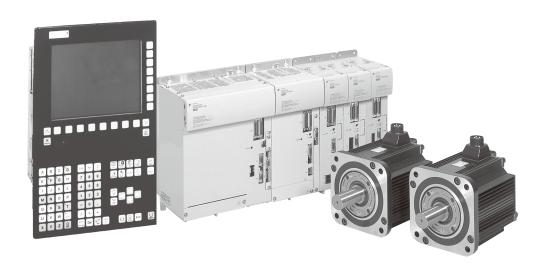


## Yaskawa Siemens CNC シリーズ

## 保守説明書 別冊付録 アラーム診断ガイド



安川シーメンス NC 株式会社はシーメンス株式会社に統合の後、2010 年 8 月よりシーメンス・ジャパン株式会社へ社名を変更いたしました。本書に記載の「安川シーメンス NC 株式会社」などの社名に類する名称は「シーメンス・ジャパン株式会社」へ読み替えをお願いします。

### 安全に関するシンボルマーク

本マニュアルでは安全に関する内容により、下記のシンボルマークを使用してい ます。

安全に関するシンボルマークのある記述は、重要な内容を記載していますので必 ず守ってください。

## ҈Λ 危険

取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、死亡または重傷を受ける可能 性が想定される場合。製品に貼った警告ラベルには 🖍 を使用しています。

## ҈ 注意

取扱いを誤った場合に、危険な状況が起こりえて、中程度の傷害や軽傷を受ける 可能性が想定される場合および物的損害のみの発生が想定される場合。

なお, ↑ 注意 に記載した事項でも, 状況によっては重大な結果に結びつく可 能性があります。



禁止(してはいけないこと)を示します。例えば火気厳禁の場合は、



となります。



強制(必ずしなければならないこと)を示します。例えば接地の場合は、



となります。

### アイコンの表示

説明内容の区分を明確にするために下記のアイコンを設け、必要個所に表示しました。



覚えていただきたい重要な事柄です。また、アラーム表示が発生するなど、装置 の損傷には至らないレベルの軽度の注意事項を示します。



補足事項や覚えておくと便利な機能を示します。



プログラム例,操作例などを示します。



わかりにくい用語の解説、および事前の説明なしに出てきた用語を説明しています。

Copyright © 2000 - 2007 安川シーメンス NC 株式会社

本書の内容の一部または全部を、当社の文書による許可なしに、転載または複製することは、固くお断り致します。

# 目次

	安全に関するシンボルマーク	
	アイコンの表示	
	マニュアルの概要	
	登録商標	vi
	関連マニュアル	
	マニュアルの使い方	
	安全上のご注意	
	警告ラベル	xviii
1	システム エラー アラームの概要	1-1
2	アラームの概要	2-1
	2.1 NCK アラーム	
	2.2 HMI アラーム	
	2.3 ドライブアラーム	
	2.4 PLC アラーム	2-744
	2.5 High Graph アラーム	2-755
3	アクション番号一覧	3-1
4	アラーム 380500 のエラーコード	4-1
	4.1 サーボユニットアラームコード一覧	4-2
	4.2 インバータアラームコード一覧	
5	アラーム発生時のシステム応答	5-1
	5.1 アラームの解除条件	5-3
6	略語	6-1

### マニュアルの概要

- このマニュアルは Yaskawa Siemens 840DI(以降 YS840DI と略す)及び Yaskawa Siemens 830DI(以下 YS830DI と略す)の NC カーネル(NCK)エリア、HMI、PLC およびドライブで発生するアラームについて説明しています。
- その他に、HMI/MMC (Human Machine/Man-Machine Communication) エリアで発生するアラームがあります。このアラームはオペレータパネルの上にそれ自身の説明文の形で表示されます。概要が本書の MMC メッセージのセレクションに記述されています。
- 内蔵 PLC の個々の仕様については、SIMATIC S7-300 ドキュメンテーションを参照してください。

#### ■ 対象製品

本マニュアルは Yaskawa Siemens 840DI, Yaskawa Siemens 830DI 両モデル用に作成されています。本文中の記述では両モデルの機能差は区別されておりませんので、それぞれのモデルにどの機能が標準装備されているか、どの機能がオプションで装備可能かについては別途、カタログ(資料番号: NCKA-PS41-01)をご参照ください。

### 登録商標

- Yaskawa Siemens は当社の登録商標です。
- SINUMERIK は SIEMENS AG の登録商標です。
- MS-DOS, Windows, Windows NT, Windows XP は、米国 Microsoft Corporation の登録商標です。
- イーサネット (Ethernet) は、米国 Xerox Corporation の登録商標です。
- 本マニュアルのなかの他の名称も登録商標である可能性がありますので、第三者が使用すると商標権等の侵害となる可能性があります。

### 関連マニュアル

- 関連するマニュアルについては、下表に示すものがあります。必要に応じてご覧ください。
- 製品の仕様、使用制限などの条件を十分ご理解いただいたうえで、製品をご活用ください。

マニュアル名称	資料番号
Yaskawa Siemens CNC シリーズ (カタログ)	NCKA-PS41-01
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 電子マニュアル集	NCSI-SP02-22
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 結合説明書 ハード編	NCSI-SP02-01
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 結合説明書 機能編 基本編 (Part1)	DE0400309-01
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 結合説明書 機能編 基本編 (Part2)	DE0400309-02
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 結合説明書 機能編 上級編	DE0400309-03
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 結合説明書 機能編 応用編	DE0400309-04
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ユーザーズマニュアル 操作編 マシニングセンタ説明書	NCSI-SP02-25
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ShopMill セットアップマニュアル	NCSI-SP02-05
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ユーザーズマニュアル プログラミング編 G コード説明書(マシニングセンタ用)	NCSI-SP02-20
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ユーザーズマニュアル プログラミング編 G コード説明書(旋盤用)	NCSI-SP02-21
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ユーザーズマニュアル プログラミング編 基本説明書	NCSI-SP02-06
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ユーザーズマニュアル プログラミング編 上級説明書	NCSI-SP02-07
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ユーザーズマニュアル プログラミング編 サイクル説明書	NCSI-SP02-08
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 計測サイクル説明書	NCSI-SP02-09
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 保守説明書	NCSI-SP02-10
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 保守説明書 サービスマンハンドブック	NCSI-SP02-19
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 保守説明書 別冊付録 一覧表	NCSI-SP02-11
Yaskawa Siemens CNC シリーズ 保守説明書 別冊付録 アラーム診断ガイド(本書)	NCSI-SP02-12
Yaskawa Siemens CNC シリーズ API 取扱説明書 HMI プログラミングパッケージ 基礎編	NCSI-SP02-13
Yaskawa Siemens CNC シリーズ API 取扱説明書 HMI プログラミングパッケージ COM および OPC クライアント編	NCSI-SP02-14
Yaskawa Siemens CNC シリーズ API 取扱説明書 HMI プログラミングパッケージ インストールガイド	NCSI-SP02-15
Yaskawa Siemens CNC シリーズ シンクロナイズドアクション説明書	NCSI-SP02-16
Yaskawa Siemens CNC シリーズ SINCOM コンピュータリンク説明書	NCSI-SP02-17
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ツールマネージメント説明書	NCSI-SP02-18
Yaskawa Siemens CNC シリーズ ユーザーズマニュアル 操作編 標準 HMI システム 補足説明書	NCSI-SP02-24
SINUMERIK 840D/840Di/810D HMI アドバンスド 操作説明書	NCSI-PS02-01

### マニュアルの使い方

#### ■ 本マニュアルの対象読者

本マニュアルは、下記の方々を対象読者としています。

- Yaskawa Siemens CNC シリーズを制御盤や操作盤に実装するための設計を行う方
- Yaskawa Siemens CNC シリーズを実装した制御盤や操作盤の、製作、検査、試験 運転調整、および保守を行う方
- アラーム診断の一覧表はアラーム番号順に並べられています。アラームの発生順序とは異なります。
- アラームはアラーム番号とアラームテキストから構成されています。記述内容は 以下の四つの区分に分けられます。
  - 説明
  - システム応答
  - 対処
  - プログラムの継続

「システム応答」の詳細説明は、「5 アラーム発生時のシステム応答」を参照ください。「プログラム継続」の詳細説明は「5.1 アラームの解除条件」を参照ください。

■ アラーム番号は以下のように分類されています。

### NCK アラーム

表 1 NCK アラーム番号の範囲

000 000-009 999	一般アラーム
010 000-019 999	チャネルアラーム
020 000-029 999	軸/主軸アラーム
030 000-099 999	機能アラーム
060 000-064 999	当社提供サイクルのアラーム
065 000-069 999	ユーザーサイクルのアラーム
070 000-079 999	コンパイルサイクルのアラーム,機械メーカと OEM

### HMI アラーム/メッセージ

表 2 HMI アラーム/メッセージ番号の範囲

100 000-100 999	基本システム
101 000-101 999	診断
102 000-102 999	サービス
103 000-103 999	機械
104 000-104 999	パラメータ
105 000-105 999	プログラミング
106 000-106 999	(予備)
107 000-107 999	OEM
109 000-109 999	分散システム (M から N まで)
110 000-110 999	HMI 組込み メッセージ
111 000-111 999	ManualTurn, ShopMill, ShopTurn
120 000-120 999	HMI アドバンス メッセージ

### ドライブアラーム

表 3 ドライブアラームの範囲

300 000-399 999	ドライブ
-----------------	------

### PLC アラーム/メッセージ

表 4 PLC アラームメッセージの範囲

400 000-499 999	一般アラーム
500 000-599 999	チャネルアラーム*1
600 000-699 999	軸/主軸アラーム*1
700 000-799 999	ユーザーエリア*1
800 000-899 999	シーケンサ/グラフ*1
(810 001-810 009)	(PLC のシステム異常メッセージ) *2

- \*1. 500000~899999の範囲のPLCアラームは工作機械メーカで設定 され、説明されています。
- \* 2. 詳細は SIMATIC STEP7 の診断機能 (診断バッファ) を使用してください。
- アラームテキストに "アクション %・・・" の形で記述されている動作の詳細は「3 アクション番号一覧」をご参照ください。

### 安全上のご注意

ここでは、機器を正しくご使用いただくために、必ず守っていただきたい重要な注意事項について記載しています。据付け、運転、保守、点検の前に、必ずこのマニュアルとその他の付属書類を全て熟読し、正しくご使用ください。機器の知識、安全の情報そして注意事項の全てについて習熟してからご使用ください。

#### ■ 運搬

### **注意**

- 運搬時は、ケーブル部分を持たないでください。
  - ケーブル部分を持って運搬すると、けがや、故障のおそれがあります。
- 箱体を機械に取り付けた後は、アイボルトを外し、アイボルト穴を相当するサイズの普通のボルトでふさいでください。

これを怠ると,故障の原因になります。



• 雨や水滴のかかる場所、有毒なガスや液体のある場所で運搬しないでください。

これを守らないと, 人身事故や故障の原因となります。

### ■ 保管



- ・雨や水滴のかかる場所、有毒なガスや液体のある場所で保管しないでください。
- これを守らないと、故障の原因になります。
- 梱包された状態で 60cm 以上の高さから落下させないでください。
  - これを守らないと, 故障の原因になります。

## ₩ 強制

- 保管場所には、屋内の清潔な場所で、下記の温度、湿度の範囲内にある場所を選 んでください。
  - これを守らないと、故障の原因になります。
  - ・周囲温度: -20 ℃~60 ℃ ・相対湿度: 10% ~ 90% ・標高 : 1000m 以下

#### ■ 据付け

### **注意**

• 吸排気口をふさぐような設置はしないでください。また、異物が入らないように 設置してください。

これを守らないと,火災や故障のおそれがあります。

• 据え付け時、強い衝撃を与えないでください。

強い衝撃は、故障の原因となります。

・装置の消費電力に対して、電源ラインの容量は高く設定してください。 これを怠ると、装置の誤動作の原因となります。

• 入出力接点用の DC24V 外部電源ユニットの電源容量は、使用する接点数により 定まります。

電流容量が不足する場合は、外部電源ユニットを増設してください。

- モータは軸端部及びフランジ面に防腐剤を塗っていますので、取り付け前に布で 拭き取ってください。
- モータ軸を相手機械と結合する場合、心出しを確実に行ってください。 これを怠ると、振動を起こし、故障やけがのおそれがあります。
- 箱体は、以下の点を守って設計・据え付けを行ってください。

強電盤などの箱体に不備があると、故障や誤動作の原因となります。

- 箱体は、必ず密閉構造とすること。
- 箱体の内気の平均温度上昇は外気に対して10℃以下とすること。
- •密閉された箱体の冷却効率の向上と、局部的温度上昇を防ぐため、ファンを使用し、空気の攪拌を行うこと(ファンは UL 認定品を推奨します)。
- •ケーブル引き込み口、扉などのシールは、確実に行うこと。
- ・ディスプレイは、空気中の浮遊物を集め、誤動作の原因となるので、浮遊物の 進入を防ぐ構造とすること。
- CNC ユニット、各種ユニット及びプリント基板は、空気中のじんあいが誤動作 の原因となるので、じんあいなどの侵入を防ぐ構造とすること。
- ケーブル引き込み口, 扉, 裏ぶたなどにパッキンを張り, すき間のないように すること。
- 各種ユニットは、以下の点を守って取付けを行ってください。

各種ユニットの取り付けに不備があると、故障や誤動作の原因となります。

- •サーボユニットは、ねじまたはボルトで垂直に取り付けること。
- ・サーボユニットは発熱するので、熱がこもらないように上下方向にスペースを 空けて設置すること。
- 発熱の原因となる内部ロスを減らすために、サーボユニットの放熱フィンを箱体外部に出し、放熱フィンに外気 (2.5m/s) を当てること。
- •箱体内部を攪拌するとき、その空気を直接サーボユニットに吹き付けないこと (じんあいの付着防止のため)。
- ユニット類の実装は、保守時の点検や交換が簡単に出来るよう設置すること。

#### ■ 配線工事

### **注意**

- 配線作業は、専門家が正しく確実に行ってください。 これを守らないと、感電、火災、誤動作の原因になります。
- ドライブユニットのモータ用出力端子「U, V, W」には、三相電源を接続しないでください。
  - 三相電源を接続すると、破損します。
- 使用する電源及びそのサイズは、使用環境及び電流容量によって選択してください。周囲温度が30℃を超えるとケーブルの許容電流が低下します。電気設備技術基準、またはケーブルメーカの技術資料に基づいてケーブルのサイズを選定してください。

これを守らないと、火災の原因となります。

• 信号線には、ツイスト線、多心ツイストペア線、多心ツイストペア一括シールド線を使用ください。本マニュアルでケーブルの種類が指定されている場合は、必ず指定されたケーブルを使用し、正しく接続してください。

これを守らないと、誤動作のおそれがあります。

- 配線の長さは、最短距離で接続してください。 これを守らないと、誤動作のおそれがあります。
- 入出力信号線の配線は、制御盤内及び盤外において、動力線と束線したり同一ダクトに入れないでください。

動力線との分離を十分に行えば、ノイズの影響を小さくすることが出来ます。

• 電源ラインからのノイズがある場合、防止用としてノイズフィルタをご使用ください。

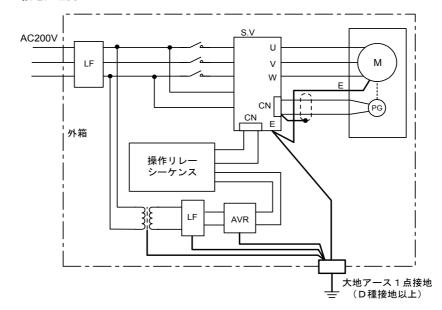
ノイズフィルタの仕様,容量は,「結合説明書ハード編」をご参照ください。 ノイズフィルタを正しく使用すれば,ノイズの影響を小さくすることが出来ま す。

• ドライブユニットの最終モジュールには、終端コネクタを必ずつけてください。 終端処理を正しく行わないと、誤動作のおそれがあります。

## ₩ 強制

• 各種ユニットのアース線は、単独で、箱体または、アースプレートに配線してく ださい。

#### 接地処理例



- 設置用の電線は、「電気設備技術基準」及び「内線規定」にしたがってください。
- モータのアース端子は、必ずドライブユニットのアース端子に接続ください。
- ・大地アースは、必ず1点接地でD種接地または、それ以上としてください。 これを守らないと、感電、火災、誤動作のおそれがあります。
- 動力機器と、本装置の接地線を共用しないでください。 これを守らないと、誤動作のおそれがあります。

