Diviser la ligne en plusieurs instructions.

8872 Module PRG absent.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le module PRG n'a pas été programmé.
SOLUTION	Le module PRG doit exister dans le programme.

8873 Erreur du lexer lors de la reconnaissance de modules périodiques.

DÉTECTION	Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
CAUSE	Erreur lors de la conversion d'une chaîne de caractères en module périodique. L'un des caractères programmés est erroné.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8874 Sous-routine redéfinie.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Un appel à une sous-routine est définie, mais elle n'existe pas (=CAL sous-routine).
 SOLUTION Réviser le nom des sous-routines et les appels à des sous-routines.

8875 Registre non défini.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Le registre programmé n'existe pas.
 SOLUTION Réviser la programmation.

8877 Il n'existe pas d'axe physique équivalent à l'axe logique.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Le programme contient une référence à un axe inexistant.
 SOLUTION Réviser la programmation.

8878 Sous-routine définie, mais non appelée.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Une sous-routine est définie dans le programme, mais il n'existe aucune instruction d'appel vers celle-ci (=CA sous-routine).
 SOLUTION Réviser les appels à des sous-routines ou effacer la sous-routine si elle n'est pas utilisée.

8879 Étiquettes trop nombreuses.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Il y a trop d'étiquettes définies dans le programme.
 SOLUTION Utiliser des sous-routines au lieu de sauts vers des étiquettes.

8880 Erreur syntaxique. On attendait %.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8881 % au lieu de %.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8882 Paramètre en trop dans l'instruction.

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8883 CNCRD(variable,registre,marque).

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8884 CNCWR(registre,variable,marque).

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8885 CNCEX(bloc,marque <,canal>).

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8886 MOVE ABS/ADD(axe,position,vitesse,typeLien)

DÉTECTION Pendant la modification du programme PLC.
 CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
 SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.



8887 MOVE INF(axe,sens,vitesse,typeLien)

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8888 CAM ON(came,maître,esclave,offsetM,offsetE,facteurM,facteurE,ONCE/COMPT)

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8889 FOLLOW/CAM OFF(esclave)

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8890 FOLLOW ON(maître,esclave <,Ni,Di><,VEL/POS/POSDYN/WAITLIM>)

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8891 HOME(axe)

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8892 TOUCHPROBE(eje,palpeur,fenêtre,limInf,limSup <,POS/NEG>)

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8893 TOUCHPROBE(axe,palpeur <,fenêtre,limInf,limSup,POS/NEG>)

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8894 'Instruction antérieure incorrecte'

DÉTECTION	En compilant le programme PLC.
CAUSE	L'analyse du programme de PLC que réalise le compilateur, avant sa conversion à C, a détecté une instruction incorrecte. La sortie d'erreurs indique l'instruction suivant l'incorrecte.
SOLUTION	Corriger, supprimer ou commenter l'instruction incorrecte.

8895 'Instruction incorrecte'

DÉTECTION	En compilant le programme PLC.
CAUSE	L'analyse du programme de PLC que réalise le compilateur, avant sa conversion à C, a détecté une instruction incorrecte. La sortie d'erreurs indique l'instruction incorrecte.
SOLUTION	Corriger, supprimer ou commenter l'instruction incorrecte.

8896 'Le module vide n'est permis que sur CY1'

DÉTECTION	En compilant le programme PLC.
CAUSE	Un module PRG, PE ou SUB vide est programmé dans le programme PLC.
SOLUTION	En cas de module vide, on peut le supprimer ou bien mettre une seule instruction qui soit “;”.

8897 Marque du système sans autorisation d'écriture pour le PLC.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	Le signal (marque) n'est pas modifiable, c'est un signal de consultation.
SOLUTION	Utiliser le signal dans des instructions de consultation.

8898 #CAM SELECT(came,« path\fichier »)

DÉTECTION	Pendant l'édition et l'exécution.
CAUSE	La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
SOLUTION	Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8899 #MSGVAR[<FhandleFichier,> "Texte <%d>"/n°entier <,valeur>]

- DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
- CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
- SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8900 #LEAP[<,G90/G91> <,POSvaleur> <,POSLIMITvaleur> <,GAPvaleur> <,TIMEvaleur> <,OVRvaleur>] <nomAxe coteAxe>

- DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
- CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
- SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8901 #LEAP[<,INCPOS> <,G90/G91> <,POSvaleur> <,POSLIMITvaleur> <,GAPvaleur> <,TIMEvaleur> <,OVRvaleur>] <nomAxe coteAxe>

- DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
- CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
- SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8902 #GAPCTRL ON/OFF[<INC> <nomAxe positionAxe> <,GAPvaleur> <,Fvaleur> <,F3DPvaleur> <,OFFDISTvaleur>]

- DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
- CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
- SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8903 #TECHTABLE[<N"nomFichierMatériel",> "nomTable" <OFF]> <Tvaleur params>

- DÉTECTION Pendant l'édition et l'exécution.
- CAUSE La syntaxe de l'instruction n'est pas correcte.
- SOLUTION Vérifier dans le manuel de programmation la syntaxe de l'instruction.

8904 CNCRD(idVar, canal, axeLog, idxArray1, idxArray2, registre, marque <,registreErreur>)

- DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
- CAUSE La syntaxe de la commande n'est pas correcte.
- SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.

8905 CNCWR(registre, idVar, canal, axeLog, idxArray1, idxArray2, marque <,registreErreur>)

- DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
- CAUSE La syntaxe de la commande n'est pas correcte.
- SOLUTION Réviser la syntaxe dans le manuel d'installation.



9000-9999

9014 Erreur fatale. Module dupliqué ou non autorisé.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Les modules CY1 et PRG sont répétés ou il existe deux modules périodiques avec la même période.
SOLUTION	Les modules CY1 et PRG ne peuvent être programmés qu'une fois. Un projet peut contenir plusieurs modules périodiques, mais avec une période différente. Si deux modules doivent avoir la même période, il faut les programmer dans un seul module.

9015 TG hors de la plage autorisée.

DÉTECTION	Pendant la modification du programme PLC.
CAUSE	L'entrée de démarrage n'est pas valable.
SOLUTION	Programmer une entrée de démarrage dans la plage TG1 à TG4.

9016 Ressource hors de la plage autorisée.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Une ressource programmée se trouve hors de la plage autorisée.
SOLUTION	La plage valable pour chaque ressource est la suivante. <ul style="list-style-type: none"> • Entrées (I1-I1024). • Sorties (O1-O1024). • Entrées locales (LI1-LI16). • Sorties locales (LO1-LO8). • Marques (M1-M8192). • Messages (MSG1-MSG1024). • Erreurs (ERR1-ERR1024). • Horloges (CLK). • Registres (R1-R1024). • Bit des registres (B0-B31 R1-R1024). • État des temporisateurs (T1-T512). • État des compteurs (C1-C256).

9017 Nombre de bits hors de la plage autorisée dans MOV.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le nombre de bits programmé dans l'instruction MOV est erroné.
SOLUTION	La plage de bits à transmettre est 4, 8, 12, 16, 20, 24, 28 et 32.

9018 DFU trop nombreux dans une s.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	La proposition exécutable contient trop d'instructions DFU.
SOLUTION	Analyser les instructions DFU par groupes, en conservant le résultat dans une marque.

9019 DFD trop nombreux dans une seule consultation.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	La proposition exécutable contient trop d'instructions DFU.
SOLUTION	Analyser les instructions DFD par groupes, en conservant le résultat dans une marque.

9020 Actions trop nombreuses.

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	La proposition exécutable contient trop d'actions.
SOLUTION	Dupliquer la proposition exécutable et distribuer les actions.

9026 Il manque la fin du module ou de la sous-routine 'END'.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Il manque la proposition directive END à la fin d'un module CY1, PRG ou PE.
 SOLUTION Terminer tous les modules avec la proposition directive END.

9027 Instruction non prise en charge.

DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
 CAUSE L'instruction programmée n'existe pas.
 SOLUTION Réviser la syntaxe.

9028 Doit être une ressource ou un nombre.

DÉTECTION Pendant l'édition ou la compilation du programme PLC.
 CAUSE L'instruction programmée est erronée.
 SOLUTION Programmer une ressource ou un nombre.

9035 Il n'existe pas d'axe physique correspondant à l'axe logique.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Le programme contient une référence à un axe inexistant.
 SOLUTION Réviser la programmation.

9036 Symbole inconnu.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Le programme utilise un symbole qui est défini.
 SOLUTION Utiliser la directive DEF ou PDEF pour définir les symboles.

9037 Marque ou registre de système obsolète.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE La marque ou le registre n'existe plus.
 SOLUTION Supprimer la marque ou le registre du programme PLC.

9038 Marque ou registre de système obsolète. Utiliser % à la place.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE La marque ou le registre n'existe plus.
 SOLUTION Utilise la marque ou le registre suggéré.

9039 Marque ou registre de système en attente de mise en œuvre.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE La marque ou le registre n'a pas encore été mis en œuvre.
 SOLUTION La marque ou le registre ne peut pas être utilisé.

9040 Ligne de commentaires trop longue.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Le commentaire est trop long.
 SOLUTION Rédiger un commentaire plus court ou diviser le commentaire en deux.

9041 Marque ou registre de système remplacé par %.

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE La marque ou registre est erroné, le PLC l'a remplacé dans le programme compilé par le ressource suggérée.
 SOLUTION Remplacer la marque ou le registre par la ressource suggérée.

9042 « / » remplacé par « _ »

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Le caractère « / » est erroné ; le PLC l'a remplacé par le caractère « _ » dans le programme compilé.
 SOLUTION Remplacer le caractère « / » par « _ » dans le programme du PLC.

9043 « + » remplacé par « POS ».

DÉTECTION Pendant la compilation du programme PLC.
 CAUSE Le caractère « + » est erroné ; le PLC l'a remplacé par « POS » dans le programme compilé.
 SOLUTION Remplacer le caractère « + » par « POS » dans le programme du PLC.



9044 « - » remplacé par « NEG ».

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le caractère « - » est erroné ; le PLC l'a remplacé par « NEG » dans le programme compilé.
SOLUTION	Remplacer le caractère « - » par « NEG » dans le programme du PLC.

9045 « - » remplacé par « _ ».

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le caractère « - » est erroné ; le PLC l'a remplacé par le caractère « _ » dans le programme compilé.
SOLUTION	Remplacer le caractère « - » par « _ » dans le programme du PLC.

9046 « . » remplacé par « _ ».

DÉTECTION	Pendant la compilation du programme PLC.
CAUSE	Le caractère « . » est erroné ; le PLC l'a remplacé par le caractère « _ » dans le programme compilé.
SOLUTION	Remplacer le caractère « . » par « _ » dans le programme du PLC.

9301 'Les axes maître et esclave doivent avoir le même REFFFEED1 et REFFFEED2'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a un couple gantry ou tandem dont les axes maître et esclave ont une vitesse de recherche de zéro différente sur un set (paramètres REFFFEED1 et REFFFEED2).
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. La vitesse rapide et lente de recherche de référence machine (paramètres REFFFEED1 et REFFFEED2) devra être la même sur les deux axes.

9302 'Pour assumer la nouvelle valeur il est nécessaire de redémarrer windows'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Une modification des paramètres machine exige le redémarrage de Windows pour prendre effet.
SOLUTION	Redémarrer windows.

9303 'Le palpeur doit être associé à l'entrée numérique du nœud Fagor'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre PRBDI1 ou PRBDI2 fait référence à une entrée numérique non valide. Seules sont valides les entrées numériques qui appartiennent à des modules Fagor ou les entrées logiques si on ne veut que simuler le palpeur.
SOLUTION	Affecter aux paramètres PRBDI1 et PRBDI2 une entrée numérique d'un module Fagor ou une entrée logique.

9304 'Axes gantry: Les deux axes SERCOS doivent avoir le même OPMODEP'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Il y a un couple gantry ou tandem dont les axes maître et esclave ont différent paramètre OPMODEP.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Les deux axes doivent avoir le même paramètre OPMODEP.

9305 'Il est conseillé de réduire l'ordre du filtre'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Un des filtres passe-bas de l'axe a un numéro d'ordre trop élevé pour la fréquence définie, ce qui pourrait produire un dépassement.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Réduire l'ordre du filtre ou augmenter la fréquence.

9306 'Filtre FAST incompatible avec le 3ème filtre d'axe'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC ne peut pas activer le filtre automatique du mode HSC FAST parce qu'il y a trois filtres de fréquence actifs sur l'axe.
SOLUTION	Supprimer un filtre de fréquence de l'axe ou supprimer le filtre du mode HSC FAST.

9307 'Avec l'option de Software Motion Control le type de canal "CHTYPE" doit être de PLC'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	C'est un modèle MC et un canal n'est pas défini comme canal de PLC.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Sur le modèle MC, tous les canaux doivent être de PLC (paramètre CHTYPE).

9308 'Les positions de compensation hors de rang ne sont pas admises'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La table de compensation de vis ou de compensation croisée de l'axe a des positions définies hors des limites du module.
SOLUTION	Définir toutes les positions dans les limites de module.

9309 'Si le nombre de magasins est 0, il faut permettre l'outil de terre'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	La machine n'a aucun magasin et n'admet pas d'outils de terre.
SOLUTION	Pour pouvoir changer d'outil sur une machine sans magasins, la machine doit admettre des outils de terre (paramètre GROUND).

9310 'On ne peut pas changer l'override de broche pendant le filetage si feedforward < 90%'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou l'exécution d'un filetage G33.
CAUSE	On ne peut pas modifier l'override de la broche pendant le filetage si le feedforward est inférieur à 90%, pour éviter d'endommager le filet.
SOLUTION	Augmenter le feedforward de la broche.

9311 'Un axe TANDEM ne peut pas être dans un groupe MULTIAXIS'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Un des axes fait partie d'un couple tandem et d'un groupe MULTIAXIS.
SOLUTION	Corriger la table d'axes tandem et multi-axe. Un axe ne peut être que dans l'une des deux configurations.

9312 'Un axe GANTRY ne peut pas être dans un groupe MULTIAXIS'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Un des axes fait partie d'un couple gantry et d'un groupe MULTIAXIS.
SOLUTION	Corriger la table d'axes gantry et multi-axe. Un axe ne peut être que dans l'une des deux configurations.

9313 'DRIVEID de l'axe du groupe MULTIAXIS non valide dans le système'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Il n'y a aucun axe dans le système ayant le même DRIVEID que celui indiqué en définissant un groupe MULTIAXIS.
SOLUTION	Affecter un DRIVEID dans les groupes MULTIAXIS qui soit associé à des axes du système.

9314 'L'axe SERCOS du groupe multi-axe a un DRIVEID différent'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Les axes d'un groupe MULTIAXIS ne sont pas tous associés au même asservissement (paramètre DRIVEID).
SOLUTION	Tous les axes Sercos d'un groupe MULTIAXIS doivent être associés au même asservissement et donc avoir le même paramètre DRIVEID.

9315 'Le nombre de Sets du groupe dépasse le nombre de Sets de l'asservissement'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	L'asservissement admet 8 gammes et le nombre total de sets de paramètres définis dans un groupe MULTIAXIS dépasse cette valeur.
SOLUTION	Réduire le nombre d'axes du groupe MULTIAXIS ou réduire le nombre de jeux de paramètres des axes du groupe.

9316 'Les axes du groupe n'ont pas le même OPMODEP: tous vitesse ou tous position'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Les axes d'un groupe multi-axe ont le paramètre OPMODEP différent.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Tous les axes d'un groupe multi-axe doivent avoir le paramètre OPMODEP égal.

9317 'Groupe d'axes avec différentes mesures: tous les axes SERCOS doivent être vitesse'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les axes d'un groupe multi-axe ont le paramètre COUNTERID différent et ne sont pas Sercos vitesse.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Tous les axes d'un groupe multi-axe doivent avoir le paramètre COUNTERID égal, si le paramètre n'est pas égal, les axes doivent être des axes Sercos vitesse.

9318 'Deux axes en différents groupes multi-axes avec le même COUNTERID dans l'un des SETs'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Il y a des axes dans différents groupes MULTIAXIS partageant la même entrée de mesure.
SOLUTION	Changer le paramètre COUNTERID des axes impliqués pour qu'ils ne partagent pas la même entrée de mesure.

9319 'Deux axes en différents groupes multi-axes avec le même ANAOUTID dans l'un des SETs'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Il y a des axes dans différents groupes MULTIAXIS partageant la même sortie analogique.
SOLUTION	Changer le paramètre ANAOUTID des axes impliqués pour qu'ils ne partagent pas la même sortie analogique.

9320 'Les axes maître et esclave doivent avoir le même ABSFEEDBACK'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les axes d'un groupe MULTIAXIS ont le paramètre ABSFEEDBACK différent.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Tous les axes d'un groupe MULTIAXIS doivent avoir le paramètre ABSFEEDBACK égal.

9321 'Les axes du groupe multi-axis doivent avoir le même DRIVETYPE'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Les axes d'un groupe MULTIAXIS ont le paramètre DRIVETYPE différent.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Tous les axes d'un groupe MULTIAXIS doivent avoir le même paramètre DRIVETYPE ; tous les axes doivent être analogiques ou Sercos.

9322 'Il n'y a pas de Hardware pour les axes Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	On ne dispose pas du hardware nécessaire pour travailler avec des axes Mechatrolink.
SOLUTION	Contacter Fagor Automation.

9323 'Avec les axes Mechatrolink les axes Tandem ne sont pas admis'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Il y a un asservissement Mechatrolink qui fait partie d'un couple tandem.
SOLUTION	Un asservissement Mechatrolink ne peut pas faire partie d'un axe tandem. Supprimer l'axe Mechatrolink du couple tandem ou utiliser des asservissements Sercos.

9324 'Avec les axes Mechatrolink les groupes MULTIAXIS ne sont pas admis'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Il y a un asservissement Mechatrolink qui fait partie d'un groupe MULTIAXIS.
SOLUTION	Un asservissement Mechatrolink ne peut pas faire partie d'un groupe MULTIAXIS. Supprimer l'axe Mechatrolink du groupe ou utiliser MULTIAXIS ou utiliser des asservissements Sercos.

9325 'Axes Mechatrolink: Les inverters doivent être des broches'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Dans une configuration Mechatrolink, les inverters doivent toujours être des broches.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine.

9326 'Mechatrolink I: Looptime 2 ms'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le mode Mlink-I Mechatrolink n'admet qu'un temps de cycle de 2 ms.
SOLUTION	Pour le mode Mlink-I assigner un temps de cycle de 2 ms (paramètre LOOPTIME) ou utiliser le mode Mlink II (paramètre MLINK).

9327 'Mechatrolink: Nombre maximum d'axes et de broches dépassé'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	La configuration Mechatrolink dépasse le nombre maximum permis d'axes et de broches (servos et inverters). Le mode Mlink-I admet un maximum de 14 éléments et le mode Mlink-II 30 éléments. L'utilisation d'un intervalle de temps (Slot Time) de 90 microsecondes au lieu de 60, réduit aussi le nombre maximum d'asservissements.
SOLUTION	Réduire le nombre d'asservissements ou utiliser le mode Mlink-II avec un slot time de 60 microsecondes.

9328 'MECHATROLINK II: Maximum 2 variables DRV par axe'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Dans la table de paramètres OEM, plus de deux variables DRV sont affectées à un même axe.
SOLUTION	Affecter un maximum de deux variables DRV à chaque axe.

9329 'MECHATROLINK II: Des variables et des paramètres DRV ne sont pas permis sur le même axe'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Dans la table de variables de l'asservissement (DRV) des paramètres OEM, des paramètres et des variables sont assignés à un même axe.
SOLUTION	La définition de paramètres et de variables pour un même axe est exclusive ou des paramètres ou des variables sont définis.

9330 'Avec les axes Mechatrolink les axes Sercos ne sont pas admis'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Les bus numériques Sercos et Mechatrolink sont incompatibles.
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. <ul style="list-style-type: none"> • Avec le bus Sercos, définir sur tous les axes le paramètre MLINK = Non et de plus DRIVETYPE ne peut pas valoir "Mlink". • Avec le bus Mechatrolink, définir sur tous les axes le paramètre MLINK différent de "non" et de plus, DRIVETYPE ne peut pas valoir "Sercos".

9331 'On n'admet pas des variables ou paramètres DRV avec Mechatrolink I ou Mechatrolink II à 17 bytes'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	On ne peut envoyer que les sous-commandes qui résolvent les variables et les paramètres sur Mechatrolink II à 32 octets.
SOLUTION	Pour pouvoir accéder aux variables et aux paramètres de l'asservissement (DRV), il faut configurer le bus comme Mechatrolink II à 32 octets (paramètres MLINK et DATASIZE).

9332 'COUNTERTYPE à distance et COUNTERID 0 incompatibles'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Dans les axes analogiques avec mesure à distance (paramètre COUNTERTYPE), le paramètre COUNTERID ne peut pas avoir une valeur 0 (zéro).
SOLUTION	Vérifier les paramètres machine. Vérifier le type de mesure affecté à l'axe (paramètre COUNTERTYPE). Dans les axes analogiques avec mesure à distance, le paramètre COUNTERID indique la direction logique de l'asservissement, qui ne peut pas être zéro.

9333 'Hardware Sercos n'est pas compatible avec les axes Mechatrolink'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le hardware de l'unité centrale est pour le bus Sercos et les asservissements sont Mechatrolink.
SOLUTION	Utiliser des asservissements Sercos. Vérifier le type d'asservissement défini dans les paramètres machine (paramètre DRIVETYPE).

9334 'Hardware Mechatrolink n'est pas compatible avec les axes Sercos'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le hardware de l'unité centrale est pour le bus Mechatrolink et les asservissements sont Sercos.
SOLUTION	Utiliser des asservissements Mechatrolink. Vérifier le type d'asservissement défini dans les paramètres machine (paramètre DRIVETYPE).

9336 'Paramètres machine incompatibles'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Deux performances incompatibles entre elles sont actives. Les paramètres machine en rapport figurent dans le message d'erreur (par exemple, les paramètres HBLS et MODBUSSVRRS ne sont pas compatibles car les deux utilisent la liaison série).
SOLUTION	Annuler un des deux paramètres mentionnés dans le message d'erreur.

9337 Sercos position ne fonctionne pas avec LOOPTIME supérieur à 8 ms.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Les régulateurs Sercos position disposent d'un temps de cycle limité à 8 ms.
SOLUTION	Attribuer au paramètre machine LOOPTIME une valeur égale ou inférieure à 8 ms ou utiliser les régulateurs dans vitesse (OPMODE = Vitesse).

9340 'Compteur Sercos: sets con igual COUNTERID deben tener igual ellos parámetro(s) FEEDBACKTYPE, SSITYPE, SSI, I0TYPE, ABSOFF, EXTMULT, REFPULSE, I0CODDI1, I0CODDI2, NPULSES et FBACKAL'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou la validation des paramètres machine.
CAUSE	Plusieurs sets qui avec la même entrée de mesure d'un module RCS.S (paramètre COUNTERID), n'ont pas la même valeur dans un des paramètres suivants: FEEDBACKTYPE, SSITYPE, SSI, I0TYPE, ABSOFF, EXTMULT, REFPULSE, I0CODDI1, I0CODDI2, NPULSES et FBACKAL.
SOLUTION	Dans les sets avec un même COUNTERID, définir les paramètres indiqués avec la même valeur.

9341 'Compteur Sercos: Set actif à plusieurs axes ne peut pas avoir le même paramètre ANAOUTID'

DÉTECTION	Au cours du démarrage de la CNC ou la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le set actif sur plusieurs axes utilise la même sortie analogique d'un module RCS-S (paramètre COUNTERID).
SOLUTION	Deux sets actifs ne peuvent pas partager la même sortie analogique. Activer un set différent sur un axe ou configurer une sortie analogique différente dans le set.

9342 'Offset de la cinématique, hors de la gamme permise par la valeur maximale'

DÉTECTION.	Au cours de la validation de paramètres machine ou de l'écriture d'une variable.
CAUSE	L'offset défini par la cinématique est hors de la gamme permise par le paramètre machine.
SOLUTION	Assigner à la variable V.MPK.OFTDATAkin[nb] de la cinématique une valeur comprise entre "- MAX OFFSET" et "+ MAX OFFSET" (gamme définie par le paramètre machine de la cinématique correspondante).

9343 Variable DRV existe déjà.

DÉTECTION	Lors de la validation des paramètres machine ou la définition de variables du régulateur.
CAUSE	La variable DRV existe déjà dans les paramètres machine OEM.
SOLUTION	Vérifier la définition de la variable.

9344 Variables DRV d'axe et de nœud ne peuvent pas avoir le même MNEMONIC.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Deux variables différentes ne peuvent pas avoir le même mnémonique.
SOLUTION	Définir les variables DRV avec un mnémonique différent.

9345 MLINK: Variables DRV avec même ID et TYPE ne peuvent pas avoir un MNEMONIC différent.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans les paramètres machine OEM, il existe des variables de régulateur (DRV) avec le même identificateur (ID) et le même type d'accès (TYPE), mais avec un mnémonique différent.
SOLUTION	Les variables DRV avec le même identificateur doivent avoir la même mnémonique.

9346 MLINK: Variables DRV avec même ID et MNEMONIC différent ne peuvent pas avoir un MODE différent.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Dans les paramètres machine OEM, il existe des variables de régulateur (DRV) avec le même identificateur (ID), un mnémonique différent et un mode d'accès différent (MODE).
SOLUTION	Les variables DRV avec le même identificateur doivent avoir le même type d'accès (paramètre TYPE) et le même mode d'accès (paramètre MODE).

9347 'Axe répété dans VOLCOMP'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Dans les paramètres VMOVAXIS ou VCOMPAXIS de la compensation volumétrique le même axe est défini deux fois.
SOLUTION	Corriger les paramètres machine.

9364 Différent(e)s axes/broches ne peuvent pas partager le même REFERENCEID en même temps.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Deux axes ou broches partagent simultanément la même référence.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage de DEFAULTSET et REFERENCEID des différents sets des axes/broches impliqués.

9369 DEFAULTSET incompatible avec les axes/broches qui partagent le même REFERENCEID.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Deux axes ou broches partagent simultanément la même référence.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage de DEFAULTSET et REFERENCEID des différents sets des axes/broches impliqués.

9370 CURRFBID n'est pas admis dans les axes analogiques.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	CURRFBID a été paramétré pour un axe/broche analogique.
SOLUTION	Pour axe/broche analogique, laisser ce paramètre vide.

9371 Moteur inconnu.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	La CNC ne reconnaît pas un moteur paramétré comme AUTODETECT ; le moteur n'est pas disponible dans Motors.xml.
SOLUTION	Définir le moteur en indiquant dans MOT_NAME sa plaque d'immatriculation.

9372 Nouveau moteur détecté.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le moteur associé à un axe a été changé.
SOLUTION	Confirmer que le moteur est correct.

9373 Mauvais fonctionnement dans la commande d'Autophasing

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'Autophasing a été désactivé durant le processus ou renvoie un résultat incohérent.
SOLUTION	Vérifier l'activation du système et le moteur sélectionné.

9375 Paramétrage ABSFEEDBACK et M19SPDLEREV incompatible, perte éventuelle de position.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les valeurs ABSFEEDBACK = YES et M19SPDLEREV = YES peuvent entraîner une perte de cote si un changement de SDPLEREV est appliqué.
SOLUTION	Paramétrer M19SPDLEREV=FALSE et utiliser les paramètres LOOPCH, AXISCH, PP55 pour changer le signe.

9376 Tous les axes linéaires ou tous les rotatifs et maximum 2 rotatifs.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les MOVAXIS introduits dans le tableau sont incorrects.
SOLUTION	Vérifier les paramètres MOVAXIS.



9379 Erreur dans l'exécution de la commande d'accès au capteur Stegmann.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Erreur lors du processus.
SOLUTION	Vérifier les paramètres de la commande, les connexions et l'état et le type de capteur.

9380 Des corrections différentes pour une même position ne sont pas permises.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le tableau de compensation de vis ou un tableau de compensation croisée de l'axe ont des corrections différentes définies pour une même position.
SOLUTION	Vérifier les tableaux de compensation.

9381 Il n'est pas possible d'avoir plus de 1 manivelle type HBH.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine.
CAUSE	Plus de 1 manivelle HBH a été paramétrée.
SOLUTION	La CNC permet uniquement une manivelle HBH.

9382 Configuration de bus, la CNC doit être réinitialisée.

DÉTECTION	Au cours du démarrage.
CAUSE	La CNC doit être réinitialisée pour assumer certaines valeurs internes associées aux connexions du bus.
SOLUTION	Réinitialiser la CNC.

9500 Surtension dans le bus de puissance.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La tension du bus de puissance a dépassé la limite.
SOLUTION	Résistance de Ballast ouverte ou mal dimensionnée. Mauvais fonctionnement de la RPS.

9501 Surcharge de courant.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Courant excessif circulant dans le régulateur. Mauvais fonctionnement du régulateur.
SOLUTION	Effectuer une réinitialisation, car le paramétrage pourrait être erroné et des surtensions pourraient survenir. Vérifier les paramètres et les connexions du moteur.

9502 Court-circuit.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Court-circuit dans le régulateur.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Effectuer une réinitialisation. Si l'erreur persiste, cela peut s'expliquer par un mauvais branchement des câbles d'alimentation ou par une absence de contact entre eux, ce qui provoque un court-circuit. • Il est possible que les paramètres soient erronés ou que le régulateur subisse une défaillance. Contacter Fagor Automation.