### ■ 使用・操作上の注意

### 危険

- 通電中は、各種ユニットや端子などに触れないでください。
  - これを守らないと、感電や装置の誤動作のおそれがあります。
- 電源をオフした直後は、充電状態になっています。電源をオフした後、5分間は 通電部分に触れないでください。

これを守らないと、感電や装置の誤動作のおそれがあります。

• ケーブルに傷を付けたり、無理な圧力を加えたり、挟み込んだりしないでください。

ケーブルへの過度の負荷を与えると、感電のおそれがあります。

- 通電中は、回転部などに絶対に触れないようにしてください。 けがのおそれがあります。
- ・ 製品の改造は、絶対に行わないでください。 無断の改造は、感電、火災及び故障の原因となります。
- ・ 必ずドライブユニットの上下開閉カバーを閉じてから入力電源を ON してください。

感電のおそれがあります。

## <u></u>注意

• 下記の環境で使用してください。

高温, 多湿, じんあい, 腐食性ガス, 振動, 衝撃がある環境で使用すると, 火災, 感電または誤動作の原因となります。

- ガスまたは蒸気の爆発性雰囲気が存在しないこと。
- 切削油材、有機溶剤などがかからないこと。
- •相対湿度が「10~90%RH」の範囲で結露しないこと。
- ・制御盤の周囲温度が「 $5 \sim 30 \, \mathbb{C}$ 」の範囲で、凍結しないこと(直射日光が当たらない所、発熱体から離れた所及び屋外でない所)。
- •振動が, 4.9m/s<sup>2</sup>以下の所。
- 電線くずなどの異物を、装置内に入れないでください。

異物の残留は、火災、故障または誤動作の原因となります。

• プログラミング機能については、ユーザーズマニュアルの注意事項を必ず守ってください。

これを怠ると、人身事故や誤動作のおそれがあります。

## ❶ 強制

• 電源を再投入する場合は、電源をオフ後2秒以上経過してから、電源オンの操作をしてください。

これを怠ると、誤動作のおそれがあります。

## ◇ 禁止

• 装置内で使用しているユニットや機器の分解・改造は、絶対行わないでください。

これを守らないと,火災,故障,または誤動作の原因となります。

• 制御盤内で使用している機器や可変抵抗器などの設定値は、変更しないでください。

これを守らないと,火災,故障,または誤動作の原因となります。

### ■ 保守·点検

## <u></u> 危険

- 日常点検は必ず電源をオフ(一次電源も含む)して行ってください。 電源はオンの状態で点検を行うと、感電するおそれがあります。
- 各種ユニットや部品の着脱・交換は、電源をオフ(一次側電源も含む)して5分間待ってから行ってください。

これを守らないと、感電や故障の原因となります。

バッテリを交換するときは、必ず電源をオフしてから行ってください。

これを守らないと感電や故障の原因となります。

### 注意

・保守・点検中は、関係者以外の方が不用意に電源を入れないように、関連する制御盤などの一次側電源などに「通電禁止」、「電源投入禁止」などの警告表示を行ってください。

これを怠ると,感電やけがのおそれがあります。

- ・ ヒューズ及びバッテリは,指定品と交換してください。
  - これを守らないと,火災や故障の原因となります。
- コントロール基板には、CMOS IC を使用しています。取扱いには十分注意してください。

直接指で触れると、静電気によって破壊されることがあります。

- 通電中に、配線変更やコネクタなどの着脱をしないでください。 けがのおそれがあります。
- アラームが発生したときは、その原因を取り除き安全を確保した後、アラームの リセット操作を行ってください。

これを守らないと,誤動作のおそれがあります。

- 保守・点検の完了後は、次のことを必ず確認してください。
  - 締め付けボルトが, 全部締まっていること。
  - ・工具類を,制御盤内に置き忘れていないこと。
  - 制御盤のドアが,確実に閉まっていること。
  - この確認を怠ると,感電,けが,火災または誤動作のおそれがあります。
- 機械シーケンスに関する傷害は,工作機械メーカ発行のマニュアルをご参照ください。

### ■ 一般注意事項

### 使用に際してご注意ください。

- ・ マニュアルに掲載している図解は、細部を説明するために、カバーまたは安全 のための遮へい物を取り外した状態で描かれている場合があります。この製品を 運転するときは、必ず規定どおりのカバーや遮へい物を元どおりにし、マニュア ルにしたがって運転してください。
- ・ マニュアルに記載している図及び写真は、代表事例であり、お届けした製品と 異なることがあります。
- ・ マニュアルは、製品の改良、仕様変更、及びマニュアルの使いやすさの向上の ために、適宜変更することがあります。この変更は、マニュアルの資料番号を更 新し、改訂版として発行します。
- ・ 損傷や紛失などにより、マニュアルを注文される場合は、裏表紙に記載している最寄りの当社営業所に、表紙の資料番号を連絡してください。
- ・ 製品に取り付けているネームプレートが、かすれたり破損した場合は、当社代 理店またはマニュアルの裏表紙に記載している最寄りの当社営業所に、ネームプレートを発注してください。
- ・ お客様が改造を行った製品は、当社の品質保証の対象外となります。改造製品 に起因する一切の傷害や損傷に対して、当社は責任を負いません。

### 警告ラベル

本製品では、下記の場所に取扱い上の警告を表示しています。取扱いの際は、必 ず表示内容を守ってください。

#### ■ 警告の印刷①





けが、感電のおそれがありあます。

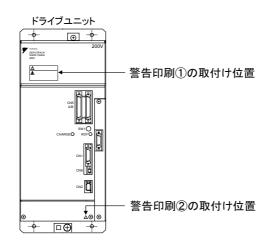
- ・据付け、運転の前には必ず取扱説明書をお読み 下さい。
- ・通電中及び電源遮断後5分以内は端子部には触ら ないで下さい

#### ■ 警告の印刷②



感電のおそれがありあます。

・通電中及び電源遮断後5分以内は端子部には触らないで下さい

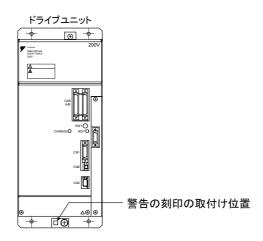


#### ■ 警告の刻印





ユニットのアース端子に必ずアース線を接続してください。



### 1 システム エラー アラームの概要

### ■ システム エラー

下記のアラームはシステム エラー アラームです:

1000 1005 1013 1017

1001 1010 1014 1018

1002 1011 1015 1019

1003 1012 1016 1160

これらのシステム エラー アラームについては詳述されておりません。システム エラーが発生した場合は、当社にお問い合わせください。その際、次の情報をお知らせください:

- アラーム番号
- アラーム文
- 表示された内部システム エラー番号

### 2 アラームの概要

### 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
0 これ以上アラームは ありません	通信(変数サービス)が,アラーム リスト内で現在使用可能なアラーム 以外のアラームを要求した場合,こ のアラームがプログラム終了の機能 として通信されます。 <システム応答> ・システム応答なし		内部
1000 システムエラー %1	%1 = システムエラー番号 このアラームと一緒に、内部アラーム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に関する情報が表示されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	エラー文を記録して,当社にお問い合わせください。	電源を切って、入れ直してください。
1001 システムエラー %1	%1 = システムエラー番号 このアラームと一緒に、内部アラーム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に関する情報が表示されます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	エラー文を記録して,当社にお問い 合わせください。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
1002 システムエラー %1	%1 = システムエラー番号 このアラームと一緒に、内部アラーム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に関する情報が表示されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	エラー文を記録して、当社にお問い 合わせください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
1003 自己クリアアラーム %1 のアラームポイ ンタが 0	%1=不正なアラーム番号 メーカコンパイルサイクルまたはオペレーティングシステムがアラーム 自動クリア用に割り当てたアドレス (ゼロ ポインタ) は本システムでは使用できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	<ul> <li>エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。</li> <li>setCCAlarm/setAlarm などの呼び出しを確認します。</li> </ul>	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
1004 NCK - アラーム %1 からのアラーム反応 は誤った表現	%1=不正なアラーム番号 オペレーティング システムまたはメーカコンパイルサイクル が設定したアラームに対する応答が不正です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。</li><li>アラームに対する応答を変更します。</li></ul>	電源を切って、入れ 直してください。
1005 OS システムエラー %1 パラメータ %2%3 %4	%1=オペレーティングシステムエラー番号 %2=オペレーティングシステムエラーパラメータ1 %3=オペレーティングシステムエラーパラメータ2 %4=オペレーティングシステムエラーパラメータ3 このアラームはオペレーティングシステムが重大なエラーを検出したことを示しています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。	電源を切って、入れ直してください。
1010 システムエラー %2 アクション %3(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = システムエラー番号 %3 = アクション番号/アクション名 このアラームと一緒に、内部アラーム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に関する情報が表示されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・インタプリタ停止。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
1011	%1=チャネル番号	エラー文を記録して、当社にお問い	リセットキーでアラ
%3 %4 システムエラ	%2=システムエラー番号	合わせください。	ームを解除します。
- %2(Ch%1)	%3 = オプションパラメータ:ブロッ		パートプログラムを
	ク番号、ラベル		再スタートしてくだ さい。
	%4=オプションパラメータ:アクシ		GV'o
	ョン番号		
	このアラームと一緒に、内部アラー		
	ム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に		
	関する情報が表示されます。		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
1012	%1 = チャネル番号	エラー文を記録して、当社にお問い	Message Clear (また
システムエラー %2%3%4(Ch%1)	%2 = システムエラー番号	合わせください。	はAlarm Cancel)キ
702/03/04(CII/01)	%3=パラメータ 1		ーまたは NC スター トでアラームを解除
	%4=パラメータ 2		してください。
	このアラームと一緒に、内部アラー		
	ム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に		
	関する情報が表示されます。		
	<システム応答>		
	• アラームの表示。		
1013	%1=チャネル番号	エラー文を記録して、当社にお問い	リセットキーでアラ
システムエラー	%2=システムエラー番号	合わせください。	ームを解除します。
%2(Ch%1)	このアラームと一緒に、内部アラー		パートプログラムを 再スタートしてくだ
	ム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に		さい。
	関する情報が表示されます。		
	<システム応答>		
	・チャネル準備未完。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	•NC アラーム停止。		
1014	%1=チャネル番号	エラー文を記録して, 当社にお問い	リセットキーを押し
システムエラー	%2=システムエラー番号	合わせください。	て、このモードグル
%2(Ch%1)	このアラームと一緒に、内部アラー		ープの全チャネルで アラームを解除しま
	ム状態、つまり転送されたエラー番		す。
	号およびエラーの原因と発生箇所に 関する情報が表示されます。		パートプログラムを
	<システム応答>		再スタートしてくだ
	•モードグループ準備未完。		さい。
	<ul><li>ローカルアラーム応答。</li></ul>		
	• チャネル準備未完。		
	•NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	• NC アラーム停止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
1015 %2 軸システムエラ ー %3 発生 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 %3 = システムエラー番号 このアラームと一緒に、内部アラーム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に関する情報が表示されます。特にパラメータ%3(システムエラー番号) = 840001= 工具管理の問題で、軸の識別はパラメータ%2 ではなく、代わりの診断の詳細情報(=データ管理/マガジン番号/ T番号)です。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
1016 %2 軸システムエラ ー%3 発生 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 %3 = システムエラー番号 このアラームと一緒に、内部アラーム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に関する情報が表示されます。 <ys830di ys840di="">システムエラー番号が550010のときは高速で移動中にリセットが入力されたなど、ドライブ側の位置とCNC側の位置の差が大きすぎると発生します。 &lt;システム応答&gt;・モードグループ準備未完。・ローカルアラーム応答。・チャネル準備未完。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。 <ys830di ys840di="">・先読み停止</ys830di></ys830di>	<ys830di ys840di=""> エラーコードが 550010 以外のとき は、エラー文を記録して、当社にお 問い合わせください。</ys830di>	リヤードグルで アナードグルで アウート アウー アウート アウー アウート アウート アウート アウート アウー アウート アウー アウー アウー アウー アウー アー アー アー アー アー アー アー アー アー ア
1017 %2 軸システムエラ ー%3 発生 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 %3 = システムエラー番号 このアラームと一緒に、内部アラーム状態、つまり転送されたエラー番号およびエラーの原因と発生箇所に関する情報が表示されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	エラー文を記録して、当社にお問い 合わせください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
1018 浮動小数点演算エラータスク %2 局 %3FPU 状態 %4(Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = タスク 識別子</li> <li>%3 = 局優先順位</li> <li>%4 = FPU の状態</li> <li>プロセッサの浮動小数点演算器が計算エラーを検出しました。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完</li> <li>モードグループ準備未完。単一軸でも有効。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> <li>・アラーム応答遅れキャンセル。</li> </ul>	エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
1019 浮動小数点演算エラ ーアドレス %3 タス ク %2FPU 状態 %4(Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=タスク識別子 %3=エラーを引き起こした演算のコードアドレス %4=FPUの状態 プロセッサの浮動小数点演算器が計算エラーによる例外を引き起こしました。 <システム応答> ・NC 準備未完 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・アラーム応答遅れキャンセル。	エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。	リセットキーを押し て、この全チャネルで ープの一ムを解除 す。 パートプログラムで 再スター もい。
1030 リンクモジュールに おけるシステムエラ ーエラーコード %1 エラータイプ %2	%1 = 16 進数リンクエラー %2 = 16 進数リンクエラー タイプ このアラームはユーザーエラーでは ありません。 ソフトウェアのリンクモジュールで 内部エラーが発生しました。 デバッギングのために、このアラー ムとともに二つのパラメータが出力 されます。これらのパラメータはエ ラーの原因と発生箇所に関する情報 を示します。 <システム応答> ・NC 準備未完 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
アラーム 1031 リンクモジュールのエラー 仕様 %1 なし NCU: %2 %3 %4	%1 = stateOfLinkModules の 16 進数未 指定状態 %2 = NCU 番号 %3 = リンクモジュールから NCK に 送信されたコマンド %4 = リンクモジュールの状態 このアラームはユーザーエラーでは ありません。 (1)NCU 番号がゼロの場合→ゼロでは ないパラメータが見つかりません。 (2)NCU 番号がゼロではない場合→こ の NCU との接続中に NC が解釈でき ないエラーが発生しました。エラー は番号で出力されます。 NCU リンク モジュールが NC より新しいバージョンのソフトウェアを実行している 可能性があります。 他のパラメータは、NC/LINKMODUL	対処 エラー文を記録して、当社にお問い合わせください。	<b>プログラム継続</b> 電源を切って,入れ 直してください。
1100 ファームウェアが無 効	ソフトウェア内のエラー発生箇所を 突きとめるための情報です。 <システム応答> ・NC 準備未完 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。  メモリカードがないか, 有効なファームウェア (ライセンス) のないメモリカードが挿入されました。 <システム応答>	アラームテキストを書き取って, 当 社にご連絡ください。	電源を切って, 入れ 直してください。
1160 %1の断定失敗: 行%2	・アラームの表示  %1 = 文字列(プログラム名を含むパス) %2 = 文字列(行番号) このアラームは開発段階だけで使用するアラームは開発段階にけで使用するアラームであり、でしたとれるしたとれるです。のを担して、このでは、システムが出力がより、でフラームが出力をにより、して、カリームが出力をにより、中のです。を引きました。 ・NC 本のには、システムの設定。・アラームが出力には、システムが出力を特後、このますとができまり、中のシステムが出力を特後、このより、中ので変し、中ので変し、中ので変し、中ので変し、中ので変し、中ので変し、中ので変し、中ので変し、中のでである。・NC 本のでのでは、アラームに、中のでは、中のでである。・NC スタート無効。・アラームに答遅れキャンセル。	表示された行番号に対応するソフトウェアコンポーネント内のエラーの原因を確認します。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
2000 ライフモニタ中の記 号:PLCが生きてい ません	PLC は(マシンデータ 10100PLC_CYCLIC_TIMEOUT)に設定された時間内に動作監視情報を送信しなければなりません。それがなされないと,このアラームが出力されます。 動作監視情報は内部 NC/PLC インタフェース上で読まれるカウンタの値です。カウンタ値は PLC が 10 msでカウントアップしてアラームを生成します。 NCK はカウンタの読取り値が変わったかどうかを周期的にテストします。 <システム応答 > ・NC 準備未完。 ・ローカルアラーム応答。・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 NCK-MD 10100PLC_CYCLIC_TIMEOUT に設定された基準監視時間(基準値:100ms)を確認します。 PLC内のエラーの原因を突きとめて、解消します。(ISTACKを確認します。監視の結果がPLC停止ではなく、ユーザープログラム内のループであれば、ISTACKの設定がありません。)	電源を切って、入れ直してください。
2001 PLC がまだ起動して いません	PLC は MD 10120PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT に設定された時間(初期設定値:1 sec)内に少なくとも1個の動作監視情報を送信しなければなりません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・ローカルアラーム応答。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 10120 PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT に設定された監視時間を確認し、最初のOB1 サイクルに適合した値にします。 PLC 内のエラーの原因(ユーザープログラム内のループまたは停止)を突きとめて、解消します。	電源を切って,入れ 直してください。
2100 NCK バッテリウォ ーニング限界に達し ました	NCK バッテリ電圧不足モニタリング 値がワーニングリミット値に達しま した。ワーニングリミット値は 2.7 ~ 2.9 V です (バッテリの公称電圧は 950 mAh で 3.0 ~ 3.1 V です)。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 6週間以内にバッテリを交換します。 この期限を越えると、バッファに入 れる RAM の電力消費量が多い場合に 電圧が 2.4 ~ 2.6 V のアラーム限度以 下になる可能性があります。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
2101 NCK バッテリ アラーム	通常動作中に NCK バッテリ電圧不足 モニタリング値がアラーム限度 (2.4 ~ 2.6 V) に達しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	電源を切らずに NCK バッテリを交換すれば、データは失われません。つまり、さらなる手順を踏まずに生産を継続することができます。 (NCK のバッファは少なくとも 30 分間供給電圧を維持するので、電源を切ったとしても、それから 30 分以内にバッテリを交換できればデータは失われません。)	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
2102 NCK バッテリ アラーム	<ul> <li>システム起動中に NCK バッテリ電圧不足モニタリング値がアラーム限度 (2.4 ~ 2.6 V) に達しました。</li> <li>くシステム応答&gt; <ul> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・フォローアップモードに切換え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul> </li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 NC モジュールからバッテリ/ファンユニットを取り出して、バッテリクテリンコニットを取り出して、がリークの最後に、大人ののデータが失われているスすいのでは、大力のででは、大力のででは、大力のででは、大力のでででででででででででででででででででででででででででででででででででで	電源を切って、入れ直してください。
2110 NCK 温度アラーム	温度センサーの検出値が 60 ℃ ± 2.5 ℃の限界値に達しました。 <システム応答> •アラームの表示。	センサーをリセットするために,温 度を7℃まで下げます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
2120 NCK ファンアラー ム	ファンは電子整流子付き 26 V DC モーター (定格回転数:約8700 min <sup>-1</sup> )で駆動されます。整流子は回転数監視信号を送信します。回転数が7500min <sup>-1</sup> の限界値以下になると、このアラームが出力されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ファン/ NCK バッテリ ユニットを 交換します。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
2130 測定回路または D/A コンバータ電源のエ ラーです	%1=電圧 エンコーダの電源 (5 V/24 V) または D/A コバータ (+/-15V) が故障しています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してください。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 エンコーダまたはケーブルがショートしているかどうかを確認します(ケーブルを外すとき故障させないでください)。 電源ラインを確認します。	電源を切って、入れ直してください。
2140 現在のサービススイ ッチ位置が次回電源 投入時に SRAM を 消去させます。(総 合リセット有効)	初期化スイッチが全てリセット位置にセットされています。この状態では、次回のモジュール リセット時にモジュールの SRAM が消去されます。したがって、NC データメモリーが消去されます。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。	初期化スイッチをゼロ位置にセットします。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
2190 ディジタイザとの通 信用ハードウェアプ ラグインモジュール がありません	\$MN_ASSIGN_DIGITIZE_TO_CHAN でデジタイジング機能がチャネルに 割り当てられていますが,この機能 を実行するためには,デジタイザ付きの通信用ハードウェア モジュール (NCU に接続された RS422 ボード) が必要です。起動時に,このモジュールが見つかりません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 通信用モジュールを接続するか、チャネルへのデジタイジング機能の割 当てを無効にします。	電源を切って、入れ 直してください。
2192 NCU リンクモジュ ールが使用できませ ん。 MD%1 リセット	%1 = 文字列(マシンデータ識別子) NCU リンク機能を有効にしようとしましたが、必要なハードウェアがありません。MD がリセットされました。 NCU リンク機能を有効にできるのは、NCU リンク機能を有効にできるのは、NCU リンクモジュールがある場合だけです。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	必要なハードウェア モジュールを取り付けて、NCU リンク機能を有効にします (MD)。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
2193 リンク軸 %1 に 「Safety Integrated」 は利用できません。	%1 = マシン軸インデックス 安全機能が、リンク軸に使用できません。NCU リンクシステムのみ発生します。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	安全機能はローカル軸のみ使用してください。	電源を切って、入れ 直してください。
2194 リンク軸が有効で \$MN_SERVO_FIFO_ SIZE!=3	少なくとも 1 軸が NCU リンクを通じて配置され、関連するマシンデータは以下のように設定しなくてはなりません。 \$MN_SERVO_FIFO_SIZE = 3 NCU リンクシステムと関連する場合のみ発生します。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	\$MN_SERVO_FIFO_SIZE = 3 を設定 してください。	電源を切って、入れ直してください。
2195 %2 軸 NCU リンクか らパンチング, ニブ リングを使用できま せん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 ドライブとは別の NCU 上に指令され た軸で高速のニブリングまたはパン チングを有効にしようとしました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示 ・NC アラーム停止。	高速ニブリングと高速パンチングは ひとつの NCU 上のみサポート可能で す。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
2196 リンク軸が有効で す。かつ \$MN_MM_SERVO_F IFO_SIZE!=%1	%1 = MD \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE に要求される値。 NCU リンクシステムのみ発生します。 考えられる原因: ・少なくともひとつの軸が NCU リンク通じて割当てられ、マシンデータ \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE は3または4に設定してください。 ・この NC の IPO サイクルはリンク通信サイクルより早く、そのときマシンデータ \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE はアラームで示された値に設定しなくてはなりません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータ \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE をアラームで示された値に設定してください。	電源を切って、入れ直してください。
2200 複数の軸での高速パ ンチング/ニブリン グが不可能です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 既に別のチャネルで有効なとき,高 速ニブリングとパンチングを有効に しました。高速パンチングとニブリ ングは同時に同一チャネルでのみ可 能です。 <システム応答> •NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 •NC アラーム停止。	高速ニブリングとパンチングは1チャネルのみ同時に可能です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
2900 リブートが遅れました	このアラームは起動遅れを示します。 このアラームは起動が PI - "_N_IBN_SS" を介して MMC で実行 されたとき,そして MD 11410 \$MN_REBOOT_DELAY_TIME がゼロ より大きく設定されたときのみ発生 します。 このアラームは \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK ビット 20. で抑制できます。 〈システム応答〉 ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・アラーム応答遅れキャンセル。	\$MN_REBOOT_DELAY_TIME と \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK.を 参照ください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
3000 非常停止	NCK/PLC インタフェース (DB 10, DBX 56.1) に非常停止要求が出されました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 非常停止の原因を解消し、NCK/PLC インターフェース (DB 10, DBX 56.1, ビット 2) を介して非常停止に 応答します。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
3001 内部非常停止	このアラームは表示されません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・ローカルアラーム応答。 ・モードグループ準備未完。単一軸 でも有効。 ・NC スタート無効。 ・NC アラーム停止。	対処は不要です。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4000 マシンデータ %2[%3] が軸割り当 て内にギャップがあ ります (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 マシンデータ 20070 AXCONF_MACHAX_USED によるチャネルへのマシン軸の割当てに隙間があってはなりません。システム起動時(電源投入時)に隙間が検出されると、このアラームが表示されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・チャネルの機械軸用の登録はテーブル \$MC_AXCONF_MACHAX_USED 内で隙間がないようにしてください。 ・チャネル軸の隙間は \$MN_ENABLE_CHAN_AX_GAP を使用してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4001 %2 軸 マシンデータ %3 に設定された値 より 1 大きい チャ ンネル数が定義され ています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = インデックス:マシン軸番号 %3 = 文字列:マシンデータ識別子 チャネル別マシンデータ 20070AXCONF_MACHAX_USED[CH n,AXm]=x (n: チャネル番号, m: チャネル軸番号, x: マシン軸番号) で, マスタチャネルを指定していないマシン軸が複数のチャネルに割り当てられています。 ふつうは,1つの軸を複数のチャネルに割り当てることはできません。それが可能なのは,その軸のマスタチャネルを指定した場合だけです。 NCパートプログラムの加工要件にしたがい,(後に製品バージョンで指割当てを行うことができます。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 NC プログラムで複数のチャネルに交 互に割り当てる軸に、軸別 MD 30550AXCONF_ASSIGN_MASTER_ CHAN[AXm]=n (m: マシン軸番号, n: チャネル番号) でマスタ軸を指定します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明					対処	プログラム継 続	
4002 マシンデータ %2[%3] がチャンネル内に 定義されてい ない軸を割り 当てています (Ch%1)	%2 = 文字列:マシンデータ識別子 %3 = インデックス:マシンデータ配列インデックス MD 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[gx]=k でジオメトリ軸または変換軸として宣言できるのは、チャネル別マシンデータ 20070AXCONF_MACHAX_USED[kx]=m でチャネルに割り当てた軸だけです。 これは \$MC_FGROUP_DEFAULT_AXES にも適用されます。 gx: ジオメトリ軸インデックス kx: チャネル軸インデックス k: チャネル軸番号 m: マシン軸番号					関係部門の責任者に 通知してください。 下記を確認して,誤りを訂正します \$MC_AXCONF_GE OAX_ASSIGN_TAB \$MC_TRAFO_GEO AX_ASSIGN_TAB_X \$MC_TRAFO_GEO SX_ASSIGN_TAB_X \$MC_FGROUP_DE FAULT AXES	電源を切って,入れ直してください。	
	チャネル軸へ AXCONF_G B(チャンネ	SEOAX_AS	SIGN_TA	AXCONF_	MACHAX_ i番号 m を	-	\$MC_AXCONF_MA CHAX_USED	
	ジオメトリ 軸インデッ クス	チャンネ ル 1	チャンネ ル 2	チャンネル軸 インデックス	チャンネ ル 1	チャンネ ル 2		
	0	1	1	0	1	4		
	1	2	0	1	2	5		
	2	3	3	2	3	6		
				3	7	0		
				4	8	0		
				5	0	0		
				6	0	0		
				7	0	0		
	<ul> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>							

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4003 軸 %1 マシンデータ %2 内のマスタチャンネルの割リ当てが間違っているか存在していません	%1 = 軸番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 いくつかのアプリケーションでは、1 つの軸を複数のチャネルに割り当てるのが有用です(たとえば単一主軸マシンまたはニキャリッジマシンでは C 軸または主軸)。 MD 20070AXCONF_MACHAX_USEDでマシン軸を複数のチャネルに割り当てた場合は、その軸のマスタチャネルを軸別マシンデータ30550AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHANで指定する必要があります。複数の軸を1つのチャネルに番号として入力します。 くシステム応答>・NC 準備未完。・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 20070AXCONF_MACHAX_USED および/または MD 30550 AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN を訂正します。	電源を切って、入れ直してください。
4004 マシンデータ %2 軸 %3 がジオメトリ軸 として複数定義され ています (Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = 文字列:マシンデータ識別子</li> <li>%3 = 軸インデックス</li> <li>軸はジオメトリ軸として一度だけ定義できます。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・モードグループ準備未完。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	\$MC_GEOAX_ASSIGN_TAB を修正 してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
<b>アラーム</b> 4005 軸数がリミット%2 を超えました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = チャネル番号 %2 = チャネル軸数の上限 マシンデータ \$MC_AXCONF_MACHAX_USED は, このチャネルで使用できるマシン軸 を定義します。このことは同時にチャネルで有効な軸数を定義します。 その上限を超えています。 注意:チャネル軸の隙間のために, AXCONF_MACHAX_USED のある特定のインデックスが使わないままになります,そのため,有効なチャネル軸としてカウントしません。 例:CHANDATA(2) \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=7 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=8 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=0 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3]=3 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4]=2 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5]=0 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[6]=1 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[6]=1 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[7]=0 このチャネルは5つのマシン軸1,2,3,8,7を使用します。すなわち5つの有効チャネル軸があります。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・アラームの表示。	対処 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED を 変更してください。	プログラム継続電源を切って、入れ直してください。
	•NC アラーム停止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4007 機械データ%2のマスタNCKの軸%1 割り当てが間違っているか、ありません	%1 = 軸 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 マシン軸は \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_T ABによって複数の NCK で有効にできます。この軸には \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_N CU.でマスタ NCUを割り当ててください。 1 つの NCU でのみ有効な軸に対しては、この NCU の番号またはゼロをマスタ NCUとして入力する必要があります。 マシン軸が1つのチャネル (\$MC_AXCONF_MACHAX_USED+\$ MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TA B)によって割り当てられる場合も、 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_N CU のみで設定されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	\$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_N CU及び/または \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_T ABを修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
4010 マシンデータ %1[%2] に使用され ている ID が無効で す	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = インデックス:マシンデータ配 列インデックス NCK テーブル (配列) でマシン軸, オイラー角, 方向ベクトル, 法線ベクトル, 補間パラメータまたはに, たはこの構文規則しました: (1) 識別子は NC アドレスの一文字 (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z)またものでなければなりません。 (2) 任意の二つの頭文字で始まるの。 (3) NC 言語のおきますが、数用文字があってはなりません。 (3) NC 言語のおきません。 (3) NC 言語のキーワード (POSA など) は識別子として使用できません。 (3) NC 言語のおりません。 (4) は識別子として使用できません。 (5) になりに、単備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 当該 MD に正しい構文のユーザー定義名称識別子を入力します。マシン軸: AXCONF_MACHAX_NAME_TAB オイラー角: EULER_ANGLE_NAME_TAB 法線ベクトル: NORMAL_VECTOR_NAME_TAB 方向ベクトル:10640 DIR_VECTOR_NAME_TAB 補間パラメータ:10650 IPO_PARAM_NAME_TAB 中間点座標:10660 INTERMEDIATE_POINT_NAME_TA B	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4011 無効な ID がマシン データ %2[%3] 内で 使用されています (Ch%1)	※1 = チャネル番号 ※2 = 文字列:マシンデータ識別子 ※3 = インデックス:マシンデータ配列インデックス チャネル別テーブルでジオメトリ軸またはチャネル軸の名称を指定したときに、下記の構文規則のどれかに違反したた識別子を入力しました: (1) 識別子は NC アドレスの一文字 (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z)またはそれに数字(1~99)を付加したものでなければなりません。 (2) 任意の二つの頭文字で始まる識別子を使用できますが、最初の二字があってはなりません。 (3)NC 言語のキーワード (POSA など) は識別子として使用できません。 (3)NC 言語のキーワード (POSA など) は識別子として使用できません。 (システム応答>・NC 準備未完。単一軸でも有効。・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 当該 MD に正しい構文のユーザー定義名称識別子を入力します。 ジオメトリ軸: 20060 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB チャネル軸: 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB	電源を切って、入れ直してください。
4012 マシンデータ %1[%2] に使用され ている ID が無効で す	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = インデックス:マシンデータ配 列インデックス 選択した識別子が不正です。正しい 識別子は下記のとおりです: AX1 ~ AXn:マシン軸識別子 N1AX1 ~ NnAXm:リンク軸識別子 (NCU+マシン軸), 該当するのは「NCUリンク」拡張レベルの場合だけです。 C1S1 ~ CnSm:軸コンテナ識別子 (コンテナ+コンテナ位置) 該当するのは「軸コンテナ」拡張レベルの場合だけです。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しい識別子を使用します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4013 NCU - リンク設定 のマシンデータ が %1= %2, NCU_1 = %3 が間違っていま す	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = インデックス:マシンデータ配 列インデックス %3 = マスタ NCU の MD 値 ローカル NCU で検出されたリンクモジュールの設定が NCU クラスタのマスタ NCU と異なっています。リンクモジュールの設定では、システムクロックの時間、通信ボーレートおよびメッセージ転送の最大再試行回数を指定します。このために使用するマシンデータは下記のとおりです: SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO LINK_RETRY_CTR LINK_BAUDRATE_SWITCH SYSCLOCK_CYCLE_TIME 各マシンデータの値はすべての NCUで同一でなければなりません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	リンクモジュールの設定に必要なマシンデータの値をクラスタ内のすべての NCU で同一にします。	電源を切って、入れ直してください。
4014 軸 %1%2 内に 1 回以 上定義されています	%1 = 文字列: 軸の名称 %2 = 文字列:マシンデータ 確認して、必要があればデータシートを参照して下記のマシンデータを 修正します。 下記のいずれかの一軸を重複して割り当てています: ・マシン軸 ・リンク軸 ・コンテナ位置の軸 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しい軸を一回だけ割り当てます。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4016 軸 %1 NCU %2 によって既に使用されています	%1 = マシン軸インデックス %2 = NCU 番号 指令値を複数の NCU から 1 つの軸に 適用しようとしました。 このアラームが出力されるのは NCU リンク システムの場合だけです。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しい軸を一回だけ割り当てます。	電源を切って、入れ直してください。
4017 軸コンテナ %1, 位置 %2 が既に NCU %3 により使用されてい ます	%1 = 軸コンテナ番号 %2 = 軸コンテナ位置 %3 = NCU 番号 論理軸テーブルによる軸コンテナ位 置への参照が重複しています。(マシンデータ: MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TA B) .NCU リンクの場合は、NCU グループ内の別の NCU が同じ軸コンテナ位置を参照しているときも、このアラームが出力されます。 例:コンテナ1の位置1が誤って二重に参照されている場合 MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TA B[0]=CT1_SL1 MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TA B[6]=CT1_SL1 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	コンテナ位置の割当てを訂正します。 論理軸割当てテーブル用マシンデー タ(マシンデータ MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TA B)を確認します。	電源を切って、入れ直してください。
4018 軸コンテナ %1, 位置 %2 がどのチャネル でも使用されていま せん	%1 = 軸コンテナ番号 %2 = 軸コンテナ位置 どのチャネルもコンテナ位置を参照していません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	コンテナ位置の割当てを訂正します。 マシンデータ MC_AXCONF_MACHAX_USED およ び MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TA B を確認します。	電源を切って、入れ 直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4019 軸コンテナ %1 切替 は N C U %2 の現在 の状況では使えません	************************************	軸コンテナ切り換えを行なう前に、プログラムをリセットと原点オフセットを解除してキャンセルしてください。	リセットキーでアラールを解除してくだった。パートタートしてくだった。
4020 識別名 %1 がマシン データ %2 内で数回 使用されました	%1 = 文字列: 識別子の名称 %2 = 文字列: マシンデータ識別子 NCK テーブル (配列) でマシン軸, オイラー角, 方向ベクトル, 補間パラメータまたは中間点座標の名称を指定したときに,システム内にすでに存在する識別子を使用しました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 システム内で使用されていない識別子(最大32文字の文字列)を入力します。	リセットキーを押して、このモードグループの全チャネルでアラームを解除します。 パートプログラムを再スタートしてください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4021 ID %2 マシンデータ %3 で既に使用され ています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列: 識別子の名称 %3 = 文字列: 識別子の名称 %3 = 文字列: マシンデータ識別子 チャネル別テーブルでジオメトリ軸 またはチャネル軸の名称を指定した ときに、システム内にすでに存在す る識別子を使用しました。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸 でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 システム内で使用されていない識別子(最大32文字の文字列)を入力します。	電源を切って、入れ直してください。
4022 軸コンテナ %3 切り 換えが許可されません:外部オフセット 設定が軸 %2 でアク ティブです (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸, 主軸 %3 = 軸コンテナ番号 軸コンテナスイッチイネーブルは, 外部原点オフセットが有効のため使 用できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	リセットでプログラムをキャンセル し、原点オフセットを解除してから 軸コンテナスイッチを有効にしてく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4023 軸コンテナ %1 スイッチが使えません。 軸コンテナ %2 のスイッチがアクティブです	%1 = 軸コンテナ %2 = 軸コンテナ 一度に回転できる軸コンテナは一つ だけです。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	リセットでプログラムをキャンセル し、一度に有効になる軸コンテナス イッチがひとつだけになるようにプ ログラムシーケンス (NCU, チャネ ル)を同期させてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4024 軸コンテナ機械データの欠如のため無効な軸コンフィグレーション	%1 = NCU 番号 %2 = 軸コンテナ番号 軸コンテナマシンデータがないので 軸設定が無効です。このアラームは 通信エラーが発生した場合のみ出力 されます。通信エラーは他のアラームで別個に表示されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	リンクの通信に関する問題を解決します (表示された他のアラームを参照)。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4025 軸コンテナ%3の切り替えはできません。外部マスターースレーブが軸%2で有効です(Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル</li> <li>%2 = 軸, 主軸</li> <li>%3 = 軸コンテナ番号</li> <li>軸コンテナスイッチは,マスタ/スレーブのリンクが有効のときは使用できません。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	リセットによりプログラムをキャン セルし,必要ならマスタ/スレーブ 軸連結を解除してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4026 マシンデータ %1[%2], リンク軸 NC%3_AX%4 がど のチャンネルでも使 用されていません	<ul> <li>%1 = 文字列:マシンデータ識別子</li> <li>%2 = インデックス:マシンデータ配列インデックス</li> <li>%3 = NCU 番号</li> <li>%4 = マシン軸番号</li> <li>どのチャネルもリンク軸を参照していません。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	論理軸の割当てを訂正します。 マシンデータ MC_AXCONF_MACHAX_USED およ び MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TA B を確認します。	電源を切って、入れ直してください。
4027 注意: MD %1 を軸 コンテナ %2 から全 軸に適用しました	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = 軸コンテナ番号 軸のマシンデータの変更が、同じコンテナ内のその他のすべての軸にも 適用されることを表すユーザーメッセージ。 <システム応答> ・アラームの表示。	なし	Message Clear(または Alarm Cancel)キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
4028 注意:軸コンテイナ の軸からの MD を適 応	<ul><li>軸コンテナ内の軸マシンデータが一 致させられたことを表すユーザーメッセージ。</li><li>くシステム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	なし	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4029 注意:次回電源投入 により軸コンテナ %1の軸のMDが適 応されます	%1 = 軸コンテナ番号 軸コンテナ内の軸のマシンデータが 次の電源投入で一致させられることを を示しているユーザーへのメッセージ。軸コンテナは、軸がチャネルを 可能にします。 衝突が起きないことを確実にするために、同じ軸コンテナの内の軸はではなりません。 軸コンテナで最初の軸は、どのマシンデータが軸コンテナ中の他の軸と同じでなくてはならないか決定します。 <システム応答> ・アラームの表示。	なし	Message Clear(または Alarm Cancel)キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4030 マシンデータ %2[%3] の軸 ID が間 違っています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 %3 = インデックス:マシンデータ配 列インデックス 軸識別子は MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED および 20050AXCONF_GEOAX_ASSIGN_T AB の軸設定に従って当該 MD に入力してください。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 軸設定を確認して、適切な識別子をMDに入力します。軸がない場合は、チャネル別 MD 20070AXCONF_MACHAX_USEDでマシン軸0をチャネル軸に指定します。 使用しないジオメトリ軸が問題になっている場合は(旋盤などでの2軸加工がこれに該当)、チャネル別 MD 20050AXCONF_GEOAX_ASSIGN_T AB にチャネル軸0を追加入力します	電源を切って、入れ直してください。
4031 %2 軸はマシンデー タ %3 で 1 以上のチャンネルに 定義さ れています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = インデックス: 論理軸割り当ての軸番号 %3 = 文字列: マシンデータ識別子 NUC リンク方式のときだけに発生します。当該軸の定義が数回されたか,もしくはマシンデータ \$MA_AXCONF_MACHAX_USED が複数チャネルで定義されています。軸を複数チャネルで定義されています。軸を複数チャネルで定義されていますがある場合、マスタチャネルが軸マシンデータの \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_C HAN を使って、その軸に割当てられる必要があります。こうしたエラーは NCU リンク軸だけで発生します。定義エラーの原因は、NCU リンク通信に失敗の可能性もあり、リンク通信に失敗した場合は、さらに別のアラームが発生します。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータの \$MC_AXCONF_MACHAX_USED を 修正するか,もしくは,マスタチャ ネルを割当ててください。リンク通 信に失敗した場合は,まずエラー原 因を除去してください。	電源を切って、入れ直してください。
4032 %2内のフェーシン グ軸の ID が間違っ ています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 \$MC_GCODE_RESET_VALUES また は \$MC_DIAMETER_AX_DEF の軸設 定にしたがった外周軸の識別子を当 該位置に入力する必要があります。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 正しい識別子を追加します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4033 注意: NCK - リン ク通信がまだ接続さ れていません	NCU リンク通信は、その他の発生中のアラームが障害となって、確立できません。これは、例えば、起動中にシステムが間違ったサイクルタイムを検出し、修正したような場合です。(参照アラーム 4110) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ NC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	その他アラームを解析,対処し,制御を再スタートしてください。	電源を切って,入れ直してください。
4034 異なる補間サイクル タイム = %2/%3 のた め,ローカルリンク 軸 %1 が無効です	%1 = 軸名称 %2 = ローカル補間サイクル %3 = 最大補間サイクル 補間サイクル設定が相互接続による NCUの一番遅い補間サイクルと一致 すれば、ローカルリンク軸は NCUの み使用できます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ローカルリンク軸を取り除きます。 (MN_AXCONF_MACHAX_NAME_T AB と MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1 参照) もしくは補間サイクル (MN_IPO_SYSCLOCK_TIM_RATIO) を適合させます。	電源を切って、入れ直してください。
4035 NCU%1=%2 に変更 したサイクルタイム が NCU%3=%4 に一 致しません	%1 = NCU_番号 1 %2 = NCU_番号 1 の MD 値 %3 = NCU_番号 2 (一番遅い IPO サイクルをもった) %4 = NCU_番号 2 の MD_値 NCU リンクシステムのときだけ発生します。アラームメッセージで表示された NCU の補間サイクルが,互いに合致しません。相互接続された NCU システム内の一番遅い補間サイクルは,設定されるIPO サイクルのすべての整数倍数となる必要があります。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	すべての相互接続 NCU を対象に、適 応する値を MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO に設定してください	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4036 NCU - リンク設定 のマシンデータ %1 が間違っています	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 NCU リンクシステムのときだけ発生します。異なる補間と位置制御サイクルがリンクグループの NCU に設定されています。これは、MD\$MN_MM_NCU_LINK_MASK 内の FAST_IPO_LINK 機能が有効の時のみ可能になります。注意: 診断のため、以下の追加アラームパラメーター2 件を当アラームと一緒に出力します。 1. パラメータ:当 NCU の位置制御または IPO サイクルタイム 2. パラメータ:もう1つの NCU の位置制御または IPO サイクルタイム くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	・MN_MM_NCU_LINK_MASK の FAST_IPO_LINK 機能を有効にしてください。 ・もしくは、異なる位置制御や IPO サイクルを NCU に設定しないでください。(参照: MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIOと MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_R ATIO)	電源を切って、入れ直してください。
4040 %2 軸 ID が軸構成マ シンデータ %3 と合 っていません %4(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列: 軸識別子 %3 = 文字列:マシンデータ識別子 %4 = 当該 MD のチャネル軸が不十分です。 ・当該 MD 内の当該軸識別子がチャネル別 MD 20070AXCONF_MACHAX_USEDおよび20050AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TABの軸設定と矛盾しています。 ・有効な「OEM 変換」コンパイルサイクルのみのとき:当該 MD のチャネル軸が不十分です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・MD 10000AXCONF_MACHAX_NAME_ TAB, 20080AXCONF_CHANAX_NAME_ TAB および/または 20060AXCONF_GEOAX_NAME_T AB で指定した識別子を確認し, 訂正します。 ・有効な「OEM 変換」コンパイルサイクルのみのとき:当該マシンデータに加えて,機能説明に従って,有効な OEM 変換の MD 24110 TRAFO_AXES_IN_1[n]を確認して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4045 マシンデータ %2 と マシンデータ %3 が 矛盾しています (Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = 文字列:マシンデータ識別子</li> <li>%3 = 文字列:マシンデータ識別子</li> <li>使用している当該マシンデータ %1 はマシンデータ %2 と矛盾します。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>モードグループ準備未完。単一軸でも有効。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	当該マシンデータを修正します。	電源を切って、入れ直してください。
4050 NC カード ID%1 を %2 に再設定できま せん	%1 = 文字列:旧識別子 %2 = 文字列:新識別子 下記のどちらかの理由により、NCコードの名称を変更できません: ・旧識別子がありません。 ・新識別子のタイプが旧識別子のタイプと異なっています。 同一タイプ内のみNCコード/キーワードを再設定できます。 タイプ1:Gコード:G02,G17,G33,G64など タイプ2:名前のあるGコード:ASPLINE,BRISK,TRANSなどタイプ3:設定可能アドレス:X,Y,A1,A2,I,J,K,ALF,MEASなどシステム応答> ・NC準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。マシンデータ 10712NC_USER_CODE_CONF_NA ME_TAB を訂正します(保護レベル 1)。 下記の方法でリストを作成します: 偶数アドレス:変更される識別子 次の奇数アドレス:新識別子 例: NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [10]="ROT" NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [11]="" これにより ROT 機能がシステムから 消去されます。	電源を切って、入れ直してください。
4060 標準マシンデータが ロードされました (%1%2)	%1 = 識別子 1 %2 = 識別子 2 標準 MD は下記の条件でロードされます。 ・コールドスタートした場合または ・MD バッファ電圧が低下した場合または ・標準マシンデータ (MD 11200 INIT_MD). をロードするために初期化した後。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 標準MDの自動ロード後、関連システムに個々のMDを入力またはロードします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4062 ロードされたデータ のバックアップ	フラッシュ メモリー内のユーザーデータが SRAM にロードされます。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 個々のマシンデータを再ロードします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4065 バッファメモリはバックアップから復元 されました (デー タが失われた可能性 があります)	PC - NC の場合のみ発生します。 起動時にデータ保全エラーの可能性 がバッファメモリ内で検出されまり た。バッファメモリは最後のバック アップコピーを使って初期化されます。 最後のバックアップコピー更新のあ と実行された,バッファメモリ内の変更内容は消去された。 でッファメモリのバックアップコピーないが、 と実行容は消去さい、 でリファメーロ、制御では、制御では、制御では、制御では、 ・NC ステム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	制御を再スタートしてくだい。	電源を切って、入れ直してください。
4066 FFS のメモリバッファがバックアップからリストアされました (データのポテンシャルロスです。)	PC-NCでは: 起動時にデータ保全エラーの可能性が FFS メモリー内で検出されました。 FFS メモリは最新のバックアップコピーを使って復元されました。最新のバックアップデータが更新されたあとの FFS メモリに対する変更は失われました。 がッファメモリのバックアップコピーは、制御が正常にシャットダウンするたびに更新されます(ハードディスク上に)。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	制御を再スタートしてくだい。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4070 標準化マシンデータが変更されました	パス、速度、加速度などの制御では内部物理単位(mm、度、秒など)が使用されます。プログラミング中またはデータ書込み中は、別の単位(min-1、m/s²など)で値を入出力することがあります。これらの値はシステム別 MD 配列 10230 SCALING_FACTORS_USER_DEF[n](n:インデックス番号0~10)で入力できるスケール係数にしたがってするマスクビットを"1"に設定すると、内部が行われます。マスクビットを"0"に設定すると、内部が行われます。下記のマシンデータは他の MD のスケーリングに影響をおよぼします:・10220:SCALING_USER_DEF_MASK・10230:SCALING_FACTORS_USER_DEF ・10240:SCALING_SYSTEM_IS_METRIC ・10250: SCALING_VALUE_INCH・30300: IS_ROT_AXこれらのデータを変更した場合は、NCKを再起動する必要があります。再起動しない限り、関連データの実行を正しく行えません。<システム応答>・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 このアラームが内部矛盾のない MD ファイルをダウンロードした後に表 示された場合は、NCK を再起動して からダウンロード操作をやり直しま す。 (ファイル内のスケーリング関連マシンデータはスケーリング係数の前に あります。)	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