9503 Erreur de communication dans le régulateur.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Régulateur en état d'erreur.
SOLUTION	Supprimer la cause de l'erreur et réinitialiser le régulateur.

9504 Alarme dans les signaux de mesure.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur a détecté une erreur dans les signaux Vpp du codeur.
SOLUTION	Vérifier les connexions du codeur.

9505 Alarme d'impulsions entre I0s.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur a détecté une erreur dans la corrélation des impulsions entre deux signaux de I0 du codeur.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage et les connexions du codeur.

9506 Erreur de vérification de CRC de PM.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur interne du régulateur.
SOLUTION	Contacteur Fagor Automation.

9507 Erreur dans la détection de PM.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Erreur interne du régulateur.
 SOLUTION Contacter Fagor Automation.

9508 Watchdog de régulateur.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Le régulateur ne répond pas : mauvais fonctionnement potentiel, mauvais branchements, etc.
 SOLUTION Contacter Fagor Automation.

9509 Panne 24 Vdc imprévue.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Le régulateur a détecté une chute de la tension de contrôle.
 SOLUTION Vérifier les connexions et l'alimentation de contrôle de 24 Vdc.

9510 Boucles de courant dans le même nœud incompatibles.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Un régulateur double a des nœuds incompatibles de contrôle configurés pour chaque moteur.
 SOLUTION Dans un régulateur double, paramétrer le même type de contrôle dans les deux moteurs.

9511 Erreur d'actualisation de version DSP.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système.
 CAUSE La CNC ne peut pas mettre à jour la version du DSP dans l'un des régulateurs ou RPS.
 SOLUTION Vérifier les branchements. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9512 Erreur lors de la mise à jour de la version FPGA.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE La CNC ne peut pas mettre à jour la version de la FPGA dans l'un des régulateurs ou RPS.
 SOLUTION Vérifier les branchements. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9513 Erreur d'actualisation de version CPLD.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE La CNC ne peut pas mettre à jour la version du CPLD dans l'un des régulateurs ou RPS.
 SOLUTION Vérifier les branchements. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9514 Mesure: Câble cassé signal A.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE L'entrée de mesure du régulateur ne reçoit pas le signal A. Le câble du signal A et/ou /A peut être cassé ou débranché.
 SOLUTION Vérifier le niveau des signaux fournis par le capteur.

9515 Mesure: Câble cassé signal B.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE L'entrée de mesure du régulateur ne reçoit pas le signal B. Le câble du signal B et/ou /B peut être cassé ou débranché.
 SOLUTION Vérifier le niveau des signaux fournis par le capteur.

9516 Mesure: Câble cassé signal I0.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE L'entrée de mesure du régulateur ne reçoit pas le signal I0. Le câble du signal I0 et/ou /I0 peut être cassé ou débranché.
 SOLUTION Vérifier le niveau des signaux fournis par le capteur.

9517 Mesure: Câble cassé signal AL.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE L'entrée de mesure du régulateur ne reçoit pas le signal AL. Le câble du signal AL et/ou /AL peut être cassé ou débranché.
 SOLUTION Vérifier le niveau des signaux fournis par le capteur.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

9518 Mesure: Surcharge de courant ou court-circuit.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Il s'est produit un court-circuit ou le détecteur est suralimenté.
SOLUTION	Vérifier les branchements et le niveau des signaux fournis par le capteur.

9519 Mesure: Signal d'alarme reçu.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le codeur a généré un signal d'alarme par un mauvais fonctionnement.
SOLUTION	Vérifier la documentation du codeur pour déterminer l'origine de l'alarme. Il peut aussi s'agir d'un faux positif dû à une mauvaise connexion.

9520 Mesure: Fréquence de comptable excessive.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La vitesse de l'axe dépasse la capacité d'échantillonnage du hardware pour ce type de signal du codeur.
SOLUTION	Diminuer la vitesse maximum du déplacement de l'axe.

9521 Erreur de communication dans le système de mesure. CRC incorrect.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Perte de la configuration du codeur ou de la tête de la règle. Le CRC de la règle absolue FAGOR connectée n'a pas été identifié par le régulateur.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le câble et le branchement avec le capteur. • Vérifier le paramétrage correct du capteur. • Si tout est correct et que l'erreur persiste, remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9522 Erreur de communication dans le système de mesure. On n'a pas reçu d'acknowledge.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur dans la lecture de la cote absolue; on n'a pas reçu d'acknowledge.
SOLUTION	Vérifier le câble et le branchement avec le capteur. L'erreur est probablement due à un problème du capteur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9523 ABSIND: Erreur de synchronisme.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur a perdu la synchronisation avec le module ABSIND, ce qui a pu entraîner une mauvaise lecture de la cote. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement du module ABSIND ou à un problème de branchement entre ce dernier et le régulateur.
SOLUTION	S'assurer que les branchements et le câblage sont corrects. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9524 ABSIND: Erreur de lecture des informations.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur n'a pas pu lire l'identification du module ABSIND pendant le démarrage du système. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement du module ABSIND ou à un problème de branchement entre ce dernier et le régulateur.
SOLUTION	S'assurer que les branchements et le câblage sont corrects. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9525 INDUCTOSYN: Signal INC trop faible.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Niveau du signal incrémental du transducteur inductosyn/resolver trop bas.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. • Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolver. • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9526 INDUCTOSYN: Signal INC trop élevé.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Niveau du signal incrémental du transducteur inductosyn/resolver trop haut.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. • Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolver. • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9527 INDUCTOSYN: Signal GRAY non présent.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le niveau du signal GRAY du transducteur inductosyn/resolver est omis.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. • Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolver. • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9528 INDUCTOSYN: Transducteur non stable en Power-ON.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La position lue pendant l'initialisation du module ABSIND n'est pas stable.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'axe ne se déplace pas pendant le démarrage ou l'initialisation du module ABSIND. • Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolver. • Vérifier les connexions de terre sur l'armoire (bruit électrique sur les signaux). • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9529 INDUCTOSYN: Checksum EEPROM incorrect.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le checksum lu pendant l'initialisation du module ABSIND est erroné.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9530 INDUCTOSYN: Erreur inconnue.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le module ABSIND a généré une erreur inconnue. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement du module ABSIND.
SOLUTION	Si l'erreur est répétitive et persiste, essayer de remplacer le module ABSIND associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9531 INDUCTOSYN: Inconsistance paramètre SSITYPE avec capteur connecté.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La valeur du paramètre SSITYPE de la CNC ne correspond pas à la valeur sélectionnée dans le dipswitch S50 du module ABSIND.
SOLUTION	Vérifier l'état du dipswitch S50 du module ABSIND. La valeur sélectionnée doit être cohérente avec le paramètre machine SSITYPE de la CNC et avec le type de capteur (inductosyn/resolver) connecté au module ABSIND.

9532 INDUCTOSYN: Niveau de tension 24 VCC/15 VCC trop faible.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Défaut au niveau de l'alimentation du module.
SOLUTION	Vérifier l'alimentation du module ABSIND.

9533 INDUCTOSYN: Niveau de tension 24 VCC/15 VCC trop élevé.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Défaut au niveau de l'alimentation du module.
SOLUTION	Vérifier l'alimentation du module ABSIND.

9534 Mesure numérique Fagor. Erreur dans la piste absolue.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le capteur ne peut pas calculer la position absolue. • Perte de comptage. • Le signal analogique < 0,20 Vpp.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le codeur ou la règle travaillent à une vitesse appropriée. • Vérifier les tolérances du montage. • Nettoyer le verre ou le ruban d'acier de la règle. • Si aucune des solutions précédentes ne parvient pas à résoudre l'erreur, remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9535 Mesure numérique Fagor. Erreur dans la CPU.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Codeur ou tête de la règle endommagés.
SOLUTION	Remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9536 Mesure numérique Fagor. Erreur des potentiomètres de réglage.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Codeur ou tête de la règle endommagés.
SOLUTION	Remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9537 Mesure numérique Fagor. Erreur du capteur d'image (CCD).

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Codeur de tête de la règle endommagés; le CCD (Charge-Coupled Device) ou le LED (Light-Emitting Diode).
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les tolérances du montage. • Nettoyer le verre ou le ruban d'acier de la règle. • Si aucune des solutions précédentes ne parvient pas à résoudre l'erreur, remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9538 Mesure numérique Fagor. Tension d'alimentation hors du rang.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La tension d'alimentation doit se situer entre 5,3 V et 4,1 V.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le câble d'alimentation du codeur ou de la règle n'est pas abîmé. • Vérifier aussi que la longueur du câble est adéquate, ainsi que le branchement du câblage.

9539 Mesure numérique Fagor. Erreur de paramètres en mesure.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Perte de la configuration du codeur ou de la tête de la règle.
SOLUTION	Remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9540 Erreur dans l'alimentation des sorties analogiques.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur dans l'alimentation des sorties analogiques de la CNC.
SOLUTION	Vérifier les connexions de sortie analogique. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9541 Chute du bus de puissance en présence de couple

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE Chute potentielle d'une ligne triphasée ou défaillance de l'un des régulateurs.
SOLUTION Vérifier que les lignes et les régulateurs sont en bon état ainsi que la manœuvre de puissance.

9542 Mesure numérique Fagor. Signal analogique inférieur à 0,4 Vpp.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE Amplitude de signal d'entrée en dessous de 0,4 Vpp environ.
SOLUTION Vérifier les câbles et la connexion des entrées de mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9543 Mesure numérique Fagor: Alimentation du codeur en dehors des valeurs souhaitables.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Erreur interne dans le codeur.
SOLUTION Vérifier les connexions et l'intégrité du codeur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9544 Mesure numérique Fagor: Vitesse excessive dans l'axe.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Erreur interne dans le codeur.
SOLUTION Vérifier les connexions et l'intégrité du codeur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9545 Mesure numérique Fagor: Température interne hors rang.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Température excessive dans le codeur.
SOLUTION Vérifier les connexions et l'intégrité du codeur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9546 Mesure numérique Fagor: Perte de synchronisation SOL.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Erreur de communication du codeur.
SOLUTION Vérifier les connexions et l'intégrité du codeur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9547 Impulsion de I0 non détectée.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Le régulateur n'a pas reçu le signal de I0.
SOLUTION Vérifier le paramétrage et les connexions du codeur.

9548 Absence de phase sur la carte sense.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Une phase de réseau n'arrive pas correctement à la carte sense.
SOLUTION Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9549 Niveau de tension en dessous de 80 %.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Baisse de tension du réseau. Pendant un bref laps de temps, la tension de réseau n'a pas atteint 80 % de la valeur attendue.
SOLUTION Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9550 Niveau de tension en dessous de 70%.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Baisse de tension du réseau. Pendant un bref laps de temps, la tension de réseau n'a pas atteint 70 % de la valeur attendue.
SOLUTION Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9551 Niveau de tension en dessous de 40%.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Baisse de tension du réseau. Pendant un bref laps de temps, la tension de réseau n'a pas atteint 40 % de la valeur attendue.
SOLUTION Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9552 Niveau de tension proche de 0 %.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Baisse de tension du réseau. Pendant un bref laps de temps, la tension de réseau a été proche de 0 V.
SOLUTION	Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9553 Vitesse limite sur le point d'être atteinte.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un régulateur inclus dans la liste des produits à double usage (identifiés par le texte -MDU) a essayé de dépasser les 550 Hz pour atteindre la vitesse programmée.
SOLUTION	Les régulateurs inclus dans la liste des produits à double usage (identifiés par le texte -MDU) ne peuvent pas dépasser les 550 Hz. Il est impossible d'atteindre cette vitesse.

9555 Arrêt inattendu du régulateur.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	Arrêt inattendu du régulateur.
SOLUTION	Vérifier l'alimentation des régulateurs.

9557 Court-circuit de la résistance de Ballast.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Limite de courant dans la résistance de Ballast.
SOLUTION	Vérifier les connexions et l'intégrité de la résistance de Ballast.

9558 Surcharge de la résistance de Ballast.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le cycle de travail est trop exigeant pour la résistance de Ballast.
SOLUTION	Vérifier la sélection de la résistance de Ballast.

9610 Court-circuit.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Détection d'un court-circuit dans le régulateur.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Effectuer une réinitialisation. Si l'erreur persiste, cela peut s'expliquer par un mauvais branchement des câbles d'alimentation ou par une absence de contact entre eux, ce qui provoque un court-circuit. • Il est possible que les paramètres soient erronés ou que le régulateur subisse une défaillance. Contacter Fagor Automation.

9611 Erreur de communication dans le régulateur.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Régulateur en état d'erreur.
SOLUTION	Supprimer la cause de l'erreur et réinitialiser le régulateur.

9612 Alarme dans les signaux de mesure.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur a détecté une erreur dans les signaux Vpp du codeur.
SOLUTION	Vérifier les connexions du codeur.

9613 Alarme d'impulsions entre I0s.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur a détecté une erreur dans la corrélation des impulsions entre deux signaux de I0 du codeur.
SOLUTION	Vérifier le paramétrage et les connexions du codeur.

9614 Erreur de vérification de CRC de PM.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur interne du régulateur.
SOLUTION	Contacteur Fagor Automation.

9615 Erreur dans la détection de PM.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur interne du régulateur.
SOLUTION	Contacteur Fagor Automation.

9616 Watchdog de régulateur.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE Le régulateur ne répond pas : mauvais fonctionnement potentiel, mauvais branchements, etc.
SOLUTION Contacter Fagor Automation.

9617 Panne 24 Vdc imprévue.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE Le régulateur a détecté une chute de la tension de contrôle.
SOLUTION Vérifier les connexions et l'alimentation de contrôle de 24 Vdc.

9618 Boucles de courant dans le même nœud incompatibles.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Un régulateur double a des nœuds incompatibles de contrôle configurés pour chaque moteur.
SOLUTION Dans un régulateur double, paramétrer le même type de contrôle dans les deux moteurs.

9619 Erreur d'actualisation de version DSP.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système.
CAUSE La CNC ne peut pas mettre à jour la version du DSP dans l'un des régulateurs ou RPS.
SOLUTION Vérifier les branchements. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9620 Erreur lors de la mise à jour de la version FPGA.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE La CNC ne peut pas mettre à jour la version de la FPGA dans l'un des régulateurs ou RPS.
SOLUTION Vérifier les branchements. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9621 Erreur d'actualisation de version CPLD.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE La CNC ne peut pas mettre à jour la version du CPDL dans l'un des régulateurs ou RPS.
SOLUTION Vérifier les branchements. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9622 Mesure: Câble cassé signal A.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE La boucle a détecté un câble cassé dans le signal A du comptage du régulateur. Le régulateur ne reçoit pas le signal A de la mesure.
SOLUTION Vérifier le câble et la connexion des entrées de mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9623 Mesure: Câble cassé signal B.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE La boucle a détecté un câble cassé dans le signal B du comptage du régulateur. Le régulateur ne reçoit pas le signal B de la mesure.
SOLUTION Vérifier le câble et la connexion des entrées de mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9624 Mesure: Câble cassé signal I0.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE La boucle a détecté un câble cassé dans le signal I0 du comptage du régulateur. Le régulateur ne reçoit pas le signal A de la mesure.
SOLUTION Vérifier le câble et la connexion des entrées de mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9625 Mesure: Câble cassé signal AL.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE La boucle a détecté un câble cassé dans le signal AL du comptage du régulateur. Le régulateur ne reçoit pas le signal A de la mesure.
SOLUTION Vérifier le câble et la connexion des entrées de mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.