4071 絶対エンコーダの位 置を確認します	絶対位置エンコーダの値に影響を及 ぼすマシンデータが変更されました。 位置の値を確認してください。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
4073 コンパイルサイクル アプリケーションが マシンデータ番号 %1 を繰り返し定義	%1=マシンデータ番号 コンパイルサイクル機能をインストールする際にかぎって発生します。 2つの異なるコンパイルサイクルのアプリケーションに同じマシンデータが使用されています。2回目に定義をしているマシンデータが64000以上の空き番号に変更されています。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータの有用性やコンパイルサイクルのアプリケーション機能にエラーの影響はまったくありません。コンパイルサイクルのマシンデータの資料を間違いなく修正するためには、コンパイルサイクルの製造元に連絡をしてください。ソフトウェアを変更してエラーに対処できるのは製造元だけです。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4075 マシンデータ %1 (他のものでも良い) を変更しませんでした一許可レベル %2 が必要	%1=文字列:マシンデータ識別子 %2=MDの書込保護レベル TOAファイルの実行中またはパートプログラムのデータ書込み中に、現在設定されているアクセス許可レベルより高い保護レベルでデータ項目を書き込もうとしました。問題のデータ項目は書き込まれずに、プログラムの実行が継続します。このアラームはアクセス違反が最初に検出されたときのみ出力されます。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 キースイッチまたはパスワード入力 で必要なアクセス許可レベルを設定 するか、MDファイル/パートプロ グラムから関連マシンデータを削除 します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
4076 アクセスレベル %2 ではマシンデータを 修正できません	%1=マシンデータ番号 %2=予め設定されたアクセス許可レベル TOAファイルの実行中またはパートプログラムのデータ書込み中に、現在設定されているアクセス許可レベルより高い保護レベルでデータを書き込もうとしました。問題のデータは書き込まれずに、プログラムの実行が障害なく継続します。このアラームはアラームEXBSAL_MD_PERMISSION_DENIEDに対する応答として出力されます。このアラームは電源を切って入れ直さない限り解除できません。<システム応答> ・NCスタート無効。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 キースイッチまたはパスワード入力で必要なアクセス許可レベルを設定するか、MDファイル/パートプログラムから関連マシンデータを削除します。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4077 マシンデータ %2 の 新しい値 %1 がセットされていません, %4 メモリのリミットの %3 バイト上が 必要です	%1=マシンデータの番号 %3=限度以上の種類 当該というでするを変している。 当該いいではないます。 当該いいではないます。 一切のでではないます。 一切のでではないではないであるがでであるがです。 のでではないます。 のでではないます。 のでではないではないでではないであるがででであるがででである。 のでではないます。 のでではないででではないででではないでででででででででででででででででででででで	変更が故意でない場合は、エラーメッセージを無視して、作業を続行します。 このアラームはマイナスの効果をもたいであり、では、の現在のというでは、できます。 ・がからできな値を入からできるいどうがは、できるアクセスできるアクセスを変更ででありいきます。 ・NCK コーザッとはにでが、します。できるアクセス権限でMDを変更できます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4080 マシンデータ %1 内インデックス軸設定が正しくありません	%1 = 文字列:マシンデータ識別子割り出し軸へのポジションテーブルの割当てまたはポジションテーブルの内容に誤りがあるか、ポジションテーブルの内容に誤りがあるか、ポジションテーブルの長さがゼロに設定されています。 マシステム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 エラータイプに応じて、下記の三種類のマシンデータ識別子が出力されます: (1)\$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB (軸別 MD 30500): エラーの原因は、種類が異なる軸(直線軸/回転軸)にポジションテーブル(NCK MD 10910/10930INDEX_AX_POS_TAB_n)を重複して割り当てたことです。 (2)\$MN_INDEX_AX_POS_TAB_n(NCK MD 10910/10930): 当該テーブル nの内容に誤りがあります。 ・入力位置は、値が順次大きくなるように並んでいなければなります。・・テーブルを1つまたは複数のモジュロ軸に割り当てる場合、テーブルの内容は0~360の範囲内でなければなりません。 (3)\$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_n(NCK MD 10900/10920): 当該ポジションテーブルの長さがゼロに設定されています。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
<b>4090</b> 起動時にエラーが多 すぎます	<ul><li>制御起動中に<n>個以上のエラーが発生しました。</n></li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・NCスタート無効。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	マシンデータを正しく設定してください。	電源を切って,入れ 直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4100 システムサイクルタ イムがデジタルドラ イブ用に修正されま した	マシンデータ 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME (システムクロックサイクル時間) および/または 10080 SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO (現在値を求めるための位置制御サイクル時間分割係数)を変更化するサイクル時間 (ドライブが同期化ロックサイクル時間) は 31.25 s の 4 倍 , 8 倍 , 16 倍または 32 倍でなければなりません。 MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME でシステムクロックサイクル時間とドライブが調整され,タログラム可能ハードカイクル時間が 31.25 ms の倍数でない場合は(システムクロックサイクル時間が 31.25 ms の倍数でない場合は),ドライブクロックサイクル時間が 31.25 ms の時間フレーム内に収まるまでシステムクロックサイクル時間が 31.25 ms の時間フレーム内に収まるまでシステムクロックサイクル時間が 31.25 ms の時間フレーム内に収まるまでシステムクロックサイクル時間が 31.25 ms の時間でないます。新しいシステムクロックサイクル時間は MD 10050SYSCLOCK_CYCLE_TIME で設定できます。位置制サイクル時間は下記の間隔で設定できます:・4 ms まで → 125 $\mu$ s ごと・8 ms まで → 250 $\mu$ s ごと・16 ms まで → 1 ms ごと <システムの表示。	対処は不要です。リセットキーでアラームを解除できます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
4101 デジタルドライブの 位置決め制御サイク ルが %1ms に減少	%1 = 文字列: 時間 (ms) NCK MD 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO に, 位置決め制御サイクル時間が 16ms 以上になるような位置制御クロック分割数を設定しました。ただし, ドライブ アクチュエータの境界値は 16 ms です。 <システム応答> ・アラームの表示。	対処は不要です。リセットキーでア ラームを解除できます。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4102 ドライブサイクルタ イムの初期値が異な っています。	611D バスの外部ユニットと CCU3 モジュール内の制御装置の電流と速度制御サイクルタイムが違います。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示	611D バスの外部ユニットと CCU3 モジュール内の制御装置の電流と速度制御サイクルタイムが違います。 当該値を確認して、下記に従い修正してください。 (MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME とMD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME を参照してください。)	電源を切って,入れ 直してください。
4110 IPO サイクル要因が %1 へ増加 4111	************************************	マシンデータ 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO を変更します。  マシンデータ 10074	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
PLC サイクルが %1ms に増加しまし た	時間 IPO サイクル分割数の整数倍ではない PLC サイクル分割数を設定しました。 分割数 (\$MN_PLC_IPO_TIME_RATIO) が増加しました。 SDB-Type-2000 (MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME). の DP サイクルが修正されたため, 10074 PLC_IPO_TIME_RATIO が PROFIBUS DP を使ってシステムで変更されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	PLC_IPO_TIME_RATIO を変更します。	ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4112 サーボサイクルが %1ms に変化	%1 = 文字列(新サーボサイクル時間) SDB-Type-2000(10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) 内の DP サイクルが修正されたため PROFIBUS DP を使ってシステム上で MD10060POSCTRL_SYSCLOCK_TI ME_RATIO が修正されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータの 10060POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_ RATIO が修正されました。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4113 システムクロック サイクルが %1 ms に変更	%1 = 文字列(新 PLC サイクル時間) SDB-Type-2000 内の DP サイクルが 修正されたため PROFIBUS DP を使 ってシステム上で MD10050SYSCLOCK_CYCLE_TIME が修正されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータ MD 10050SYSCLOCK_CYCLE_TIME が 変更されました。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4114 SDB1000 で DP ク ロックエラー	<ul> <li>%1 = 文字列(新 PLC サイクルタイム)</li> <li>SDB-Type-2000内の DP サイクルにエラーが出たため、設定できません。</li> <li>\$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIMEのデフォルト値が設定されます。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	SDB-Type-2000 を修正してください。	電源を切って,入れ 直してください。
4115 %1 に変わる間での IPO 通信の時間の割 合	%1 = 文字列(新 PLC サイクルタイム) マシンデータ 10072 の値が修正されました。 マシンデータの値が 1 より小さく、計算された時間が位置制御サイクルの倍数ではない場合に、発生します。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータ \$MN_COM_IPO_TIME_RATIO が修正 されました。計算された値が正しい ことを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4150 不正な M 機能呼び 出しが割り当てられ ています (Ch%1)	%1=チャネル番号 マシンデータ \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] または \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR の設定が無効です。 システムによって使用され、サブプログラム呼出で使用できない M 機能がマシンデータ \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] は M 機能で呼いまれるサブプログラムの割付け用です。: ・M0 から M5,M17,M30,M19,M40 から M45 ・\$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR (初期値: M70) で定義された主軸/軸モード選択用 M 機能。 ・\$MC_NIBBLE_PUNCH_CODE で定義されたニブリング/パンチング用 M 機能。 (\$MC_PUNCHNIB_ACTIVATION有効時) ・外部言語対応の場合((\$MN_MM_EXTERN_LANGUAGE)、M96 から M99 も対象となる。マシンデータの \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n]の無効なインデックス配列があります。通常、0 から 9 が使用可能です。該当するマシンデータはデフォルト値・1にリセットされ、機能は無効となります。 マシステム応答>・モードグループ準備未完。・チャネル準備未完。・チャネル準備未完。・バC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	マシンデータ \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n]にシステムで使用されない M 機能を設定するか、もしくは、マシンデータ \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PARに適切な配列インデックスを設定してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4152 「絶対値によるブロック表示」機能の設定が異常です	「絶対値によるブロック表示」機能の設定に誤りがあります。 ・\$MC_MM_ABSBLOCK に設定されたブロック長が不適切です。このマシンデータは、起動時に、0か1、または 128 ~ 512 の値であるかどうかが確認されます。 ・\$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONFに設定された表示範囲が不適切です。このマシンデータは、起動時に、以下の範囲内かどうかが確認されます。 ・0 <=\$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[0] <=8 ・0 <=\$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[1] <=(\$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[1] <=(\$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE +\$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP) リミットに干渉したら、アラーム4152 が発生します。 <システム応答>・モードグループ準備未完。・チャネル準備未完。・チャネル準備未完。・チャネル準備未完。・アラームの表示。・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	でロック長、表示範囲の設定を制限値内にしてください。	電源を切って、入れ直してください。
4160 リジッドタッピング に不正な M 機能番 号が割り当てられて います (Ch%1)	%1 = チャネル番号 主軸切替え用の M 機能番号がマシン データ \$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR に指定されました。指定された M 機 能番号は、システムによって割り当 てられ、そして切り換えの M 機能番 号 (M1 から M5, M17,M30, M40 か ら M45)を使用することはできませ ん。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータ \$MC_SPIND_RIGIT_TAPPING_M_NR にはシステムが使用しない M 機能を 設定してください。(M1 から M5, M17, M30, M40 から M45 以外)	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4170 チャネルの同期に無 効な M- 機能	0 から 99 までの M 番号が、マシンデータ \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR _MIN または \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR _MAX に指定されました。このマシンデータは ISO2/3 モードでチャネルを同期するための M 番号範囲を設定するものです。あるいは、マシンデータ \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR _MAX_が \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR _MIN より小さいです。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータ \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR _MIN と \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NR _MAX を確認してください。	電源を切って、入れ直してください。
4180 インタラプト・プログラム (ASUP) に無効な M- 機能番号	無効な M 機能番号が ASUP の起動用に割り当てられました。不適切な M 番号がマシンデータ \$MN_EXTERN_M_NO_SET_INT または \$MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT に割り当てられました。このマシンデータには割り込みプログラムの有効/無効についての M 番号範囲を設定します。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ NC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	\$MN_EXTERN_M_NO_SET_INT および \$MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT を確認してください。	電源を切って,入れ直してください。
4181 M 補助機能番号の間 違った組み合わせで す (Ch%1)	%1 = チャネル番号 新たに定義された M 機能を設定する ためのマシンデータ \$MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE あ るいは \$MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE に すでにシステムによって専有されて いる番号が、設定されました。 これらの番号は、使用できません。 (M0 から M5, M17, M30, M40 から M45)  <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・バC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	\$MC_AUXFU_ASSOC_M0_VALUE または \$MC_AUXFU_ASSOC_M1_VALUE にはシステムに割り付けられていないM機能を設定してください。 (M0 から M5, M17, M30, M40 から M45)	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4182 %2%3 において M 補助機能の数が間違っています。マシン データをリセットします (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = マシンデータ識別子 %3 = 要求があれば、マシンデータインデックス "当該マシンデータに設定された、M機能設定用の番号は、システム専用です。 これらの番号は使用できません。 (M0 から M5, M17, M30, M40 から M45 そして、ISO 言語の M98,M99) ユーザーが設定した値はシステムでデフォルト値にリセットされました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・アテームの表示。 ・NC アラーム停止。	当該マシンデータには、システムに 割り付けられた M 機能(M0 から M5, M17, M30, M40 から M45 そして、 ISO 言語の M98,M99)以外の番号を 設定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4183 チャネル %1 M- 補 助機能番号が幾度も 使用されています (%3 と %4) (Ch%1)	%1= チャネル番号 %2 = M 補助機能番号 %3 = マシンデータ識別子 %4 = マシンデータで, M 機能設定の番号が複数回使用されました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	当該マシンデータを確認します。そして、他の MD で使用されていない M 補助機能番号の割り当てを設定します。	電源を切って、入れ直してください。
4184 %2%3 に許可されない補助機能が設定されたため、MD がリセットされました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = マシンデータ識別子 %3 = 要求があれば、マシンデータインデックス 当該マシンデータで、定義済みの補助機能が不正に設定されました。 ユーザーが設定した値はシステムでデフォルト値にリセットされました。 くシステム応答> ・モードグループ準備未完。 ・外Cスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	当該マシンデータに正しい値を設定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4185 %2 %3 %4 は, 許可 されない補助機能で す (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 補助機能のタイプ %3 = 拡張 %4 = 補助機能値 補助機能が不正に設定されました。 定義済み補助機能はユーザー設定補 助機能で再設定できません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	補助機能を再設定します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4200 ジオメトリ軸 %2 は 回転軸として動作で きません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 ジオメトリ軸は直交座標系の軸なので、それを回転軸として宣言するのは定義上、矛盾します。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 当該マシン軸の回転軸宣言を取り消します。 このために、当該ジオメトリ軸のインデックスをチャネル別マシンデータ配列 20060AXCONF_GEOAX_NAME_TABで設定します。次に、同じインデックスのチャネル軸番号をチャネル別MD配列 20050AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TABに格納します。このチャネル軸番号から1を引いた数がチャネル軸インデックスであり、このインデックスに対応するマシン軸番号がチャネル別MD配列 20070AXCONF_MACHAX_USEDで与えられます。	電源を切って、入れ直してください。
4210 主軸 %2 回転軸とし ての宣言がありませ ん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 マシン軸を主軸として使用する場合 は, そのマシン軸を回転軸として宣 言してください。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸 でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 軸別 MD 30300 IS_ROT_AX で当該マシン軸を回転軸として宣言します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4215 %2 主軸 回転軸とし て宣言されていませ ん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 主軸を作動させるためには, それを モジュロ軸(位置の単位が度の軸) として宣言してください。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD ROT_IS_MODULO で主軸をモジュロ軸として宣言します。	電源を切って,入れ 直してください。
4220 主軸 %2 繰り返し宣 言されています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 チャネル内に主軸番号が複数あります。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 主軸番号は軸別 MD 配列 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX に格 納されています。当該マシン軸/主 軸を割り当てたチャネルはマシン軸 インデックスのリストに表示されま す。(マシン軸番号はチャネル別 MD 配列 20070AXCONF_MACHAX_USED で 指定されています。)	電源を切って、入れ直してください。
4225 %2 軸 回転軸となっ ていません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称、軸番号 主軸を作動させるためには、それを モジュロ軸(位置の単位が度の軸) として宣言してください。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD IS_ROT_AX で軸を回転軸として 宣言します。	電源を切って,入れ 直してください。
4230 プログラム実行中に 外部からのデータ変 更はできません (Ch%1)	%1=チャネル番号 パートプログラム実行中に当該データ(ワーキングエリアリミットデータ,ドライラン送り速度など)を入力することはできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パートプログラムを実行する前に当 該データを入力します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4240 IPO サイクルまたは 位置決めコントロー ラサイクルで実行中 にオーバーフロー発 生, IP %1	%1=プログラムの位置 最後の起動前に補間サイクルまたは 位置制御サイクルの容に を変更しましたが、での結果、演算スクで を変更したが、でがないます。 地が短さないます。できないようになってプログラムの実 行が開始されていなれば、このできないはでは、であれていないができれば、ないが開始でいるができれていないがあれば、ないでしただし、アラームが必ずないがないがオーバーフロームがありまる。 とシステムになったといるでは、ないでは、ないでは、ないでは、アードには、アードには、アードには、アードには、ないでは、ないでは、ないでは、では、アードには、ないでは、アードには、アードには、アードには、アードでは、アードでは、アードを表示。・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームに答遅れキャンセル。	関係部門の責任者に通知してください。 十分に注意して、下記の NCK MD のクロック時間を最適化します: 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME, 10060POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_ RATIO および/または 10070IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO。最悪の場合を想定した NC プログラムでテストを行います。安全のために、テストで決定した時間に 15~25% の余裕をもたせます。	電源を切って、入れ直してください。
4250 FastPlcCom- 機 能が使用できません	このアラームは NCK で FastPlcCom 機能が要求されているのに, 起動中 に PLC に FastPlcCom 機能がないこと を示します。 <システム応答> ・アラームの表示。	FastPlcCom 機能付きの PLC に変更してください。または NCK マシンデータで FastPlcCom 機能を無効にしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4252 PLCIO 読み取りエラ ー: %1	%1 = PLCIO エラーコード このアラームは FastPlcCom 機能で PLCIO を読み込んだときエラーが発 生したことを示します。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータ MD 10394/10395 または PLC ハードウエア設定を確認してく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4254 PLCIO 書き込みエラ ー: %1	%1 = PLCIO エラーコード このアラームは FastPlcCom 機能で PLCIO を書き込んだときエラーが発 生したことを示します。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータ MD 10396/10397 または PLC ハードウエア設定を確認してく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4260 機械データ %1 が間 違っています	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 MDの \$MN_SW_ASSIGN_TAB で起動されなかったカムか複数のカムペアが選定されました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	該当のカムを起動してください。も しくは, どれか 1 組だけカムを選定 してください。	電源を切って,入れ 直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4270 マシンデータ %1 が 起動されていない NCK - 入力 / 出力バ イト番号 %2 を割り 当てます	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = インデックス 当該マシンデータで、処理が無効にされているデジタル入出力バイトまたはアナログ入出力信号が NC 機能に割り当てられています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータを訂正します。 下記の MD で入出力を有効にします: 10350 FASTIO_DIG_NUM_INPUTS 10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS 10300 FASTIO_ANA_NUM_INPUTS 10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS 制御装置で有効となる対応するハードウェアコンフィグレーションがなくても、高速入出力を有効にすることができます。応答時間が短くなるように VDI インタフェースの PLC 設定を変更して、全機能で高速入出力を有効にすることもできます。入出力を有効にすることもできます。入出力を有効にすると PLC が周期的に信号を処理するので、計算時間が長くなります。 ヒント:使用しない入出力を無効にします。	電源を切って、入れ直してください。