9626 Mesure: Surcharge de courant ou court-circuit.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Il s'est produit un court-circuit ou le détecteur est suralimenté.
SOLUTION	Vérifier les branchements et le niveau des signaux fournis par le capteur.

9627 Mesure: Signal d'alarme reçu.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le codeur a généré un signal d'alarme par un mauvais fonctionnement.
SOLUTION	Vérifier la documentation du codeur pour déterminer l'origine de l'alarme. Il peut aussi s'agir d'un faux positif dû à une mauvaise connexion.

9628 Mesure: Fréquence de comptable excessive.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La vitesse de l'axe dépasse la capacité d'échantillonnage du hardware pour ce type de signal du codeur.
SOLUTION	Diminuer la vitesse maximum du déplacement de l'axe.

9629 Erreur de communication dans le système de mesure. CRC incorrect.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Perte de la configuration du codeur ou de la tête de la règle. Le CRC de la règle absolue FAGOR connectée n'a pas été identifié par le régulateur.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le câble et le branchement avec le capteur. • Vérifier le paramétrage correct du capteur. • Si tout est correct et que l'erreur persiste, remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9630 Erreur de communication dans le système de mesure. On n'a pas reçu d'acknowledge.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur dans la lecture de la cote absolue; on n'a pas reçu d'acknowledge.
SOLUTION	Vérifier le câble et le branchement avec le capteur. L'erreur est probablement due à un problème du capteur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9631 ABSIND: Erreur de synchronisme.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur a perdu la synchronisation avec le module ABSIND, ce qui a pu entraîner une mauvaise lecture de la cote. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement du module ABSIND ou à un problème de branchement entre ce dernier et le régulateur.
SOLUTION	S'assurer que les branchements et le câblage sont corrects. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9632 ABSIND: Erreur de lecture des informations.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur n'a pas pu lire l'identification du module ABSIND pendant le démarrage du système. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement du module ABSIND ou à un problème de branchement entre ce dernier et le régulateur.
SOLUTION	S'assurer que les branchements et le câblage sont corrects. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9633 INDUCTOSYN: signal INC trop faible.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Niveau du signal incrémental du transducteur inductosyn/resolver trop bas.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. • Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolver. • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9634 INDUCTOSYN: signal INC trop élevé.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Niveau du signal incrémental du transducteur inductosyn/resolver trop haut.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. • Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolver. • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9635 INDUCTOSYN: signal GRAY non présent.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le niveau du signal GRAY du transducteur inductosyn/resolver est omis.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. • Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolver. • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9636 INDUCTOSYN: Transducteur non stable en Power-ON.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système.
CAUSE	La position lue pendant l'initialisation du module ABSIND n'est pas stable.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que l'axe ne se déplace pas pendant le démarrage ou l'initialisation du module ABSIND. • Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolver. • Vérifier les connexions de terre sur l'armoire (bruit électrique sur les signaux). • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9637 INDUCTOSYN: Checksum EEPROM incorrect.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le checksum lu pendant l'initialisation du module ABSIND est erroné.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. • Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9638 INDUCTOSYN: Erreur inconnue.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le module ABSIND a généré une erreur inconnue. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement du module ABSIND.
SOLUTION	Si l'erreur est répétitive et persiste, essayer de remplacer le module ABSIND associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9639 INDUCTOSYN: Inconsistance paramètre SSITYPE avec capteur connecté.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La valeur du paramètre SSITYPE de la CNC ne correspond pas à la valeur sélectionnée dans le dipswitch S50 du module ABSIND.
SOLUTION	Vérifier l'état du dipswitch S50 du module ABSIND. La valeur sélectionnée doit être cohérente avec le paramètre machine SSITYPE de la CNC et avec le type de capteur (inductosyn/resolver) connecté au module ABSIND.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

9640 INDUCTOSYN: Niveau de tension 24 Vdc/15 Vdc trop faible.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Défaut au niveau de l'alimentation du module.
SOLUTION	Vérifier l'alimentation du module ABSIND.

9641 INDUCTOSYN: Niveau de tension 24 Vdc/15 Vdc trop élevé.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Défaut au niveau de l'alimentation du module.
SOLUTION	Vérifier l'alimentation du module ABSIND.

9642 Mesure numérique Fagor. Erreur dans la piste absolue.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le capteur ne peut pas calculer la position absolue. • Perte de comptage. • Le signal analogique < 0,20 Vpp.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le codeur ou la règle travaillent à une vitesse appropriée. • Vérifier les tolérances du montage. • Nettoyer le verre ou le ruban d'acier de la règle. • Si aucune des solutions précédentes ne parvient pas à résoudre l'erreur, remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9643 Mesure numérique Fagor. Erreur dans la CPU.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Codeur ou tête de la règle endommagés.
SOLUTION	Remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9644 Mesure numérique Fagor. Erreur des potentiomètres de réglage.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Codeur ou tête de la règle endommagés.
SOLUTION	Remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9645 Mesure numérique Fagor. Erreur du capteur d'image (CCD).

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Codeur de tête de la règle endommagés; le CCD (Charge-Coupled Device) ou le LED (Light-Emitting Diode).
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les tolérances du montage. • Nettoyer le verre ou le ruban d'acier de la règle. • Si aucune des solutions précédentes ne parvient pas à résoudre l'erreur, remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9646 Mesure numérique Fagor. Tension d'alimentation hors du rang.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La tension d'alimentation doit se situer entre 5,3 V et 4,1 V.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que le câble d'alimentation du codeur ou de la règle n'est pas abîmé. • Vérifier aussi que la longueur du câble est adéquate, ainsi que le branchement du câblage.

9647 Mesure numérique Fagor. Erreur de paramètres en mesure.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Perte de la configuration du codeur ou de la tête de la règle.
SOLUTION	Remplacer le codeur ou la tête de la règle. Contacter Fagor Automation.

9648 Erreur dans l'alimentation des sorties analogiques.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur dans l'alimentation des sorties analogiques de la CNC.
SOLUTION	Vérifier les connexions de sortie analogique. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9649 Chute du bus de puissance en présence de couple

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Chute potentielle d'une ligne triphasée ou défaillance de l'un des régulateurs.
 SOLUTION Vérifier que les lignes et les régulateurs sont en bon état ainsi que la manœuvre de puissance.

9650 Mesure numérique Fagor: Signal analogique inférieur à 0,4 Vpp.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Amplitude de signal d'entrée en dessous de 0,4 Vpp environ.
 SOLUTION Vérifier les câbles et la connexion des entrées de mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9651 Mesure numérique Fagor: Alimentation du codeur en dehors des valeurs souhaitables.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Erreur interne dans le codeur.
 SOLUTION Vérifier les connexions et l'intégrité du codeur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9652 Mesure numérique Fagor: Vitesse excessive dans l'axe.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Erreur interne dans le codeur.
 SOLUTION Vérifier les connexions et l'intégrité du codeur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9653 Mesure numérique Fagor: Température interne hors rang.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Température excessive dans le codeur.
 SOLUTION Vérifier les connexions et l'intégrité du codeur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9654 Mesure numérique Fagor: Perte de synchronisation SOL.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Erreur de communication du codeur.
 SOLUTION Vérifier les connexions et l'intégrité du codeur. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9655 Impulsion de I0 non détectée.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Le régulateur n'a pas reçu le signal de I0.
 SOLUTION Vérifier le paramétrage et les connexions du codeur.

9656 Absence de phase sur la carte sense.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Une phase de réseau n'arrive pas correctement à la carte sense.
 SOLUTION Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9657 Niveau de tension en dessous de 80 %.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Baisse de tension du réseau. Pendant un bref laps de temps, la tension de réseau n'a pas atteint 80 % de la valeur attendue.
 SOLUTION Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9658 Niveau de tension en dessous de 70%.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Baisse de tension du réseau. Pendant un bref laps de temps, la tension de réseau n'a pas atteint 70 % de la valeur attendue.
 SOLUTION Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9659 Niveau de tension en dessous de 40%.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Baisse de tension du réseau. Pendant un bref laps de temps, la tension de réseau n'a pas atteint 40 % de la valeur attendue.
 SOLUTION Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

9660 Niveau de tension proche de 0 %.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Baisse de tension du réseau. Pendant un bref laps de temps, la tension de réseau a été proche de 0 V.
SOLUTION	Vérifier les tensions de réseau et le câblage jusqu'à la carte sense.

9700 Limite du parcours de l'axe dépassée.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Limite du parcours de l'axe dépassée.
SOLUTION	Après avoir récupéré la puissance dans l'actionnement, il est possible de déplacer l'axe à la zone permise.

9702 Température supérieure à celle autorisée dans le drive.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La température de l'environnement où se trouve le régulateur est trop élevée.
SOLUTION	Réduire la température ambiante et de l'armoire.

9703 Température supérieure à celle autorisée dans le moteur.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le moteur dépasse la température maximale permise. Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le câblage de mesure de la température du moteur (flexible du capteur de position) ou le thermistor sont en mauvais état. • L'application exige de forts pics de courant.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Arrêter le système quelques minutes et réduire le niveau d'effort exigé du régulateur. • Aérer le moteur.

9706 Vitesse réelle hors limites.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'axe ou la broche a dépassé la valeur maximale définie dans le paramètre G00FEED.
SOLUTION	Vérifier le paramètre G00FEED.

9709 Erreur de poursuite excessive.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'axe a dépassé l'erreur de suivi permise (paramètre MAXFLWE). Éventuel réglage inadéquat de l'axe, il manque une activation, erreur dans le moteur ou régulateur, système de mesure et/ou mécanique.
SOLUTION	Vérifier les paramètres, réglage, connexions, état du régulateur, système de mesure, moteur, etc.

9711 Limite de course positive atteinte.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'axe a atteint la limite de parcours positif.
SOLUTION	Vérifier les limites de course.

9712 Limite de course négative atteinte.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'axe a atteint la limite de parcours négatif.
SOLUTION	Vérifier les limites de course.

9718 Défaut de synchronisation entre modules.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Les régulateurs ne se synchronisent pas entre eux.
SOLUTION	Réduire la fréquence d'exécution des boucles.

9720 Erreur dans l'asservissement.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le régulateur a généré une erreur non déterminée.
SOLUTION	Réinitialiser les erreurs. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9721 Surcharge dans le moteur.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Protection I²t du moteur. Le cycle de travail est trop exigeant pour le moteur.
 SOLUTION Adapter le cycle de travail, réduire le couple appliqué au moteur ou utiliser un moteur avec un couple supérieur.

9722 Surcharge dans le moteur.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Protection I²t du moteur. Le cycle de travail est trop exigeant pour le moteur.
 SOLUTION Adapter le cycle de travail, réduire le couple appliqué au moteur ou utiliser un moteur avec un couple supérieur.

9723 Erreur de saturation de couple.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Les possibles causes sont les suivantes:
 • L'actionnement s'est bloqué et n'a pas pu tourner librement.
 • Avec un couple moteur très élevé, la vitesse de rotation n'a pas dépassé GP8 pendant un temps supérieur à GP7.
 SOLUTION Les possibles solutions sont les suivantes:
 • Libérer l'actionnement et si l'erreur se reproduit sans raison, augmenter les valeurs de GP7 et/ou GP8. Pour résoudre cette erreur et empêcher sa répétition ultérieure, paramétrer GP7=0.
 • Vérifier l'absence de phases échangées et le branchement adéquat des câbles de puissance.
 • S'assurer que le câble de mesure n'est pas abîmé et que les branchements entre les broches sont adéquats (en particulier si le câble a été confectionné par l'utilisateur).
 • S'assurer que la valeur utilisée pour paramétrer NP116 (avec des moteurs non Fagor) est correcte.
 • La valeur de RV3 (ou RP5 si l'on dispose d'un resolver) est correcte.

9724 Erreur de poursuite de la rampe d'arrêt d'urgence au freinage.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE L'arrêt de l'axe ou la broche ne peut pas suivre la rampe d'urgence (paramètres EMERGVELMAX et EMERGTIMEMAX).
 SOLUTION Adapter les exigences du freinage de la machine et/ou ajuster à nouveau de façon adéquate les deux paramètres cités.

9725 Différence excessive de la position réelle.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE La différence de position entre la mesure interne et externe est supérieure au paramètre FBACKDIFF.
 SOLUTION Vérifier le paramétrage des mesures de l'axe.

9726 Surcharge dans le régulateur.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Protection I²t du régulateur. Le cycle de travail est trop exigeant pour le régulateur.
 SOLUTION Adapter le cycle de travail, réduire le couple appliqué au moteur ou utiliser un régulateur plus puissant.

9727 Surcharge dans le régulateur.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Protection I²t du régulateur. Le cycle de travail est trop exigeant pour le régulateur.
 SOLUTION Adapter le cycle de travail, réduire le couple appliqué au moteur ou utiliser un régulateur plus puissant.

9728 Survitesse.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
 CAUSE Limite de vitesse atteinte.
 SOLUTION Vérifier le paramétrage et/ou le réglage du système.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

9729 OverRun.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Le signe de la consigne de couple et du feedback de vitesse est erroné.
SOLUTION	Vérifier les paramètres INVERT et LOOPCH.

9730 Erreur dans la RPS.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La RPS a généré une erreur non déterminée.
SOLUTION	Réinitialiser les erreurs. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9731 Alarme du système de mesure dans la manivelle.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Alarme de mesure dans le volant de l'entrée de mesure du régulateur.
SOLUTION	Vérifier le branchement et l'alimentation du volant.

9733 Défaut de communication double AT Miss.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur d'initialisation du bus Sercos III. La CNC n'a pas reçu les données cycliques d'un régulateur.
SOLUTION	Vérifier la connexion Sercos III. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9734 Défaut de communication AT.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur d'initialisation du bus Sercos III. La CNC n'a pas reçu les données cycliques d'un régulateur.
SOLUTION	Vérifier la connexion Sercos III. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9735 Défaut de communication MDT Miss.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur d'initialisation du bus Sercos III. Un régulateur n'a pas répondu aux données cycliques envoyées par la CNC.
SOLUTION	Vérifier la connexion Sercos III. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9736 Erreur au niveau de la communication MDT.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur d'initialisation du bus Sercos III. Un régulateur n'a pas répondu aux données cycliques envoyées par la CNC.
SOLUTION	Vérifier la connexion Sercos III. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9737 Défaut de synchronisation.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	La CNC envoie un message de synchronisme à chaque cycle (4 ms, normalement) qui fait que les régulateurs se synchronisent. Si les régulateurs ne peuvent plus se synchroniser ou perdent la synchronisation, cette erreur se produit.
SOLUTION	La CNC n'a pas certainement envoyé ce message ou elle l'a fait au mauvais moment. Vérifier le câble de transmission ou vérifier qu'il n'y a pas de bruit dans la transmission.

9738 DataLink no présent.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur au niveau du bus Sercos III. La CNC ne peut pas se connecter au bus.
SOLUTION	Vérifier la connexion Sercos III. Brancher le câble de Sercos III.

9739 Paquet perdu.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur au niveau du bus Sercos III. Le câble est débranché ou un nœud ne fonctionne pas bien.
SOLUTION	Vérifier la connexion Sercos III et l'état des nœuds.

9740 CRC incorrect.

DÉTECTION	Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE	Erreur au niveau du bus Sercos III. Le câble est débranché ou il y a des interférences dans le bus.
SOLUTION	Vérifier la connexion Sercos III et l'état des nœuds.

9741 Working Counter error.

DÉTECTION Au cours du démarrage ou pendant le fonctionnement habituel du système.
CAUSE Erreur au niveau du bus Sercos III. Mauvais fonctionnement de l'un des nœuds.
SOLUTION Vérifier la connexion Sercos III et l'état des nœuds.

9742 Erreur dans le régulateur RPS.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE La RPS a généré une erreur non déterminée.
SOLUTION Réinitialiser les erreurs. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

9743 Surcharge dans le régulateur RPS.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Erreur I²t dans la RPS. Le cycle de travail de retour est trop exigeant pour la puissance de la RPS.
SOLUTION Retour/freinage du système plus doux. Utiliser une RPS plus puissante.

9744 Surcharge dans le régulateur RPS.

DÉTECTION Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE Erreur I²t dans la RPS. Le cycle de travail de retour est trop exigeant pour la puissance de la RPS.
SOLUTION Retour/freinage du système plus doux. Utiliser une RPS plus puissante.



20000-20999

20001 En attente de AUXEND de PLC.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Le PLC doit répondre lorsque les conditions adéquates sont remplies ou appuyer sur [RESET].

20002 En attente de broche %x à l'arrêt.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20003 En attente chargement programme.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20004 En attente signal REVOK de la broche %x pour initier G33/G34.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20005 En attente confirmation de gamme par le régulateur.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20006 En attente fin de manœuvre #PARK dans le régulateur.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20007 En attente canal disponible pour #EXEC/#EXBLK.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le canal doit être libre lorsque l'exécution prend fin.

20008 En attente condition #WAIT FOR.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] ou attendre que la condition soit remplie.

20009 En attente signal INPOS de la broche %x.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20010 En attente fin processus de synchronisation des broches.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20011 En attente réponse du gestionnaire d'outils dans le canal %c.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Attendre que l'outil soit disponible, ou appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20012 En attente fin passage à mode MANUEL du canal %c.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20013 En attente confirmation de gamme par le PLC.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. La PLC doit confirmer la nouvelle gamme.

20014 En attente fin recherche de zéro de la broche %x.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. La broche de finalisation de la recherche de référence.

20015 G33/G34/G95 avec broche %x à l'arrêt.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. La broche doit se mettre en marche pour exécuter G33/G34/G95.

20016 En attente fin demande d'axes.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. L'axe demandé doit arriver au canal ou être libéré par un autre.

20017 En attente fin demande de broche.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. La broche demandée doit arriver au canal ou être libérée par une autre.

20018 En attente fin forcer cote (G174) de l'axe %x.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. La fonction G174 doit terminer.



20019 En attente signal XFERINH du PLC.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le PLC doit activer le signal _XFERINH.

20020 En attente axes en position.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Les axes doivent atteindre la position.

20021 En attente initialisation des mesures.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. L'initialisation des mesures doit terminer.

20022 Option de logiciel #HSC FAST/SURFACE non autorisée. Exécution en mode compatible.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Programmation de #HSC non permise parce qu'il manque l'option de logiciel.
SOLUTION	Acquérir l'option de logiciel ou programmer une option permise.

20023 DMC: apprentissage pour régler la puissance objectif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le DMC avertit que l'apprentissage a commencé.
SOLUTION	N'a besoin d'aucune action.

20024 En attente paramètres nouveau Set de l'axe/broche %x.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Les paramètres du nouveau set doivent arriver.

20025 En attente de fin de changement de gamme précédent l'axe/la broche %x.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement habituel du système.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le changement de set doit terminer.

20026 En attente de blocs de cycle.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20027 En attente de passer la broche %x à boucle ouverte.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20028 En attente de passer la broche %x à boucle fermée.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'attente a dépassé le laps de temps déterminé pour une raison justifiée ou un blocage.
SOLUTION	Appuyer sur [RESET] et analyser les causes du retard. Le processus doit terminer.

20029 Déplacement d'axe rotatif non permis avec RTCP STATIC actif.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
CAUSE La CNC a essayé de déplacer un axe affecté par RTCP STATIC.
SOLUTION Désactiver la fonction de RTCP STATIC.

20111 Le fichier .xca chargé est une version antérieure et non compatible avec la version actuelle de la CNC.

DÉTECTION Lors du chargement de fichiers xca.
CAUSE Le fichier xca est v1.0 et doit être v2.0.
SOLUTION Convertir le fichier à v2.0.

20112 Des erreurs sont survenues lors de la génération du fichier xca à partir du fichier pxca. Fichier .xca non généré.

DÉTECTION Lors du chargement de fichiers xca.
CAUSE Il est impossible de générer le fichier xca à partir du fichier pxca.
SOLUTION Vérifier le fichier Defgraph-err.log pour connaître les causes de l'erreur.



23000-23999

23001 Nombre maximum de tableaux de compensation dépassé.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le nombre de tableaux de compensation est supérieur au nombre permis.
SOLUTION	Réduire le nombre de tableaux.

23002 Erreur dans la compensation volumétrique : il n'a pas été possible d'assigner la mémoire des données de compensation.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Erreur lors de l'assignation de la mémoire.
SOLUTION	Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

23003 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : il n'a pas été possible d'analyser la ligne.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le fichier de la compensation volumétrique n'a pas le format correct.
SOLUTION	Convertir le fichier de compensation volumétrique au format correct.

23004 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : le premier axe assigné est incorrect.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le premier axe assigné à la compensation volumétrique n'est pas correct.
SOLUTION	Corriger l'axe.

23005 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : le deuxième axe assigné est incorrect.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le deuxième axe assigné à la compensation volumétrique n'est pas correct.
SOLUTION	Corriger l'axe.

23006 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : le troisième axe assigné est incorrect.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le troisième axe assigné à la compensation volumétrique n'est pas correct.
SOLUTION	Corriger l'axe.

23007 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : élément en dehors de la plage attendue.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Variable ou élément du fichier de compensation volumétrique hors plage.
SOLUTION	Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23008 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : erreur lors du chargement des données, points de la volumétrie.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les points du fichier de la compensation volumétrique ne sont pas corrects.
SOLUTION	Modifier les points du fichier de la compensation volumétrique.

23009 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : les paramètres de « SQUARENESS » n'ont pas de points contigus.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les points du fichier de la compensation volumétrique ne sont pas corrects.
SOLUTION	Modifier les points du fichier de la compensation volumétrique.

23010 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée est en dehors de la limite inférieure du volume de compensation.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE La coordonnée est en dehors de la limite inférieure du volume de compensation.
 SOLUTION Modifier les coordonnées pour qu'elles soient dans les limites du volume de compensation.

23011 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée est en dehors de la limite supérieure du volume de compensation.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE La coordonnée est en dehors de la limite supérieure du volume de compensation.
 SOLUTION Modifier les coordonnées pour qu'elles soient dans les limites du volume de compensation.

23012 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la valeur minimale est supérieure à la valeur maximale.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE La valeur minimale définie dans le fichier de la compensation est supérieure à la valeur maximale.
 SOLUTION Modifier la valeur minimale ou la valeur maximale du fichier de compensation volumétrique.

23013 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : les points du fichier sont dans l'ordre inverse.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Les points du fichier sont dans l'ordre inverse.
 SOLUTION Modifier les points du fichier de la compensation volumétrique.

23014 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée se trouve en dehors des bords d'interpolation.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE La coordonnée se trouve en dehors des bords d'interpolation.
 SOLUTION Modifier les coordonnées ou le fichier de la compensation volumétrique.

23015 Erreur dans l'analyse du fichier de définition de la compensation volumétrique.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le fichier de la compensation volumétrique ne contient pas les données adéquates.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23016 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : le système de coordonnées machine « MACHINE » n'est pas permis.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le système de coordonnées « MACHINE » n'est pas permis.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique pour qu'il soit dans le système de coordonnées KINEMATIC.

23017 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : le système de coordonnées est incorrect.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le système de coordonnées défini dans le fichier est incorrect.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23018 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la valeur du paramètre du fichier « SQUARENESS_IS_POSITIVE » est incorrecte.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le paramètre « SQUARENESS_IS_POSITIVE » est incorrect.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23019 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la valeur du paramètre du fichier « INTERVAL_TYPE » est incorrecte.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le paramètre « INTERVAL_TYPE » est incorrect.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

23020 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la valeur du paramètre du fichier « VALUE_TYPE » est incorrecte.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre « VALUE_TYPE » est incorrect.
SOLUTION	Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23021 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée du premier axe est en dehors de la limite inférieure du volume.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	La coordonnée du premier axe est en dehors de la limite inférieure du volume.
SOLUTION	Modifier les coordonnées ou le fichier de la compensation volumétrique.

23022 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée du premier axe est en dehors de la limite supérieure du volume.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	La coordonnée du premier axe est en dehors de la limite supérieure du volume.
SOLUTION	Modifier les coordonnées ou le fichier de la compensation volumétrique.

23023 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée du deuxième axe est en dehors de la limite inférieure du volume.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	La coordonnée du deuxième axe est en dehors de la limite inférieure du volume.
SOLUTION	Modifier les coordonnées ou le fichier de la compensation volumétrique.

23024 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée du deuxième axe est en dehors de la limite supérieure du volume.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	La coordonnée du deuxième axe est en dehors de la limite supérieure du volume.
SOLUTION	Modifier les coordonnées ou le fichier de la compensation volumétrique.

23025 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée du troisième axe est en dehors de la limite inférieure du volume.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	La coordonnée du troisième axe est en dehors de la limite inférieure du volume.
SOLUTION	Modifier les coordonnées ou le fichier de la compensation volumétrique.

23026 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la coordonnée du troisième axe est en dehors de la limite supérieure du volume.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	La coordonnée du troisième axe est en dehors de la limite supérieure du volume.
SOLUTION	Modifier les coordonnées ou le fichier de la compensation volumétrique.

23027 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : erreur dans les unités du fichier de volumétrie.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les unités du fichier ne sont pas identiques.
SOLUTION	Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23028 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : erreur dans les unités du fichier de volumétrie.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Les unités du fichier ne sont pas valides.
SOLUTION	Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23029 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la valeur du paramètre du fichier « HEADER:COUNT » est incorrecte.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le paramètre « HEADER:COUNT » est incorrect.
SOLUTION	Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23030 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : erreur dans les unités du fichier de volumétrie.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Les unités du fichier ne sont pas valides.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23031 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : les intervalles des points ne sont pas constants.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Les intervalles des points ne sont pas constants.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23032 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : les points du fichier de volumétrie ne sont pas dans l'ordre attendu.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Les points ne sont pas dans l'ordre attendu.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23033 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : l'intervalle est négatif.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE L'intervalle est négatif.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23034 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la valeur du paramètre du fichier « AXIS_BEGIN » est incorrecte.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le paramètre « AXIS_BEGIN » est incorrect.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23035 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la valeur du paramètre du fichier « AXIS_END » est incorrecte.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le paramètre « AXIS_END » est incorrect.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23036 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la valeur du paramètre du fichier « AXIS_LENGTH » est incorrecte.

DÉTECTION Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
 CAUSE Le paramètre « AXIS_LENGTH » est incorrect.
 SOLUTION Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23037 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : Valeur minimale dépassée.

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
 CAUSE Le fichier de définition de la compensation volumétrique ne contient pas les données adéquates.
 SOLUTION Mettre comme valeur maximale dans le fichier, la valeur maximale de la table.

23038 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique: Valeur maximale dépassée.

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
 CAUSE Le fichier de définition de la compensation volumétrique ne contient pas les données adéquates.
 SOLUTION Mettre comme valeur maximale dans le fichier, la valeur maximale de la table.

23039 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique: Valeur de la plage non valable.

DÉTECTION Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
 CAUSE Le fichier de définition de la compensation volumétrique ne contient pas les données adéquates.
 SOLUTION Changer la valeur de la plage par la différence entre les valeurs maximale et minimale.



23040 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : il n'est pas possible d'ouvrir le fichier de volumétrie.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le fichier de définition de la compensation volumétrique ne peut pas être ouvert.
SOLUTION	Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23041 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la mémoire est insuffisante pour charger la volumétrie.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le fichier de définition de la compensation volumétrique ne peut pas être chargé par manque de mémoire.
SOLUTION	Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23042 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : la compensation est désactivée.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le vecteur de compensation n'a pas été calculé ; la compensation est désactivée.
SOLUTION	Activer la compensation volumétrique.

23043 Erreur dans le fichier de compensation volumétrique : fichier de volumétrie incomplet.

DÉTECTION	Au cours du démarrage du système ou de la validation des paramètres machine.
CAUSE	Le fichier de définition de la compensation volumétrique n'est pas complet, il manque un élément.
SOLUTION	Modifier le fichier de la compensation volumétrique.

23101 'Erreur dans l'analyse du fichier de définition de la compensation volumétrique'

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le fichier de définition de la compensation volumétrique ne contient pas les données adéquates. Compensation volumétrique de base. <ul style="list-style-type: none"> • Le fichier n'est pas de type csv. • Le format du fichier défini dans VCOMPFILE n'est pas valable. • Tous les points du fichier défini dans VCOMPFILE ne sont pas définis. Le nombre de points est défini par l'expression: $NPOINTSAX1 \times NPOINTSAX2 \times NPOINTSAX3$ Compensation volumétrique moyenne et grande: <ul style="list-style-type: none"> • Le format du fichier défini dans VCOMPFILE n'est pas valable.
SOLUTION	Sélectionner un fichier adéquat. Dans la compensation volumétrique de base, le fichier doit être du type csv et tous ses points doivent être définis.

23102 'Erreur du système de compensation volumétrique: compensation désactivée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	La CNC a détecté une erreur interne dans le calcul de la compensation volumétrique et a annulé les valeurs de la compensation.
SOLUTION	Contactez Fagor Automation.