4275 マシンデータ %1 と %2 の両方に同じ NCK に出力バイト 番号 %3 を割り当て ています	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 %3 = 出力番号 当該マシンデータで,二つの NC 機 能が同一デジタル/アナログ出力に 割り当てられています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータを訂正します。	電源を切って、入れ直してください。
4280 %1[%2] による NCK 一入力 / 出力バイト の割り当てがハード ウェア設定にマッチ しません	<ul> <li>%1 = 文字列:マシンデータ識別子</li> <li>%2 = 文字列:マシンデータ配列インデックス</li> <li>起動時に、MDで指定されたスロットで所定の入出力モジュールを検出できません。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>・NC準備未完。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NCスタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NCアラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 ハードウェアの構成を確認し、必要 に応じてマシンデータを訂正します。 ヒント: (MD 10300 ~ 10360\$MN_FASTIO_ANA(DIG)_NUM_INPUTS(OUTPUTS) で有効にした入 出力の個数とは無関係にハードウェ アの設定が監視されます。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4282 外部 NCK 出力のハ ードウェアが繰り返 し割り当てられてい ます	複数の出力が同一ハードウェアバイトに割り当てられています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 10368HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT または MD 10364HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT を訂正します。	電源を切って,入れ 直してください。
4285 最終ブロック%1 エ ラー, エラーコード %2	%1=ターミナルブロック番号(1~4) %2=エラーコード ターミナルブロック No. %1でエラー(動作監視異常, I/O モジュール作動 不能など)が発生しました。このアラームの原因になり得るエラーは,まだ完全に判明していません(詳細情報およびエラーコードとその内容については,後日,明確にします)。・エラーコード1:-ターミナルブロックの動作監視異常・エラーコード10:-NCの動作監視異常 くシステム応答>・NC準備未完。・チャネル準備未完。・チャネル準備未完。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ハードウェアを確認します。	電源を切って、入れ直してください。
4290 ライフモニタ中の信 号:ローカル P-バ スが生きていません	COM コンピュータは SERVO サイクルごとにローカル P バスの動作監視情報を更新します。IPO サイクル中に、この更新が監視されます。動作監視情報が更新されない場合に、このアラームが出力されます。 < システム応答 > ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ハードウェアを確認します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4291 ローカル P- バスス ロット %1 内のモジ ュールのエラーで す。エラーコード %2 %3 %4	<ul> <li>%1=スロット番号</li> <li>%2=エラーコード</li> <li>%3=エラーコード</li> <li>%4=エラーコード</li> <li>当該スロット内のモジュールから診断アラーム信号が送られました。表示されたエラーコードについてはAS300の文書を参照してください。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>NC準備未完。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>・MCスタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NCアラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 ハードウェアを確認します。	電源を切って、入れ直してください。
横械データ %1 内の 宣言がジオメトリ軸 / 主軸 %2 に許可さ れません	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = 軸名称,主軸番号 当該ジオメトリ軸または主軸は同時 位置決め軸として使用できません。 例えば,軸が閉じたガントリグループ,または閉じられるガントリグループ内のスレーブ軸の場合です。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該軸の MD 30450IS_CONCURRENT_POS_AX を訂正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4310  機械データ %1 イン   デックス %2 内の宣   言が許可されません	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = マシンデータ配列インデックス 配列内のマシンデータの値は昇順で 書き込んでください。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータを訂正します。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4320 軸 %1 機能 %2 %3 %4 が許可されません	%1 = 文字列: 軸識別子 %2 = 文字列: マシンデータ識別子 %3 = 文字列: ビット %4 = 文字列: マシンデータ識別子 当該マシンデータで宣言された機能 は単一軸には, 同時に有効にできません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	機能の1つを無効にしてください。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4334 方向付け可能なツー ルキャリア %3 のパ ラメータ %2 での精 密修正値が大きすぎ ます (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 無効なオリエンテーション工具 ホルダパラメータ %3 = オリエンテーション工具ホルダ 番号 オリエンテーション工具ホルダの最 大許容精密補正値は直線変数用マシンデータ \$MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN と回 転変数用マシンデータ \$MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT で制 限されます。 アラームはセッティングデータ \$SC_TOCARR_FINE_CORRECTION がゼロ以外のときのみ発生します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停 止。	有効な精密補正値を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4336 方向付け変換 %3 用 に方向付け可能なツ ールキャリア番号 %2 が存在しません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = オリエンテーション工具ホルダ番号 %3 = 工具ホルダでパラメータ化されたオリエンテーション変換番号オリエンテーション変換がパラダータでオリエンテーション変換がパラメータ化されます。 (\$MC_TRAFO5_TCARR_NO_1/2を参照ください。) そのオリエンテーション工具ホルダがありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	有効な工具ホルダ番号を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4338 方向転換 %4 用ツー ルキャリア %3 での 無効な変換タイプ (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 変換タイプ %3 = オリエンテーション工具ホルダ 番号 %4 = 工具ホルダでパラメータ化され たオリエンテーション変換番号  オリエンテーション変換パラメータ はオリエンテーション工具ホルダか ら渡されます。このオリエンテーション工具ホルダが に渡されます。(タイプ T,P と M が 使用できます) くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	正しい座標変換タイプを入力します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4340 変換番号 %3 におい て無効な変換タイプ (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 変換番号 マシンデータ TRAFO_TYPE_1 ~ TRAFO_TYPE_8 のどれかに不正な番号(未定義番号)が入力されています。 当該システムで使用できない座標変換タイプ(例えば SINUMERIK802Dで5軸変換)を指定した場合も,このアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	正しい座標変換タイプを入力します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4341 変換番号 %3 用のデ ータブロックが利用 不可 (Ch%1%2)	**********************************	有効なマシンデータを入力してください	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4342	%1= チャネル番号	有効なマシンデータを設定してくだ	リセットキーでアラ
一般的な5軸トラン	%2=エラーの種類	さい。	ームを解除します。
スフォーメーション 用マシンデータが無 効です。エラー番号 %2 (Ch%1)	軸方向との基本回転量または 5 軸座標変換軸を示すマシンデータが無効です。 下記の当該エラーパラメータ表示からアラームの原因が特定されます。 1. 第 1 軸 (TRAFO5_AXIS1_) が定義されていません。(3 つのベクトルの入力全てが 0 です。) 2. 第 2 軸 (TRAFO5_AXIS2_) が定義さ		パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
	れません。(3 つのベクトルの入力全		
	てが 0 です。) 3. 基本回転量 (TRAFO5_BASEORIEN_) が定義されていません。(3 つのベクトルの入力全てが 0 です。) 4. 第 1 軸と第 2 軸が実質的に平行です。 5. TRAFO_TYPE = 56 (回転工具と加工ワーク) の設定で 4 軸変換がありません。即ち常に 2 つの回転軸が必要です。 6. 第 3 軸 (TRAFO5_AXIS3_*) が定義されていません。(3 つのベクトルの入力全てが 0 です。)(6 軸変換) 7. 法線工具ベクトル (TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_*) が定義されていません。(3 つのベクトルの入力全でが 0 です。)(6 軸変換) 8. 基本工具オリエンテーション (TRAFO5_BASE_ORIENT_*) と法線工具ベクトル (TRAFO6_BASE_ORIENT_*) と法線工具ベクトル (TRAFO6_BASE_ORIENT_*) と法線工具ベクトル (TRAFO6_BASE_ORIENT_*) と法線工具ベクトル (TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_*) が実質的に平行です。(6 軸変換) <システム応答 > ・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。		
	• アラームの表示。		
	• ブロックエンドで NC アラーム停		
	止。		
4343	%1 = チャネル番号	有効なマシンデータを設定してくだ	リセットキーでアラ
アクティブなトラン スフォーメーション のマシンデータの変 更の試み (Ch%1)	有効なトランスフォーメーションマシンデータが変更され、RESET または NEWCONFIG によりマシンデータが有効化されそうになりました。 <システム応答>	さい。	ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>修正ブロック再読込み。</li><li>インタフェース信号の設定。</li><li>アラームの表示。</li><li>ブロックエンドで NC アラーム停止。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4345	%1=チャネル番号	連鎖座標変換を正しく設定します。	リセットキーでアラ
連続したトランスフ	%2=座標変換番号		ームを解除します。
オーメーション番号	連鎖座標変換の設定(マシンデータ		パートプログラムを
%2 のパラメータが	\$MC_TRACON_CHAIN_1 または		再スタートしてくだ
間違っています (Ch%1)	\$MC_TRACON_CHAIN_2) が不正で		さい。
(CII/01)	す。		
	考えられるエラーの原因は下記のと		
	おりです:   •連鎖座標変換リストが0で始まっ		
	ています(ゼロではない設定が少		
	なくなくともひとつ必要です)。		
	・連鎖座標変換リスト内に,使用で きない変換番号があります。		
	・リスト内に,連鎖座標変換番号に		
	等しいか, それより大きな座標変 換番号があります。		
	例:システムの連鎖座標変換番号		
	が 4 の場合 (\$MC_TRAFO_TYPE_4		
	= 8192), 関連リスト		
	(\$MC_TRACON_CHAIN_1[] など) に入力できる値は 1,2 または 3 だ		
	けです。		
	•連鎖設定値が不正です。現状では、		
	下記の制限があります:		
	連鎖できる座標変換は二種類まで です。		
	最初の座標変換はオリエンテーシ		
	ョン変換、トランスミット、円筒		
	表面変換, 傾斜軸変換のいずれか でなければなりません。		
	二番目の変換は傾斜軸変換でなけ		
	ればなりません。   <システム応答>		
	<ul><li>・修正ブロック再読込み。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	•ブロックエンドで NC アラーム停		
	止。		
4346	%1=チャネル番号	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X ま	リセットキーでアラ
%2[%3] 内のジオメ	%2=マシンデータ名称	たは TRAFO_AXES_IN_X の入力値を	ームを解除します。
トリ軸割り当てが間 違っています	%3 = 変換番号	修正してください。	パートプログラムを 再スタートしてくだ
遅つ (いよす (Ch%1)	マシンデータ		一方のタートしてくたった。
(CII/01)	(TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X)		
	に無効な設定が含まれています。次 の事項が, エラー原因である可能性		
	があります。		
	• 設定値が存在しないチャネル軸を		
	参照しています。		
	• 設定値は0(軸はありません)で		
	すが,変換のためにジオメトリ軸 のような関連軸が必要です。		
	のよりな関連軸が必要です。   <システム応答>		
	<ul><li>・修正ブロック再読込み。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	• ブロックエンドで NC アラーム停		
	止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4347 %2[%3] 内のチャン ネル軸割り当てが間 違っています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = マシンデータ名称 %3 = 変換番号 マシンデータ TRAFO_AXIS_IN_X に 無効な設定が含まれています。次の 事項が、エラー原因である可能性が あります。 ・設定値が存在しないチャネル軸を 参照しています。 ・設定値は0(軸はありません)で すが、変換のためにはチャネル軸 のような関連軸が必要です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	TRAFO_AXES_IN_X の入力値を修正 してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
4350 %2軸IDマシンデータ%3がマシンデータ%4と合っていません(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列: 軸識別子 %3 = 文字列: マシンデータ識別子 %4 = 文字列: マシンデータ識別子 MD 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE (ジャーク制限) および MD 35240 ACCEL_TYPE_DRIVE (加速度低減)が同一軸へ設定されています。これらの二機能を同一軸へ同時に有効にすることはできません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ NC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ 32410JOG_AND_POS_JERK_ENABLE または \$MA_ACCEL_TYPE_DRIVE を訂正します。	電源を切って、入れ直してください。
4400 メモリ再編成が必要 なマシンデータが変 更されました。 (NCK を再起動する とデータが失われま す)	バッファメモリーを設定するマシン データを変更しました。この状態で NCK を起動すると、バッファメモリ 一が再構成され、バッファに入って いるすべてのユーザーデータ (パー トプログラム、工具データ、GUD、 ピッチ エラー補正データなど) が失 われます。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。使用中のユーザーデータを保存していない場合は、NCKを再起動する前に、それらをバックアップします。 変更した MD を最後の起動より前の値に戻せば、メモリーは再構成されません。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
4402 %1 はマシンデータ をリセットします	%1 = マシンデータ このマシンデータが設定された場合, 次の起動時に現在のマシンデータが デフォルト値で上書きされます。 この状況で,この設定はデータが消 える原因になります。(バッファメモ リでさえも) <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 使用中のユーザーデータを保存していない場合は、NCKを再起動する前に、それらをバックアップします。 変更した MD を最後の起動より前の値に戻せば、メモリーは再構成されません。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4502 チャネル %1 アナク ロニズム %2(%3) → %4(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 %3 = 文字列:マシンデータ識別子 %4 = 文字列:マシンデータ識別子 G グループ 6 および 8 のリセット機 能は以前のバージョンでは \$MC_RESET_MODE_MASK のビット 4 とビット 5 で指定していましたが,現在のバージョンでは \$MC_GCODE_RESET_MODE で指定します。 「古い」データを現在のバージョンで使用可能にするためには, \$MC_RESET_MODE_MASK から読み取った「古い」値を \$MC_GCODE_RESET_MODE に入力してください。 <システム応答> ・アラームの表示。		Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
TO- ユニット %1 で H- 番号 %2 が繰り返 し使用されました。 H- 番号が再びリン クされます	このエラーは MD \$MN_MM_EXTERN_CNC_SYSTEM= 1 または 2 の時のみ発生します。電源 投入時の有効マシンデータビット 10890, \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE の ビット 3 はリセットされています。 電源投入後のデータ処理の再構築で, 同じ工具補正ユニットの違う刃先が 同じ H 番号であることが検出されました。この H 番号は既にリンクされています。この H 番号は再度リンクされています。この H 番号は再度リンクされて,MD ビット \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE の ビット 3 が再設定されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	H番号は工具補正ユニットのなかで 1回のみ設定してください。そのと きマシンデータビット 10890, \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE の ビット 3 が 0 にセットされて,再 開できます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
4600 ハンドル %1 用のハ ンドルタイプが不正 です	%1 = ハンドル番号 マシンデータ \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT で当 該ハンドル %1 用のハンドルタイプ が不正です。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	有効なタイプをマシンデータ \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT で設 定してください。	電源を切って,入れ 直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4610 ハンドル %1 用のハ ンドルモジュールが 不正です	%1=ハンドルモジュール 840Dシステム用マシンデータ \$MN_HANDWHEEL_MODULEで指定されたハンドル%1用のハンドルモジュールが使用できません。 840Dシステムは常に1つのモジュールとみなされます。 このため、840Dシステムと直接接続しているハンドルは常に \$MN_HANDWHEEL_MODULE=1の設定が必要です。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該ハンドル用のマシンデータ MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 に 設定してください。	電源を切って,入れ直してください。
4611 ハンドル %1 用のハ ンドル入力が不正で す	%1 = ハンドル入力 840D システム用マシンデータ \$MN_HANDWHEEL_INPUT で指定されたハンドル%1 用のハンドル入力が使用できません。 840D システムでは、最大 3 個のハンドルが直接接続できます。(第 1, 第 2 は 840D のハードウェアに接続できます。第 3 ハンドルは任意のエンコーダ入力で接続できます。) <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該ハンドル用のマシンデータ \$MN_HANDWHEEL_INPUT に正しい 入力値を設定してください。	電源を切って、入れ直してください。
4620 ハンドル %1 用のハ ンドルモジュールが 不正です	%1=ハンドルモジュール 802D システム用マシンデータ \$MN_HANDWHEEL_MODULE で指定されたハンドル%1用のハンドルモジュールが使用できません。 802D システムは常に1つのモジュールとみなされます。 このため、802D システムと直接接続しているハンドルは常に \$MN_HANDWHEEL_MODULE=1の設定が必要です。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該ハンドル用のマシンデータ MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 に 設定してください。	電源を切って、入れ直してください。
4621 ハンドル %1 用のハ ンドル入力が不正で す	%1 = ハンドル入力 802D システム用マシンデータ \$MN_HANDWHEEL_INPUT で指定されたハンドル%1 用のハンドル入力が使用できません。 802D システムでは、最大2個のハンドルが直接接続できます。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該ハンドル用のマシンデータ \$MN_HANDWHEEL_INPUT に正しい 入力値を設定してください。	電源を切って、入れ 直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
4630 ハンドル %1 用のハ ンドルモジュールが 不正です	%1 = ハンドルモジュール PROFIBUS ハンドルの設定に必要なマシンデータ配列 \$MN_HNADWHEEL_LOGIC_ADDRE SS[]に対応した入力用の MN_HANDWHEEL_MODULEで参照ができません。. <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	有効な参照が配列マシンデータ \$ MN_HNADWHEEL_LOGIC_ADDRES S[] の入力に存在するように、当該 PROFIBUS ハンドル用マシンデータ MN_HANDWHEEL_MODULE を設定 してください。 設定されたハンドルスロットの有効 論理ベースアドレスは当該マシンデータ配列 MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRES S にあることが必要です。	電源を切って、入れ 直してください。
4631 ハンドル%1用のハ ンドルスロットが不 正です	%1 = ハンドルスロット マシンデータ \$MN_HANDWHEEL_INPUT で指定されたハンドル%1用のハンドルスロットが PROFIBUS ハンドルに使用できません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該 PROFIBUS ハンドルに用のマシンデータ \$MN_HANDWHEEL_INPUT に正しいハンドルスロットを設定してください。	電源を切って、入れ直してください。
4632 ハンドル%1 用の論 理 PROFIBUS ハン ドルスロットベース アドレスがありません	%1 = ハンドル番号 マシンデータ \$MN_HANDWHEEL_MODULE 内で インデックスされたマシンデータ配列 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRE SS の PROFIBUS ハンドルの論理ベー スアドレスがありません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	該当ハンドルの \$MN_HANDWHEEL_MODULE が正しいかどうか確認してください。 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRE SS の PROFIBUS ハンドルスロットの 論理ベースアドレスのインデックスが正しいかどうか確認してください。	電源を切って、入れ直してください。
5000 コミュニケーショ ン・ジョブが実行さ れません %1	%1 = これ以上使用できないリソース の参照 メモリーの空き領域が小さすぎるの で,通信要求(NCパートプログラム のロードなどの NCK と MMC 間のデ ータ転送)を実行できません。 原因:同時に出されている通信要求 が多すぎます。 <システム応答> ・アラームの表示。	・同時に実行している通信ジョブの数を減らすか、 \$MN_MM_NUM_MMC_UNITSを大きくしてください。 ・通信ジョブを再起動します。 関係部門の責任者に通知してください。どんな対処も行えません。アラームの原因になった操作を繰り返します。キャンセルキーを押すと,アラーム表示が消えます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6000 標準機械データを使 用してメモリが再編 成されました	マシンデータの値を NC ユーザーメ モリーに割り当てることができませんでした。使用可能メモリーロ定義用、 でした。使用可能メモリーロ定義用、 コーザー変数用、工具オフセットアイ ラ用、ディレクトリ番号用、フクメモリー番号用など)のダイナミックメモリー番号用など)のダイナミットを リーまたはスタティックメモリーでを リーまたはスタティックメモリーでを が不足しています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 NC メモリー構造を再構成します。 NC ユーザーメモリーに割り当てようとしたマシンデータはアラームがのでしたがら、これません。したがって、ユーザー別メモリーの構造を徐々に変更しながら、マシンデラームを見まさいて、アラームを引き起こした MD を特定すると見ならます。 一般的に、大きすぎると見ならます。 一般的に、大きすぎると見ならまされたマシンデータはひとつではありデータはひとつではあります。 タを特定の割合でメモリー領域を減らすことを推奨します。	リセードネーを解除して、この全チャーネードネルでです。 ・プロームを解除して、ののムを解除して、ののとのです。 ・プロールでです。 ・プロールででます。 ・プロールでは、 ・プローは、 ・プローは、 ・プローは、 ・プローは、 ・プローは ・プローは ・プローは ・プローは ・プローな ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6010	%1=チャネル番号	関係部門の責任者に通知してくださ	電源を切って、入れ
データモジュール	%2=文字列:ブロック名	٧٠°	直してください。
%2 が存在しないか	%3 = 内部エラーコード	マシンデータを訂正するか、行った	
もしくは完全に生成	起動時に、データ管理処理でエラー	変更を取り消します。	
されていません。エ	を検出しました。当該データブロッ	• サイクルプログラムに関連する 2	
ラーコード %3	クが作成されていない可能性があり	つのマシンデータ: \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NA	
(Ch%1)	ます。エラー番号はエラーの内容に	MES=サイクルプログラムの最大	
	関する情報を表しています。	個数	
	エラーコードが 100000 以上の場合	エラー番号2は,この個数が小さ	
	は、回復不能なシステムエラーが発生しています。それ以外の場合は、	すぎることを示しています。	
	ユーザーメモリー領域が小さすぎま	\$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PAR	
	す。この場合の(ユーザー)エラー	AM = サイクルプログラムで定義す	
	コードの内容は下記のとおりです:	るパラメータの最大個数	
	エラー番号内容	エラー番号2は、この個数が小さ	
	1使用可能メモリー領域がありませ	すぎることを示しています。 (これらの MD を変更すると, メモ	
	ん。	リーのバックアップが実行されま	
	2 最大許容シンボル数を超えていま	す。)	
	す。	<ul><li>マクロ定義に関連するマシンデー</li></ul>	
	3インデックス1の値が有効範囲外で	タ:	
	す。	\$MN_MM_NUM_USER_MACROS	
	4 チャネルで指定した名称がすでに存	=マクロ定義の最大個数	
	在します。	エラー番号2は、この個数が小さ	
	5 NCK で指定した名称がすでに存在します。	すぎることを示しています。 (この MD を変更すると, メモリー	
	しょ 9 。   サイクルプログラムを作成した後,	のバックアップが実行されます。)	
	リイクルノログノムを作成した後,   あるいはマクロまたはグローバルユ	• GUD 変数に関連するマシンデー	
	ーザーデータ (GUD) を定義した後に	タ:	
	アラームが発生した場合は、NC ユー	\$MN MM NUM GUD MODULES	
	ザーメモリーに割り当てたマシンデ	- 一領域(NCK/チャネル)当たり	
	ータの設定が不正です。それ以外の	の GUD データ ブロックの最大個	
	場合は,正しいマシンデータを変更	数	
	したことによるユーザーメモリー設	(GD1, GD2, GD3 および GD9 を	
	定のエラーです。	指定する場合、この個数は4では	
	下記のブロック名 (二番目のパラメータ) は NCK 内 (すべてのシステム	なく, 9 でなければなりません。) \$MN MM NUM GUD NAMES N	
	およびユーザーデータブロック)で	\$MIN_MIM_NUM_GUD_NAMES_N CK = NCK グローバル GUD 変数の	
	既知の名称です(一般的に、ユーザ	最大個数	
	ーが対処できるのはユーザーデータ	エラー番号2は,この個数が小さ	
	ブロックに関する問題だけです):	すぎることを示しています。	
	_N_NC_OPT- システム内部:オプシ	\$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_C	
	ョンデータ, NCK グローバル	HAN = チャネル別 GUD 変数の最	
	_N_NC_SEA- システム内部:設定デ	大個数 エラー番号2は、この個数が小さ	
	ータ, NCK グローバル	エフー番号2は、この個数か小さ すぎることを示しています。	
	_N_NC_TEA- システム内部:マシン	9 きることを示していまり。 \$MN_MM_GUD_VALUES_MEM=	
	データ, NCK グローバル	全 GUD 変数の合計メモリー量	
	_N_NC_CEC- システム内部:「クロス	エラー番号1は、この値が小さす	
	エラー補正」	ぎることを示しています。	
	_N_NC_PRO-システム内部:保護領		
	域, NCK グローバル		

_N_NC_GDI- ユーザー: N_SGUD_DEF で定義した第一GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD2- ユーザー: N_MGUD_DEF で定義した第二 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD3- ユーザー: N_UGUD_DEF で定義した第三 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD4- ユーザー: _N_GUD4_DEF で定義した第回 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD4- ユーザー: _N_GUD5_DEF で定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD6- ユーザー: _N_GUD5_DEF で定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD6- ユーザー: _N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD7- ユーザー: _N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD7_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD8_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9 DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9 DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD9 DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD7 DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD7 DEF で定義した第十 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD7 DEF で定義した第十 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD8- DEF で定義した第十 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD8- DEF で定義した第十 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD8- DEF で定義した第一 GUD エジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD8- DEF CUD _
モジュール、NCK グローバル N.NC、GD2・ユーザー: N. MGUD DEF で定義した第二 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD3・ユーザー: N.UGUD_DEF で定義した第三 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD4・ユーザー: N. GUD4 DEF で定義した第四 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD5・ユーザー: N. GUD5 DEF で定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD5・ユーザー: N. GUD6 DEF で定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD6・ユーザー: N. GUD6 DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD7・ユーザー: N. GUD7 DEF で定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD8・ユーザー: N. GUD8 DEF で定義した第人 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD9・ユーザー: N. GUD9 DEF で定義した第人 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD9・ユーザー: N. GUD9 DEF で定義した第人 GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD9・ユーザー: N. GUD9 DEF で定義した第カ GUD モジュール、NCK グローバル N.NC、GD9・コーザー: N. GUD8 コーザー: N. GUD8 コード・オールル N. NC、FUN・ユーザー: N. GUD8 コード・オールル N. NC、FUN・ユーザー: ヤノクルブ ログラム N. CHe OPT・システム内部: 水ブシ コンデータ・チャネル別 N. CHe CEA・システム内部: マシン データ・チャネル別 N. CHe TEA・システム内部: 保護領域 域・チャネル別
N_NC GD2- ユーザー:     _N_MGUD_DEF で定義した第二 GUD モジュール、NCK グローバル     _N_NC_GD3- ユーザー:     _N_NC_GD3- ユーザー:     _N_UGUD_DEF で定義した第三 GUD     モジュール、NCK グローバル     _N_NC_GD4- ユーザー:     _N_GUD4_DEF で定義した第四 GUD     モジュール、NCK グローバル     _N_NC_GD5- ユーザー:     _N_GUD5_DEF で定義した第五 GUD     モジュール、NCK グローバル     _N_NC_GD6- ユーザー:     _N_GUD6- DEF で定義した第五 GUD     モジュール、NCK グローバル     _N_NC_GD7- ユーザー:     _N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD     モジュール、NCK グローバル     _N_NC_GD8- ユーザー:     _N_GUD8_DEF で定義した第七 GUD     モジュール、NCK グローバル     _N_NC_GD8- ユーザー:     _N_GUD8_DEF で定義した第九 GUD     モジュール、NCK グローバル     _N_NC_GD9- ユーザー:     _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD     日本・エー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
N_MGUD_DEFで定義した第二   GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD3- ユーザー:   N_UGUD_DEFで定義した第三 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD4- ユーザー:   N_GUD4_DEFで定義した第四 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD5- ユーザー:   N_GUD5_DEFで定義した第五 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD6- ユーザー:   N_GUD6_DEFで定義した第六 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD6- ユーザー:   N_GUD7_DEFで定義した第六 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD7- ユーザー:   N_GUD7_DEFで定義した第七 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEFで定義した第分 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD8_DEFで定義した第九 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9_DEFで定義した第九 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- エーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: マクロで表   N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム   N_CHe_D7- システム内部: オプションデータ, チャネル別   N_CHe_SEA- システム内部: 改定データ, チャネル別   N_CHe_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別   N_CHe_PRO- システム内部: 保護領域、チャネル別
GUD モジュール、NCK グローバル N NC GD3・ユーザー: N_UGUD_DEF で定義した第三 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD4・ユーザー: N_GUD4 DEF で定義した第四 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD5・ユーザー: N_GUD5 DEF で定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD6・ユーザー: N_GUD6 DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD6・ユーザー: N_GUD6 DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD7・ユーザー: N_GUD7 DEF で定義した第十 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD8・ユーザー: N_GUD8 DEF で定義した第八 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD9・ユーザー: N_GUD9 DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD9・ユーザー: N_GUD9 DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD9・ユーザー: N_GUD9 DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC GD9・ユーザー: マクロ定義 N_NC GUP: システム内部: マクロ定義 N_NC FUN・ユーザー: マクロデーターム・チャネル別 N_CHe SEA・システム内部: 梁護領 域、チャネル別
N_NC_GD3- ユーザー:   N_UGUD_DEFで定義した第三 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD4- ユーザー:   N_GUD4_DEFで定義した第四 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD5- ユーザー:   N_GUD5_DEFで定義した第五 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD6- ユーザー:   N_GUD6_DEFで定義した第六 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD7- ユーザー:   N_GUD7_DEFで定義した第七 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEFで定義した第八 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEFで定義した第八 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9 DEFで定義した第八 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: オープルプログラム   N_CHe_SEA-システム内部: 設定データ・チャネル別   N_CHe_SEA-システム内部: 保護領域、チャネル別   N_CHe_PRO-システム内部: 保護領域、チャネル別
N_UGUD_DEFで定義した第三 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD4- ユーザー:   N_GUD4_DEFで定義した第四 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD5- ユーザー:   N_GUD5_DEFで定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD6- ユーザー:   N_GUD6- ローボル   N_NC_GD6- ユーザー:   N_GUD6- ローボル   N_NC_GD6- ユーザー:   N_GUD6- ローバル   N_NC_GD7- ユーザー:   N_GUD7_DEFで定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEFで定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEFで定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9_DEFで定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9- ローボル   N_NC_GD9- エーザー:   N_GUD9- ローボル   N_NC_GD9- エーザー:   N_GUD9- NCK グローバル   N_NC_GD9- エーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: ヤイクルプ ログラム   N_CHC_OPT- システム内部: オブシ ョン データ、チャネル別   N_CHC_DEA- システム内部: マシン データ、チャネル別   N_CHC_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別   N_CHC_PRO- システム内部: 保護領域、チャネル別
モジュール、NCK グローバル N_NC_GD4- ユーザー: N_GUD4_DEFで定義した第四 GUD モジュール、NCK グローバル NNC_GD5- ユーザー: N_NC_GD5- ユーザー: N_NC_GD6- ユーザー: N_NC_GD6- ユーザー: N_NC_GD6- ユーザー: N_NC_GD6- ユーザー: N_GUD6_DEFで定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD7- ユーザー: N_MC_GD7- ユーザー: N_NC_GD7- ユーザー: N_NC_GD8- ユーザー: N_NC_GD8- ユーザー: N_NC_GD8- ユーザー: N_NC_GD9- ユーザー: N_NC_GD9- ユーザー: N_NC_GD9- ユーザー: N_GUD9_DEFで定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD9- ユーザー: N_NC_MOP- ユーザー: N_NC_MOP- ユーザー: N_NC_MOP- ユーザー: N_NC_MOP- ユーザー: マクロ定義 N_NC_FUN- ユーザー: マクロ定義 N_NC_FUN- ユーザー: マクロテカー N_CHE_SEA-システム内部: オプションデータ、チャネル別 N_CHE_SEA-システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHE_TEA-システム内部: 保護領域、チャネル別 N_CHE_CRO- システム内部: 保護領域、チャネル別
_ N_NC_GD4 ユーザー: _ N_GUD4_DEF で定義した第四 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_GD5- ユーザー: _ N_GUD5_DEF で定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_GD6- ユーザー: _ N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_GD7- ユーザー: _ N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_GD8- ユーザー: _ N_GUD7_DEF で定義した第八 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_GD8- ユーザー: _ N_GUD8_DEF で定義した第八 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_GD9- ユーザー: _ N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_GD9- ユーザー: _ N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_FUN- ユーザー: マクロ定義 _ N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプ ログラム _ N_CHE_OPT- システム内部: オブシ ョン データ、チャネル別 _ N_CHE_SEA- システム内部: 改定データ、チャネル別 _ N_CHE_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別 _ N_CHE_PRO- システム内部: 保護領域、チャネル別
N_GUD4_DEF で定義した第四 GUD モジュール、NCK グローバル N_NCC GD5- ユーザー: _N_GUD5_DEF で定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD6- ユーザー: _N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD7- ユーザー: _N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD8_DEF で定義した第人 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 _N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム _N_CHC_OFT- システム内部: オブションデータ,チャネル別 _N_CHC_SEA- システム内部: 改定データ,チャネル別 _N_CHC_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別 _N_CHC_PRO- システム内部: 保護領域、チャネル別
<ul> <li>モジュール、NCK グローバル NNC_GD5- ユーザー: N_GUD5_DEF で定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル NNC_GD6- ユーザー: N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル NNC_GD7- ユーザー: N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル NNC_GD8- ユーザー: N_GUD8_DEF で定義した第人 GUD モジュール、NCK グローバル NNC_GD8- ユーザー: N_GUD8_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル NNC_GD9- ユーザー: N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル NNC_MAC- ユーザー: マクロ定義 N_NC_FUN- ユーザー: マクロ定義 N_NC_FUN- ユーザー: オイションデータ、チャネル別 N_CHe_OPT- システム内部: 設定データ、チャネル別 N_CHC_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHC_PRO- システム内部: 保護領域、チャネル別</li> </ul>
N_NC_GD5- ユーザー:   N_GUD5_DEF で定義した第五 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD6- ユーザー:   N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD7- ユーザー:   N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEF で定義した第人 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD8_DEF で定義した第九 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: オブシ   ログラム   N_CHe_OPT- システム内部: オブシ   コン データ、チャネル別   N_CHe_IEA- システム内部: マシン   データ、チャネル別   N_CHe_IEA- システム内部: マシン   データ、チャネル別   N_CHe_PRO- システム内部: 保護領   域、チャネル別
N_GUDS_DEFで定義した第五 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD6- ユーザー: N_GUD6_DEFで定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD7- ユーザー: N_GUD7_DEFで定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD8- ユーザー: N_GUD8_DEFで定義した第人 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD8- ユーザー: N_GUD8_DEFで定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD9- ユーザー: N_GUD9_DEFで定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム N_CFUN- ユーザー: サイクルプログラム N_CHe_OPT- システム内部: オブション データ、チャネル別 N_CHc_SEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHc_PRO- システム内部: 保護領域、チャネル別
モジュール、NCK グローバル N_NC_GD6- ユーザー: N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD7- ユーザー: N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD8- ユーザー: N_GUD8_DEF で定義した第人 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD9- ユーザー: N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD9- ユーザー: N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム N_CHC_OPT- システム内部: オプション データ、チャネル別 N_CHc_SEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHc_TRA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHc_TRA- システム内部: 保護領域、チャネル別
N_NC_GD6- ユーザー:   N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD7- ユーザー:   N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEF で定義した第八 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム   N_CHe_OPT- システム内部: オブション データ、チャネル別   N_CHe_SEA- システム内部: 設定データ、チャネル別   N_CHe_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別   N_CHe_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別   N_CHe_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別
N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD7- ユーザー: _N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD8- ユーザー: _N_GUD8_DEF で定義した第八 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _N_NC_FUN- ユーザー: マクロ定義 _N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム _N_CHc_OPT- システム内部: オプション データ、チャネル別 _N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ、チャネル別 _N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 _N_CHc_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別
モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD7- ユーザー:   N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEF で定義した第八 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD   モジュール、NCK グローバル   N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム   N_CFUN- ユーザー: サイクルプログラム   N_CHe_OPT- システム内部: オプション データ、チャネル別   N_CHe_SEA- システム内部: 設定データ、チャネル別   N_CHe_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別   N_CHe_PRO- システム内部: 保護領域、チャネル別
N_NC_GD7- ユーザー:   N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD8- ユーザー:   N_NC_GD8- ユーザー:   N_GUD8_DEF で定義した第八 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_GD9- ユーザー:   N_NC_GD9- ユーザー:   N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル   N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義   N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム   N_CFUN- ユーザー: サイクルプログラム   N_CHe_OPT- システム内部: オプション データ,チャネル別   N_CHe_SEA- システム内部: 設定データ,チャネル別   N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ,チャネル別   N_CHc_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別
N_GUD7_DEF で定義した第七 GUD
モジュール、NCK グローバル N_NC_GD8- ユーザー: N_GUD8_DEF で定義した第八 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_GD9- ユーザー: N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム N_CHc_OPT- システム内部: オプション データ、チャネル別 N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ、チャネル別 N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHc_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別
_ N_NC_GD8- ユーザー: _ N_GUD8_DEF で定義した第八 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_GD9- ユーザー: _ N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル _ N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 _ N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプ ログラム _ N_CHc_OPT- システム内部: オプシ ョン データ、チャネル別 _ N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ、チャネル別 _ N_CHc_TEA- システム内部: マシン データ、チャネル別 _ N_CChc_TEA- システム内部: 保護領域、チャネル別
N_GUD8_DEFで定義した第八 GUD
ーモジュール、NCK グローバル N_NC_GD9- ユーザー: N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール、NCK グローバル N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム N_CHc_OPT- システム内部: オプションデータ、チャネル別 N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ、チャネル別 N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ、チャネル別 N_CHc_PRO- システム内部: 保護領域、チャネル別
_N_NC_GD9- ユーザー: _N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール, NCK グローバル _N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 _N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプ ログラム _N_CHc_OPT- システム内部: オプシ ョン データ, チャネル別 _N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ, チャネル別 _N_CHc_TEA- システム内部: マシン データ, チャネル別 _N_CHc_TEA- システム内部: 保護領域, チャネル別
モジュール, NCK グローバル _N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 _N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム _N_CHc_OPT- システム内部: オプション データ, チャネル別 _N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ, チャネル別 _N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ, チャネル別 _N_CHc_PRO- システム内部: 保護領域, チャネル別
モジュール, NCK グローバル _N_NC_MAC- ユーザー: マクロ定義 _N_NC_FUN- ユーザー: サイクルプログラム _N_CHc_OPT- システム内部: オプション データ, チャネル別 _N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ, チャネル別 _N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ, チャネル別 _N_CHc_PRO- システム内部: 保護領域, チャネル別
コンデータ, チャネル別 _N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ, チャネル別 _N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ, チャネル別 _N_CHc_PRO- システム内部: 保護領域, チャネル別
_N_CHc_SEA- システム内部: 設定データ, チャネル別 _N_CHc_TEA- システム内部: マシンデータ, チャネル別 _N_CHc_PRO- システム内部: 保護領域, チャネル別
_N_CHc_TEA- システム内部:マシン データ, チャネル別 _N_CHc_PRO- システム内部:保護領 域, チャネル別
- データ, チャネル別 - N_CHc_PRO- システム内部:保護領域, チャネル別
_N_CHc_PRO- システム内部: 保護領域, チャネル別
域、チャネル別
I N CHC UFR-システム内部:ノレーI
ム、チャネル別
N_CHc_RPA- システム内部: 演算パ
「N_Chic_kta-ンパノムトラロp・演弄パー   ラメータ、チャネル別
N CHc GD1- ユーザー:
N SGUD DEF で定義した第一 GUD
モジュール、チャネル別
N_CHc_GD2- ユーザー:
N MGUD DEF で定義した第二
GUD モジュール、チャネル別
N_CHc_GD3- ユーザー:
N UGUD DEF で定義した第三 GUD
モジュール、チャネル別
N_CHc_GD4- ユーザー:
N GUD4 DEF で定義した第四 GUD
モジュール、チャネル別