23103 'La marque VOLCOMP ne peut pas être activée sans une table validée'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a essayé d'activer une compensation volumétrique non définie correctement et par conséquent la compensation de la machine n'est pas possible.
SOLUTION	Définir une compensation volumétrique adéquate dans les paramètres machine (paramètres VOLCOMP).

23104 'La marque VOLCOMP ne peut pas être activée avec une autre table active sur des axes communs'

DÉTECTION	Au cours de l'exécution.
CAUSE	Le PLC a essayé d'activer une compensation volumétrique avec une autre active et un des axes utilisés est commun dans les deux compensations.
SOLUTION	Il ne peut pas y avoir deux compensations volumétriques actives avec un axe en commun. Avant d'activer une compensation, annuler l'active avec la marque de PLC correspondante.

23151 Numéro de table inexistant.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le nom ou numéro de tableau de paramètres machine (feedback, moteur, tandem, etc.) indiqué dans la variable n'existe pas.
SOLUTION	Le nom ou numéro indiqué dans la variable doit être un tableau valide.

23152 Nom de table trop long.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le nom du tableau de paramètres machine (feedback, moteur, tandem, etc.) indiqué dans la variable n'existe pas ou est trop long.
SOLUTION	Le nom indiqué dans la variable doit être un tableau valide.



24000-24999

24001 EtherCAT: Datalink non présent.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le câble EtherCAT est débranché.
SOLUTION	Brancher le câble d'EtherCAT.

24002 EtherCAT: Paquet perdu.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement de la CNC.
CAUSE	Le câble EtherCAT est débranché ou un esclave ne fonctionne pas correctement.
SOLUTION	Vérifier les connexions et l'état des esclaves.

24003 EtherCAT: CRC incorrect.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement de la CNC.
CAUSE	Le câble EtherCAT est débranché ou il y a des interférences dans le bus.
SOLUTION	Vérifier les connexions et l'état des esclaves.

24004 EtherCAT: Working Counter error.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement de la CNC.
CAUSE	Fonctionnement incorrect de l'un des esclaves d'EtherCAT.
SOLUTION	Vérifier les connexions et l'état des esclaves.

24010 EtherCAT: Le fichier ENI de configuration n'existe pas.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le fichier ENI de configuration du réseau EtherCAT n'existe pas.
SOLUTION	Copier dans Mtb/Data le fichier ENI de configuration du réseau EtherCAT. Le fichier doit s'appeler fagor_ethercatConfFile.xml.

24011 EtherCAT: Format de fichier ENI de configuration incorrect.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le fichier ENI de configuration du réseau EtherCAT a un format illisible pour la CNC. Le configurateur qui a généré le fichier ENI peut ne pas être compatible avec la CNC. Le fichier peut être incomplet ou corrompu.
SOLUTION	Vérifier le fichier.

24020 EtherCAT: Le fichier de chargement n'existe pas.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le fichier pour accéder aux ressources du bus EtherCAT à partir du système CNC-PLC Fagor n'existe pas.
SOLUTION	Générer un fichier de chargement (cartographie) avec l'application Fagor EtherCAT Mapper et le copier dans Mtb/Data. Le fichier doit s'appeler resourceRouterConf.xml.

24021 EtherCAT: Format de fichier de chargement incorrect.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Le fichier de chargement (cartographie) des ressources EtherCAT a un format illisible pour la CNC. Le fichier peut être incomplet ou corrompu.
SOLUTION	Vérifier le fichier.

24022 EtherCAT: Erreur au cours du processus de chargement des ressources.

DÉTECTION	Pendant la validation des paramètres machine ou le démarrage de la CNC.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none"> • Le format du fichier est incorrect. • La version de l'application Fagor EtherCAT Mapping est incompatible avec la version de la CNC. • La version ne supporte pas l'une des ressources cartographiées.
SOLUTION	Contactez Fagor Automation.

24023 EtherCAT: Nœuds EtherCAT non Fagor. Option de logiciel non autorisée.

DÉTECTION	Au cours de démarrage de la CNC ou après une RAZ.
CAUSE	L'initialisation d'EtherCAT a détecté un nœud non Fagor et l'option de logiciel n'est pas active pour connecter des nœuds de tiers.
SOLUTION	Supprimer les nœuds non Fagor du bus EtherCAT ou convenir l'option de logiciel pour des nœuds de tiers.

24255 EtherCAT: Erreur inconnue.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement de la CNC.
CAUSE	Erreur de cause inconnue dans le bus EtherCAT.
SOLUTION	Contacter Fagor Automation.

24499 EtherCAT: Erreur dans le nœud. Plus d'informations sur le diagnostic.

DÉTECTION	Au cours du fonctionnement de la CNC.
CAUSE	Erreur dans un nœud.
SOLUTION	Consulter le mode diagnostic pour obtenir plus d'informations.

24500 Le défaut du bus a été supprimé.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Condition de défaillance du bus corrigée.
SOLUTION	N'a besoin d'aucune action.

24501 Tension d'alimentation UM défectueuse.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24502 Tension d'alimentation UM OK.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Condition de défaillance corrigée.
SOLUTION	N'a besoin d'aucune action.

24503 Tension d'alimentation US défectueuse.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24504 Tension d'alimentation US OK.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Condition de défaillance corrigée.
SOLUTION	N'a besoin d'aucune action.

24505 Tension d'alimentation UL défectueuse.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24506 Tension d'alimentation UL OK.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Condition de défaillance corrigée.
SOLUTION	N'a besoin d'aucune action.

24507 Redémarrage du dispositif après le watchdog.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).



24508 Défaut générique de bus local.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24509 Aucun module n'a été trouvé.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24510 Module incorrect trouvé dans la position %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24511 Plus de dispositifs que prévu.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24512 Application dans le module %u pas prêt.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24513 Module %u reset du dispositif.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24514 Module %u timeout de communication.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24515 Erreurs multiples de communication dans le module %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24516 Erreur de communication de données d'E/S dans le module %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24517 Erreur de communication de données de gestion dans le module %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24518 Erreur de bus dans le dispositif %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24519 Erreur de configuration dans le module %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24520 Erreur de hardware dans le module %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24521 Erreur de firmware dans le module %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24522 Erreur périphérique dans le module %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24523 L'erreur périphérique dans le module %u a été supprimée.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Condition de défaillance corrigée.
SOLUTION	N'a besoin d'aucune action.

24524 La configuration du module localbus ne coïncide pas avec le module %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24525 Commencer avec le système restant non autorisé, %u modules prévus, trouvés %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).



24526 L'application a demandé une reconfiguration du bus local.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24527 Commencer avec le système restant, %u modules prévus, trouvés%u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24550 Le défaut de bus a été supprimé.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Condition de défaillance corrigée.
SOLUTION	N'a besoin d'aucune action.

24551 Une erreur de firmware s'est produite.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24552 Nombre maximal de modules dépassés.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24553 Le nombre de modules est nul.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24554 Nombre maximal de points d'E/S dépassés.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24555 Un module avec une version de chip non supportée a été trouvé.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24556 Un module du fabricant du dispositif non supporté a été trouvé.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24557 Erreur grave dans le module localbus.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24558 Une erreur de hardware ou de firmware s'est produite.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24559 Une erreur de hardware ou de firmware s'est produite.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24560 Une erreur de hardware ou de firmware s'est produite.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24561 Une erreur de hardware ou de firmware s'est produite.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24562 Une erreur de hardware ou de firmware s'est produite.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24563 Le bus local n'a pas pu être activé en raison de défauts de fonctionnement.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24564 Le bus local n'a pas pu être activé en raison de défauts de fonctionnement.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24565 Le bus local n'a pas pu être activé en raison de défauts de fonctionnement.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).



24566 Le bus local n'a pas pu être activé en raison de défauts de fonctionnement.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24567 Module %u localbus perdu.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24568 Nouveau module %u localbus ajouté.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24569 Module %u de bus local en position incorrecte.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24570 Module %u de bus local %u en erreur.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24571 Le module %u de bus local a une largeur de données de processus incorrecte.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24572 Erreur lors de l'obtention de la configuration du bus local.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24573 Módulo %u: Court-circuit Canal %u.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24574 Módulo %u: Groupe %u de surcharge d'entrée.

DÉTECTION	Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24575 Module %u: surcharge de court-circuit/sortie.

DÉTECTION Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24576 Module %u: surcharge de court-circuit/sortie.

DÉTECTION Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24577 Module %u: défaillance de l'alimentation d'E/S.

DÉTECTION Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24578 Module %u: défaillance de l'alimentation d'E/S.

DÉTECTION Sur l'écran de diagnostic, durant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24579 Módulo %u: Alimentation d'actionneur non présente.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24580 Module %u: alimentation défectueuse de 24 V.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24581 Module %u: alimentation défectueuse de 5 V.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24582 Módulo %u: Union froide non valide Canal %u.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24583 Module %u: tension d'alimentation défectueuse.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

24584 Redémarrage du dispositif après le watchdog.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24585 Módulo %u: Erreur du dispositif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24586 Módulo %u: Erreur de format du flash.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24587 Módulo %u: Table de paramètres non valide.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24588 Módulo %u: Erreur de codificateur Canal %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24589 Módulo %u: Erreur de codificateur Canal %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24590 Módulo %u: Buffer de réception plein.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24591 Módulo %u: Buffer de transmission plein.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24592 Módulo %u: Erreur du dispositif.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24593 Module %u: Circuit ouvert Canal %u.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un noeud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du noeud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24594 Module %u: Erreur d'entrée du codeur incrémental Canal %u.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un noeud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du noeud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24595 Module %u: Canal de surcharge %u.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un noeud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du noeud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24596 Module %u: Canal souterrain %u.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un noeud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du noeud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24597 La configuration du module Localbus ne coïncide pas dans le module %u.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un noeud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du noeud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24601 Tension d'alimentation UM défectueuse.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un noeud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du noeud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24602 Tension d'alimentation UM OK.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Condition de défaillance corrigée.
 SOLUTION N'a besoin d'aucune action.

24603 Tension d'alimentation d'US défectueuse.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un noeud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du noeud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24604 Tension d'alimentation US OK.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Condition de défaillance corrigée.
 SOLUTION N'a besoin d'aucune action.

24605 Tension d'alimentation UL défectueuse.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un noeud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du noeud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

24606 Tension d'alimentation UL OK.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Condition de défaillance corrigée.
SOLUTION	N'a besoin d'aucune action.

24607 Redémarrage du dispositif après le watchdog.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24608 Défaut générique de bus local.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24609 Aucun module n'a été trouvé.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24610 Module incorrect trouvé dans la position %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24611 Plus de dispositifs que prévu.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24612 Application dans le module %u pas prêt.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24613 Module %u dispositif reset.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24614 Module %u timeout de communication.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24615 Erreurs multiples de communication dans le module %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24616 Erreur de communication de données d'E/S dans le module %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24617 Erreur de communication de données de gestion dans le module %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24618 Erreur de bus dans le dispositif %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24619 Erreur de configuration dans le module %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24620 Erreur de hardware dans le module %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24621 Erreur de firmware dans le module %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24622 Erreur périphérique dans le module %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24624 La configuration du module Localbus ne coïncide pas dans le module %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).



24625 Commencer avec le système restant non autorisé, %u modules prévus, trouvés %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24626 L'application demandait une reconfiguration du bus local.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24627 Commencer avec le système restant, %u modules prévus, trouvés%u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24650 Demande de changement d'état : De %u à:%u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24651 %u.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24652 Calcul erroné du temps de cycle du bus (Timer local très lent).

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24653 Sync Manager %d direction non valide (%d).

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24654 Sync Manager %d taille non valide (%d).

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24655 Sync Manager %d configuration non valide (%d).

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24656 Registre d'activation DC non valide.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24657 Configuration de SyncType (0x1C32.1 ou 0x1C33.1) non compatible. Vérifier les registres DC registers et SyncTypes compatibles (0x1C32.4 et 0x1C33.4).

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24658 Software exception, fichier : %s, ligne : %d.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24659 Code d'urgence CoE : 0x%X, informations supplémentaires : 0x%X.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24660 Surcharge de courant dans les sorties numériques.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24661 Erreur de tension interne +15 V/-15 V.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24662 Surcharge de courant dans les sorties analogiques.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24663 Le test de mémoire a échoué.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24664 Entrée PT100 interrompue ou non connectée.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
 SOLUTION Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).



CNC 8058
 CNC 8060
 CNC 8065

REF: 2203

24665 Carte d'IOs numériques : Aucune tension de +24 V.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24666 Le dispositif a redémarré après un watchdog.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24667 Urgence dans logiciel interne.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24668 Identificateur de carte analogique incorrect.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud EtherCAT a envoyé une urgence en indiquant cette condition d'erreur.
SOLUTION	Nous conseillons de consulter sur le manuel spécifique du nœud les informations de diagnostic ou la valeur additionnelle qui accompagne l'erreur (code hexadécimal de l'urgence).

24669 Erreur de firmware dans RIOR-E, BOOT mode.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Un nœud RIOR-E a été détecté dans BOOT mode.
SOLUTION	Charger à nouveau le firmware d'application.

80000-80999

80001 Erreur interne #00 : il manque le texte de l'erreur E%D P0=%D.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE Erreur lors de l'exécution de la sous-routine.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80010 G%D A%D: Paramètre A interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre A.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80011 G%D B%D: Paramètre B interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre B.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80012 G%D C%D: Paramètre C interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre C.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80013 G%D D%D: Paramètre D interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre D.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80014 G%D E%D: Paramètre E interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre E.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80015 G%D F%D: Paramètre F interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre F.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80016 G%D G%D: Paramètre G interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre G.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80017 G%D H%D: Paramètre H interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre H.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80018 G%D I%D: Paramètre I interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre I.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80019 G%D J%D: Paramètre J interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre J.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80020 G%D K%D: Paramètre K interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre K.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80021 G%D L%D: Paramètre L interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre L.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80022 G%D M%D: Paramètre M interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre M.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80023 G%D N%D: Paramètre N interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre N.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80024 G%D O%D: Paramètre O interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre O.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80025 G%D P%D: Paramètre P interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre P.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80026 G%D Q%D: Paramètre Q interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre O.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80027 G%D R%D: Paramètre R interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre R.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80028 G%D S%D: Paramètre S interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre S.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80029 G%D T%D: Paramètre T interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre T.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80030 G%D U%D: Paramètre U interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre U.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80031 G%D V%D: Paramètre V interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
 CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre V.
 SOLUTION Réviser la programmation.

80032 G%D W%D: Paramètre W interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre W.
SOLUTION Réviser la programmation.

80033 G%D X%D: Paramètre X interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre X.
SOLUTION Réviser la programmation.

80034 G%D Y%D: Paramètre Y interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre Y.
SOLUTION Réviser la programmation.

80035 G%D Z%D: Paramètre Z interdit.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas le paramètre Z.
SOLUTION Réviser la programmation.

80036 G%D un ou plusieurs paramètres A..Z interdits.

DÉTECTION Pendant l'exécution.
CAUSE La sous-routine indiquée n'accepte pas l'un des paramètres.
SOLUTION Réviser la programmation.



85000-85999

85850 G8585 interdite avec origine temporaire G92 active.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La fonction G8585 a été programmée et il existe une présélection de cotes active (G92).
SOLUTION	Annuler la présélection de cotes avant d'exécuter la fonction G8585.

85851 G8585 interdite avec programmation simultanée D et R, ni I et J.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le rayon et le diamètre extérieur ou le rayon et le diamètre intérieur ont été programmés.
SOLUTION	Réviser la programmation. Programmer chaque dimension un seule fois, avec le rayon ou le diamètre.

85852 G8585 avec I>D, qui est un diamètre interne > diamètre externe.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Le diamètre intérieur est supérieur au diamètre extérieur.
SOLUTION	Programmer le diamètre extérieur supérieur au diamètre intérieur.

85860 G8585 configuration erronée : définir paramètre MPA.LONGAXIS.%D=Non.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'axe indiqué est défini comme longitudinal.
SOLUTION	Définir le paramètre LONGAXIS de l'axe avec la valeur « Non ».

85861 G8585 configuration erronée : définir paramètre MPA.FACEAXIS.%D=Non.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	L'axe indiqué est défini comme frontal.
SOLUTION	Définir le paramètre FACEAXIS de l'axe avec la valeur « Non ».

85862 G8585 configuration erronée : AXISNAME=%D n'existe pas.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La sous-routine G8585 tente d'utiliser un axe qui n'existe pas.
SOLUTION	Vérifier la sous-routine G8585 et l'attribution de données à la variable V.S.G84585CFG.

85863 G8585 configuration erronée : valeur erronée de la variable V.S.G84585CFG=%D.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	La valeur affectée à la variable n'est pas valide.
SOLUTION	Vérifier l'attribution de données à la variable dans la sous-routine G8585.

85870 Erreur interne #90 dans G8585: KINID=%D, TYPE=%D.

DÉTECTION	Pendant l'exécution.
CAUSE	Erreur lors de l'exécution de la sous-routine G8585, dans la cinématique indiquée.
SOLUTION	Vérifier la sous-routine G8585.

MODULE RCS-S.

E034 Erreur dans l'identification de la carte CPU.

Contactez Fagor Automation.

E038 Erreur de checksum du code.

Le checksum du code du programme chargé n'est pas correct. Recharger le logiciel. Si le problème persiste, il se peut que les mémoires RAM, FLASH ou le code chargé soient défectueux. Contactez Fagor Automation.

E039 Erreur dans la carte Sercos®.

Contactez Fagor Automation.

E040 Panne du clock dans la carte du SerCon®.

Contactez Fagor Automation.

E041 Mémoire du SerCon détériorée.

Contactez Fagor Automation.

E044 Système des fichiers dans le flash détérioré.

Contactez Fagor Automation.

E045 Erreur de lecture de l'offset d'analogiques.

Contactez Fagor Automation.

E046 Erreur dans l'identification de la carte d'axes.

Contactez Fagor Automation.

E047 Identification inconnue de la carte d'axes.

Contactez Fagor Automation.

E048 Erreur dans le code de la FPGA.

Le code de FPGA semble détérioré ou bien il n'est pas présent. Recharger la version de logiciel de nouveau. Si le problème persiste, il se peut que les mémoires RAM, FLASH ou le code chargé soient défectueux. Contactez Fagor Automation.

E083 On n'a pas pu charger la FPGA.

Réinitialiser l'Unité de Comptage. Si le problème persiste, contactez Fagor Automation.

E084 RAZ par Watchdog.

Le système a redémarré car la surveillance par watchdog est sautée. Si le problème est répétitif et/ou persiste, contactez Fagor Automation.

E085 Erreur dans l'alimentation des sorties analogiques.

Contactez Fagor Automation.

E133 Câble cassé, signal A du système de mesure E21A.

E233 Câble cassé, signal A du système de mesure E21B.

E333 Câble cassé, signal A du système de mesure E21C.

E433 Câble cassé, signal A du système de mesure E21D.

Pour le cas du système de mesure TTL différentiel. Le câble du signal A et/ou /A peut être cassé ou débranché. Vérifier les connexions. Vérifier le niveau des signaux fournis par le capteur.

E134 Câble cassé, signal B du système de mesure E21A.

E234 Câble cassé, signal B du système de mesure E21B.

E334 Câble cassé, signal B du système de mesure E21C.

E434 Câble cassé, signal B du système de mesure E21D.

Pour le cas du système de mesure TTL différentiel. Le câble du signal B et/ou /B peut être cassé ou débranché. Vérifier les connexions. Vérifier le niveau des signaux fournis par le capteur.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

E135 Câble cassé, signal I0 du système de mesure E21A.

E235 Câble cassé, signal I0 du système de mesure E21B.

E335 Câble cassé, signal I0 du système de mesure E21C.

E435 Câble cassé, signal I0 du système de mesure E21D.

Pour le cas du système de mesure TTL différentiel. Le câble du signal I0 et/ou /I0 peut être cassé ou débranché. Vérifier les connexions. Vérifier le niveau des signaux fournis par le capteur.

E136 Câble cassé, signal AL du système de mesure E21A.

E236 Câble cassé, signal AL du système de mesure E21B.

E336 Câble cassé, signal AL du système de mesure E21C.

E436 Câble cassé, signal AL du système de mesure E21D.

Pour le cas du système de mesure TTL différentiel. Le câble du signal AL et/ou /AL peut être cassé ou débranché. Vérifier les connexions. Vérifier le niveau des signaux fournis par le capteur.

E137 Le signal d'alarme dans le système de mesure E21A a été reçu.

E237 Le signal d'alarme dans le système de mesure E21B a été reçu.

E337 Le signal d'alarme dans le système de mesure E21C a été reçu.

E437 Le signal d'alarme dans le système de mesure E21D a été reçu.

Le codeur a généré un signal d'alarme par un mauvais fonctionnement. Vérifier la documentation du codeur pour déterminer l'origine de l'alarme. Il peut aussi s'agir d'un faux positif dû à une mauvaise connexion.

E138 Alarme d'amplitude dans le système de mesure E21A.

E238 Alarme d'amplitude dans le système de mesure E21B.

E338 Alarme d'amplitude dans le système de mesure E21C.

E438 Alarme d'amplitude dans le système de mesure E21D.

Atténuation excessive ou saturation des signaux A et/ou B. Le câblage, le capteur ou le système de mesure de l'Unité de Comptage Sercos peuvent avoir un problème. Si le problème persiste, contacter Fagor Automation.

E140 Fréquence excessive de comptage dans le système de mesure E21A.

E240 Fréquence excessive de comptage dans le système de mesure E21B.

E340 Fréquence excessive de comptage dans le système de mesure E21C.

E440 Fréquence excessive de comptage dans le système de mesure E21D.

La vitesse du déplacement de l'axe dépasse la capacité d'échantillonnage du hardware de l'Unité de Comptage Sercos pour ce type de signal du codeur. Diminuer la vitesse maximum du déplacement de l'axe.

E141 Distance incorrecte entre I0 dans le système de mesure E21A.

E241 Distance incorrecte entre I0 dans le système de mesure E21B.

E341 Distance incorrecte entre I0 dans le système de mesure E21C.

E441 Distance incorrecte entre I0 dans le système de mesure E21D.

Erreur indiquant non-répétitivité du signal d'I0 à chaque tour du codeur. Il est en train de se produire une perte d'impulsions et/ou la mesure indiquée par le capteur est erronée.

Erreur RAZ. Vérifier que la connexion et le câblage sont corrects. Vérifier que le nombre d'impulsions permises comme marge d'erreur n'est pas rigoureusement bas. Vérifier que la valeur du paramètre REFPULSE de la CNC est correcte. Pour cela contacter Fagor Automation. Si l'erreur persiste, il est possible que le capteur soit défaillant.

E142 Surcharge de courant ou court-circuit dans le système de mesure E21A.

E242 Surcharge de courant ou court-circuit dans le système de mesure E21B.

E342 Surcharge de courant ou court-circuit dans le système de mesure E21C.

E442 Surcharge de courant ou court-circuit dans le système de mesure E21D.

Il s'est produit un court-circuit ou le détecteur est suralimenté.

Vérifier les câbles et connexions.

E143 Erreur de communication dans le système de mesure E21A. CRC incorrect.

E243 Erreur de communication dans le système de mesure E21B. CRC incorrect.

E343 Erreur de communication dans le système de mesure E21C. CRC incorrect.

E443 Erreur de communication dans le système de mesure E21D. CRC incorrect.

Erreur dans la lecture de la cote absolue; CRC incorrect.

Vérifier le câble et le branchement avec la règle ou avec le codeur. Vérifier le paramétrage correct du capteur. Si le problème persiste, contacter Fagor Automation.

E144 Erreur de communication dans le système de mesure E21A. On n'a pas reçu d'acknowledge.

E244 Erreur de communication dans le système de mesure E21B. On n'a pas reçu d'acknowledge.

E344 Erreur de communication dans le système de mesure E21C. On n'a pas reçu d'acknowledge.

E444 Erreur de communication dans le système de mesure E21D. On n'a pas reçu d'acknowledge.

Erreur dans la lecture de la cote absolue; on n'a pas reçu d'acknowledge.

Vérifier le câble et le branchement avec le capteur. L'erreur est probablement due à un problème du capteur. Si le problème persiste, contacter Fagor Automation.

E145 ABSIND: Erreur de synchronisation dans le système de mesure E21A.

E245 ABSIND: Erreur de synchronisation dans le système de mesure E21B.

E345 ABSIND: Erreur de synchronisation dans le système de mesure E21C.

E445 ABSIND: Erreur de synchronisation dans le système de mesure E21D.

La synchronisation entre l'Unité de Comptage Sercos et le module ABSIND s'est perdue, ce qui a pu produire une mauvaise lecture de la cote. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement du module ABSIND ou à un problème de connexion entre le module ABSIND et l'Unité de Comptage Sercos, associée à cette mesure.

Si le problème persiste, contacter Fagor Automation.

E146 ABSIND: Erreur lecture d'information dans le système de mesure E21A.

E246 ABSIND: Erreur lecture d'information dans le système de mesure E21B.

E346 ABSIND: Erreur lecture d'information dans le système de mesure E21C.

E446 ABSIND: Erreur lecture d'information dans le système de mesure E21D.

L'information d'identification du module ABSIND n'a pas pu être lue au démarrage du système. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement du module ABSIND ou à un problème de connexion entre le module ABSIND et l'Unité de Comptage Sercos, associée à cette mesure.

Si le problème persiste, contacter Fagor Automation.

E183 INDUCTOSYN: INC signal too-low dans le système de mesure E21A.

E283 INDUCTOSYN: INC signal too-low dans le système de mesure E21B.

E383 INDUCTOSYN: INC signal too-low dans le système de mesure E21C.

E483 INDUCTOSYN: INC signal too-low dans le système de mesure E21D.

Niveau du signal incrémental du transducteur inductosyn/resolveur trop bas. Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolveur. Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

E184 INDUCTOSYN: INC signal too-high dans le système de mesure E21A.

E284 INDUCTOSYN: INC signal too-high dans le système de mesure E21B.

E384 INDUCTOSYN: INC signal too-high dans le système de mesure E21C.

E484 INDUCTOSYN: INC signal too-high dans le système de mesure E21D.

Niveau du signal incrémental du transducteur inductosyn/resolveur trop haut. Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolveur. Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

E185 INDUCTOSYN: GRAY signal absent dans le système de mesure E21A.

E285 INDUCTOSYN: GRAY signal absent dans le système de mesure E21B.

E385 INDUCTOSYN: GRAY signal absent dans le système de mesure E21C.

E485 INDUCTOSYN: GRAY signal absent dans le système de mesure E21D.

Le niveau du signal GRAY du transducteur inductosyn/resolveur est omis. Vérifier les valeurs du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolveur. Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

E186 INDUCTOSYN: Le transducteur n'est pas stable sur Power-ON dans le système de mesure E21A.

E286 INDUCTOSYN: Le transducteur n'est pas stable sur Power-ON dans le système de mesure E21B.

E386 INDUCTOSYN: Le transducteur n'est pas stable sur Power-ON dans le système de mesure E21C.

E486 INDUCTOSYN: Le transducteur n'est pas stable sur Power-ON dans le système de mesure E21D.

La position lue pendant l'initialisation du module ABSIND n'est pas stable. Vérifier que l'axe ne se déplace pas pendant le démarrage ou l'initialisation. Vérifier le câble et la connexion entre le module ABSIND et le transducteur inductosyn/resolveur. Vérifier les connexions de terre sur l'armoire (bruit électrique sur les signaux). Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND et/ou le câble associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

E187 INDUCTOSYN: Checksum EEPROM incorrect dans le système de mesure E21A.

E287 INDUCTOSYN: Checksum EEPROM incorrect dans le système de mesure E21B.

E387 INDUCTOSYN: Checksum EEPROM incorrect dans le système de mesure E21C.

E487 INDUCTOSYN: Checksum EEPROM incorrect dans le système de mesure E21D.

Vérifier le réglage du gain et de la phase du module ABSIND avec le logiciel de réglage. Si l'erreur persiste et ne peut pas être éliminée avec les actions précédentes, essayer de remplacer le module ABSIND associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation.

E188 INDUCTOSYN: Erreur inconnue dans le système de mesure E21A.

E288 INDUCTOSYN: Erreur inconnue dans le système de mesure E21B.

E388 INDUCTOSYN: Erreur inconnue dans le système de mesure E21C.

E488 INDUCTOSYN: Erreur inconnue dans le système de mesure E21D.

Le module ABSIND a généré une erreur inconnue. L'erreur est probablement due à un mauvais fonctionnement de celui-ci. Si l'erreur est répétitive et persiste, essayer de remplacer le module ABSIND associé à cette mesure. Si l'erreur persiste, contacter Fagor Automation S. Coop.

E189 INDUCTOSYN: Inconsistance paramètre SSITYPE avec le type de capteur branché au système de mesure E21A.

E289 INDUCTOSYN: Inconsistance paramètre SSITYPE avec le type de capteur branché au système de mesure E21B.

E389 INDUCTOSYN: Inconsistance paramètre SSITYPE avec le type de capteur branché au système de mesure E21C.

E489 INDUCTOSYN: Inconsistance paramètre SSITYPE avec le type de capteur branché au système de mesure E21D.

Vérifier l'état du dipswitch S50 du module ABSIND. La valeur sélectionnée doit être cohérente avec le paramètre machine SSITYPE de la CNC et avec le type de capteur (inductosyn/resolver) connecté au module ABSIND.

E192 Paramètre REFPULSE incorrect dans le système de mesure E21A.

E292 Paramètre REFPULSE incorrect dans le système de mesure E21B.

E392 Paramètre REFPULSE incorrect dans le système de mesure E21C.

E492 Paramètre REFPULSE incorrect dans le système de mesure E21D.

La valeur du paramètre machine REFPULSE est incohérente avec le type de capteur connecté.

Essayer de modifier la valeur. Si le problème persiste, contacter Fagor Automation.

E193 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans la piste absolue E21A.

E293 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans la piste absolue E21B.

E393 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans la piste absolue E21C.

E493 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans la piste absolue E21D.

On ne peut pas calculer la position absolue. Perte de comptage. Le signal analogique < 0,20 Vpp.

Vérifier que le codeur ou la règle travaillent à une vitesse appropriée. Vérifier les tolérances du montage. Nettoyer le verre ou le ruban d'acier de la règle. Si aucune des solutions précédentes ne parvient pas à résoudre l'erreur, remplacer le codeur ou la tête de la règle.

E194 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans la CPU. Système de mesure E21A.

E294 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans la CPU. Système de mesure E21B.

E394 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans la CPU. Système de mesure E21C.

E494 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans la CPU. Système de mesure E21D.

Codeur ou tête de la règle endommagés. Remplacer le codeur ou la tête de la règle.

E195 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans les potentiomètres de réglage. Système de mesure E21A.

E295 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans les potentiomètres de réglage. Système de mesure E21B.

E395 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans les potentiomètres de réglage. Système de mesure E21C.

E495 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans les potentiomètres de réglage. Système de mesure E21D.

Codeur ou tête de la règle endommagés. Remplacer le codeur ou la tête de la règle.

E196 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans le capteur d'image (CCD). Système de mesure E21A.

E296 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans le capteur d'image (CCD). Système de mesure E21B.

E396 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans le capteur d'image (CCD). Système de mesure E21C.

E496 Système de mesure numérique Fagor. Erreur dans le capteur d'image (CCD). Système de mesure E21D.

Vérifier les tolérances du montage. Nettoyer le verre ou le ruban d'acier de la règle.

Codeur de tête de la règle endommagés; le CCD (Charge-Coupled Device) ou le LED (Light-Emitting Diode). Remplacer le codeur ou la tête de la règle.

E197 Système de mesure numérique Fagor. Tension d'alimentation hors du rang. Système de mesure E21A.

E297 Système de mesure numérique Fagor. Tension d'alimentation hors du rang. Système de mesure E21B.

E397 Système de mesure numérique Fagor. Tension d'alimentation hors du rang. Système de mesure E21C.

E497 Système de mesure numérique Fagor. Tension d'alimentation hors du rang. Système de mesure E21D.

La tension d'alimentation doit être entre 5,3 V et 4,1 V. Vérifier que le câble d'alimentation du codeur ou de la règle n'est pas détérioré. Vérifier aussi que la longueur du câble est adéquate et que la connexion du câblage est satisfaisante.

E198 Système de mesure numérique Fagor. Erreur de paramètres.

E298 Système de mesure numérique Fagor. Erreur de paramètres.

E398 Système de mesure numérique Fagor. Erreur de paramètres.

E498 Système de mesure numérique Fagor. Erreur de paramètres.

Perte de la configuration du codeur ou de la tête de la règle. Remplacer le codeur ou la tête de la règle.

E403 Panne dans MST.

Problèmes de communication à travers de l'anneau à fibre optique. Vérifier les connexions dans l'anneau et l'identification de chaque module.

E404 Panne dans MDT.

Problèmes de communication à travers de l'anneau à fibre optique. Vérifier les connexions dans l'anneau et l'identification de chaque module.

E405 Phase non valide (>4).

Problèmes de communication à travers de l'anneau à fibre optique. Vérifier les connexions dans l'anneau et l'identification de chaque module.

E406 Montée erronée de phase.

Problèmes de communication à travers de l'anneau à fibre optique. Vérifier les connexions dans l'anneau et l'identification de chaque module.

E407 Abaissement erroné de phase.

Problèmes de communication à travers de l'anneau à fibre optique. Vérifier les connexions dans l'anneau et l'identification de chaque module.

E410 Bruit RAZ Sercon.

Des bruits rentrent par le flexible de connexion du bus interne et remettent le SerCon à zéro mais pas le VeCon2.

E411 Erreur de réception de télégrammes.

Problèmes de communication à travers de l'anneau à fibre optique. Vérifier les connexions dans l'anneau et l'identification de chaque module.

E412 Message synchronisme retardé.

Problèmes de communication à travers de l'anneau à fibre optique. Vérifier les connexions dans l'anneau et l'identification de chaque module.

E413 Erreur de handshake dans l'Unité de Comptage Sercos.

L'élément maître (la CNC) envoie un message de synchronisme à chaque cycle (4 ms, normalement) qui fait que les asservissements se synchronisent. Si à un moment donné ils ne peuvent pas se synchroniser ou s'ils perdent la synchronisation, cette erreur aura lieu.

La CNC n'a pas certainement envoyé ce message ou elle l'a fait au mauvais moment. Vérifier le câble de transmission ou vérifier qu'il n'y a pas de bruit dans la transmission.

TABLE D'OUTILS ET DE MAGASIN.

'On ne peut pas charger l'outil sur la position %1'

DÉTECTION.	Pendant le chargement manuel d'un outil depuis une fenêtre de dialogue ou depuis la liste du magasin. Chargement de la table du magasin en cours.
CAUSE	L'outil ne rentre pas dans cette position de magasin, est déjà dans le magasin ou n'est pas défini dans la table d'outils.
SOLUTION	Choisir une position de magasin avec assez d'espace. Vérifier que l'outil est défini dans la table.

'Il est impossible de décharger l'outil %1'

DÉTECTION.	Pendant le déchargement manuel d'un outil depuis une fenêtre de dialogue ou la liste du magasin. Chargement de la table d'outils ou de magasin en cours.
CAUSE	L'outil n'est pas dans le magasin.
SOLUTION	Sélectionner un outil qui soit dans le magasin.

'On ne peut pas exécuter la manœuvre. Vérifier que la broche est vide'

DÉTECTION.	En exécutant un bloc de chargement ou de déchargement d'un outil de terre.
CAUSE	La broche n'est pas vide ou un canal est à l'état d'erreur.
SOLUTION	Décharger l'outil de la broche. Vérifier que l'état de tous les canaux est "READY".

'Type de table sélectionnée incorrecte'

DÉTECTION.	Au cours du chargement de la table d'outils ou de magasin.
CAUSE	Le fichier avec les données ne correspond pas à la table à charger ou a été modifié extérieurement.
SOLUTION	Choisir le fichier correspondant à la table à charger.

'L'outil n'existe pas ou il est déjà chargé dans le magasin'

DÉTECTION.	Pendant le chargement d'un outil dans le magasin, avec ou sans manœuvre.
CAUSE	L'outil n'existe pas ou est déjà dans le magasin, sur la broche ou les bras échangeurs (s'ils existent).
SOLUTION	Définir l'outil. S'il est sur la broche ou sur les bras échangeurs, le charger dans le magasin.

'L'outil %1 ne peut pas être éliminé'

DÉTECTION.	En supprimant un outil ou en chargeant la table d'outils.
CAUSE	La CNC ne trouve pas l'outil.
SOLUTION	L'outil n'existe pas et par conséquent il ne peut pas être supprimé. Si cela se produit en chargeant la table, initialiser la table avec la touche logiciel et la recharger.

'L'outil %1 n'existe pas ou il n'est pas chargé dans le magasin'

DÉTECTION.	En déchargeant un outil du magasin, en forçant la position d'un outil ou en chargeant la table de magasin.
CAUSE	L'outil n'existe pas ou n'est pas dans le magasin.
SOLUTION	Définir l'outil et le charger dans le magasin.

'Erreur en renommant l'outil'

DÉTECTION.	En essayant de changer le nom d'un outil.
CAUSE	On ne peut pas créer l'outil dans la base de données (bd8070.mdb). La base de données peut être utilisée par une autre application ou ne pas avoir de permission d'écriture.
SOLUTION	La base de données doit avoir la permission d'écriture. Si la base de données des outils est utilisée par une autre application, attendre à ce qu'elle soit libérée.

'On ne peut pas renommer un outil de broche, de magasin ou de bras'

DÉTECTION.	En essayant de changer le nom d'un outil.
CAUSE	La CNC a essayé de changer le nom d'un outil alors qu'un outil existe déjà sous ce nom sur la broche, dans le magasin ou sur le bras échangeurs (s'ils existent).
SOLUTION	Choisir un autre numéro ou décharger l'outil à la terre.

'On ne peut pas mettre un outil sur la broche s'il y en a un sur le bras 2'

DÉTECTION.	En forçant un outil comme un outil de broche.
CAUSE	Il y a un outil sur le bras échangeur 2.
SOLUTION	Enlever l'outil du bras échangeur 2.

'On ne peut pas mettre l'outil du bras échangeur sur la broche'

DÉTECTION.	En forçant un outil comme un outil de broche.
CAUSE	L'outil est sur le bras échangeur 1.
SOLUTION	Enlever l'outil du bras échangeur 1.

'La position n'existe pas'

DÉTECTION.	Pendant le chargement ou le déchargement d'un outil du magasin, avec ou sans manœuvre.
CAUSE	La position du magasin n'existe pas.
SOLUTION	Choisir une position existante du magasin.

'Path %1 non trouvé'

DÉTECTION.	Lors du chargement, enregistrement ou impression de la table d'outils ou magasin.
CAUSE	Le path sélectionné n'existe pas.
SOLUTION	Définir le chemin correctement ou créer le dossier de destination.

'Fichier %1 non trouvé'

DÉTECTION.	Au cours du chargement de la table d'outils ou de magasin.
CAUSE	Le fichier avec les données n'existe pas.
SOLUTION	Choisir des fichiers qui existent et indiquer correctement le path.

'Erreurs au cours de la sauvegarde des données dans %1'

DÉTECTION.	Au cours de l'enregistrement de la table d'outils ou magasin.
CAUSE	Le fichier avec les données n'a pas pu être créé, existe déjà, n'a pas de permission d'écriture, est utilisé actuellement par une autre application ou il n'y a pas assez d'espace dans le disque.
SOLUTION	Choisir un autre répertoire pour enregistrer les tables, leur donner la permission d'écriture, fermer l'application qui est en train de les utiliser ou libérer de l'espace dans le disque.

'Erreur en ouvrant le fichier %1'

DÉTECTION.	Lors du chargement, enregistrement ou impression de la table d'outils ou magasin.
CAUSE	Les possibles causes sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none">• Au cours du chargement d'une table. Le fichier avec les données n'existe pas, n'a pas de permission de lecture ou est utilisé actuellement par une autre application.• En enregistrant une table ou en imprimant une table à un fichier. Le fichier avec les données n'a pas pu être créé, existe déjà, n'a pas de permission d'écriture, est utilisé actuellement par une autre application ou il n'y a pas assez d'espace dans le disque.• En imprimant une table sur une imprimante, celle-ci n'existe pas ou est mal configurée.
SOLUTION	Les possibles solutions sont les suivantes: <ul style="list-style-type: none">• Au cours du chargement d'une table. Choisir des fichiers qui existent, indiquer correctement leur chemin, leur donner la permission de lecture ou fermer l'application qui est en train de les utiliser.• En enregistrant une table ou en imprimant une table à un fichier. Choisir un autre répertoire pour enregistrer les tables, leur donner la permission d'écriture, fermer l'application qui est en train de les utiliser ou libérer de l'espace dans le disque.• Pour imprimer une table sur papier, choisir une imprimante existante et bien configurée.



ÉDITEUR DE PROFILS

'Profil sans résoudre'

CAUSE	Le profil à sauvegarder n'est pas résolu complètement.
SOLUTION	Résoudre le profil à enregistrer. La CNC ne laisse sauvegarder que des profils résolus.

'Mémoire insuffisante'

CAUSE	Il n'y a pas de mémoire de système pour suivre avec l'éditeur de profils.
SOLUTION	Contactez Fagor.

'Erreur de géométrie'

CAUSE	Le profil sélectionné a une géométrie non valide. Le profil sélectionné a une donnée erronée dans la définition des trajectoires.
SOLUTION	Corriger le profil. Toutes les trajectoires qui définissent le profil doivent être correctement définies.

'Erreur dans les données de l'élément'

CAUSE	Les données saisies sur un élément sont incorrectes.
SOLUTION	Corriger les données de l'élément.

'Erreur dans les données du profil'

CAUSE	Données non valides dans l'édition d'un profil "cercle" ou "rectangle".
SOLUTION	Corriger les données de l'élément.

'L'arc ne passe pas par la coordonnée initiale'

CAUSE	Dans un élément arc les données du centre, du rayon et du point initial ne sont pas cohérentes.
SOLUTION	Corriger les données de l'élément.

'L'arc ne passe pas par la coordonnée finale'

CAUSE	Dans un élément arc les données du centre, du rayon et du point final ne sont pas cohérentes.
SOLUTION	Corriger les données de l'élément.

'Il n'existe pas un arc lequel exécute toutes les données'

CAUSE	L'éditeur ne peut pas trouver un élément arc cohérent avec toutes les données connues.
SOLUTION	Corriger les données de l'élément.

'L'élément n'est pas tangent au précédent'

CAUSE	La tangence d'un élément n'est pas cohérente avec l'élément précédent.
SOLUTION	Corriger les données de l'élément.

'Valeur non valable'

CAUSE	La valeur saisie pour modifier une arête (arrondissement, chanfrein, entrée tangentielle ou sortie tangentielle) n'est pas valide.
SOLUTION	Corriger les données de l'élément. La valeur de l'arête doit être inférieure aux trajectoires entre lesquelles elle est définie.

'Erreur dans l'axe du plan'

CAUSE	Un axe du plan n'est pas valide. Les deux axes du plan sont le même ou un des axes du profil sélectionné n'est pas défini dans la CNC.
SOLUTION	Le plan doit être formé par deux axes différents. Les deux axes doivent être dans la CNC.

Notes d'utilisateur:

Lined area for user notes, starting with a pencil icon.



**CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065**

REF: 2203

Notes d'utilisateur:



Lined area for user notes, consisting of 25 horizontal lines.



CNC 8058
CNC 8060
CNC 8065

REF: 2203

FAGOR
AUTOMATION



Fagor Automation S. Coop.

Bº San Andrés, 19 - Apdo. 144
E-20500 Arrasate-Mondragón, Spain
Tel: +34 943 039 800
Fax: +34 943 791 712
E-mail: contact@fagorautomation.es
www.fagorautomation.com