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	_N_CHc_GD5- ユーザー:		
	_N_GUD5_DEF で定義した第五 GUD		
	モジュール、チャネル別		
	N_CHc_GD6- ユーザー:		
	_N_GUD6_DEF で定義した第六 GUD モジュール,チャネル別		
	N CHc GD7- ユーザー:		
	N GUD7 DEF で定義した第七 GUD		
	モジュール,チャネル別		
	_N_CHc_GD8- ユーザー:		
	_N_GUD8_DEF で定義した第八 GUD		
	モジュール,チャネル別		
	N_CHc_GD9-ユーザー:		
	_N_GUD9_DEF で定義した第九 GUD モジュール, チャネル別		
	N AXa OPT-システム内部:オプシ		
	ョンデータ、軸別		
	_N_AXa_SEA- システム内部:セッテ		
	ィングデータ、軸別		
	_N_AXa_TEA-システム内部:マシン		
	データ, 軸別 N AXa EEC- システム内部:送りネ		
	「NAALEEC-システム内部・送り不」 ジェラー補正データ、軸別		
	N AXa QEC-システム内部:象限突		
	起補正データ、軸別		
	_N_TOt_TOC- システム内部:工具ホ		
	ルダーデータ, TOA 別		
	_N_TOt_TOA- システム内部:工具データ, TOA 別		
	_N_TOt_TMA- システム内部:マガジ		
	ンデータ, TOA 別		
	_N_NC_KIN - システム内部:キネマ		
	テックチエーンに記載されたデータ,		
	NCK-別		
	_N_NC_NPA - システム内部: 3 次元 保護領域に記載されたデータ, NCK-		
	別		
	c=チャネル番号		
	a=マシン軸番号		
	t=TOA ユニット番号		
	上記以外の識別子付き内部システム		
	データブロックもあります。		
	<システム応答> <ul><li>NC 準備未完。</li></ul>		
	<ul><li>NC 準備未元。</li><li>チャネル準備未完。</li></ul>		
	<ul><li>・) マイル 単端 木元。</li><li>・NC スタート無効。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	• NC アラーム停止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6020 マシンデータの変更 によりメモリが再編 成されました	NC ユーザーメモリーの割当てに関するマシンデータが変更されました。 変更後のマシンデータにしたがって、 データ管理処理でメモリーを再構成 しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	対処は不要です。必要なユーザーデータがあれば、それらを再入力します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
6030 ユーザーメモリの制限を適応	起動中に、データ管理処理でシステム別マシンデータ 18220 MM_USER_MEM_DYNAMIC、 18230 MM_USER_MEM_DPR および 18230 MM_USER_MEM_BUFFERED の値により現在使用可能な物理ユー ザーメモリー(DRAM、DPRAM お よび SRAM)を確認しています。 <システム応答> ・アラームの表示。	対処は不要です。変換後のマシンデータから新しい最大許容値を読み取ることができます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
6035 %1 kB の代わりに '%3' の %2 kB フリー ユーザーメモリがシ ステムにあります	%1 = 制御モデルに定義された KB 単位での空きメモリ容量 %2 = KB 単位での実最大空きメモリ容量 %3 = メモリタイプ, "D" = バッテリバックアップなし "S" = バッテリバックアップありアラームは、デスタート NCK レステートのを使用した NCK 機能には、アラームは、データを使用といる注意を表しません。アラームは、アラームは、アラームは、アラームが指定しません。カームが指定である。実際に使用できる空きユーザーメモリンのよります。できる空きエーザーメモリンの「FREE」MEM_DYNAMIC、SMN_INFO_FREE」MEM_DYNAMIC、SMN_INFO_FREE」MEM_STATICからも知ることが可能です。モデルトラーとが可能です。モデルトラーとがますが、当社は使みアプリケーをきメモリスペースのデアプリケーを連備していて、を提供しています。できる空きが、NCK システークできる空きが、NCK システームの表示。	<ul> <li>・メッセージの理由: - NCKにはコンパイルサイクルのソフトが含まれて、ハードできまれて、ハードなとして、アプリカを提供して、アプリカを提供して、アプリカを関係できないでででは、アプリカでは、アプリカででは、アプリカでは、アプリカでででででででででででででででででででででででででででででででででででで</li></ul>	リセットキーです。 ールンを解除します。 パートプログラートしてくだ 再ない。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6100 立て直すべきエラー %1, エラーコード %2 %3	%1=シンボル名 %2=エラーコード %3=(必要に応じて)内部エラーコード 33=(必要に応じて)内部エラーコード コンパイルサイクルマシンデータの 生成中に異常が発生しました。エラーコードは異常の種類を示しています。 コード 1:メモリが不十分です。 2:NCKに既にシンボルがあります。 3:シンボルの最大数を超えました。 4:使えない接頭辞名です。 5:配列数が正しくありません。 注意:その他の種類の異常もありえますが,表示されません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	・エラーコード1:12238 \$MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE により作品を大きくしてください。アラームがアーカイブのロードの設定は手動で大きくしてカイブを "arcedit"で編集もされたはアーカイブがを "arcedit"で編集して、アラーカイがを "arcedit"で編集して、アラカイがが MD 画面を MD を上書きにして、アーカイがが (「dino.ini」に Ask_for_CFG_RESET.IMI =1 を設定してください。)アップグレード説明書 p6.X も参照して、アプグレード説明書 p6.X も参照して、アプグレード説明書 p6.X も参照して、アプグレード説明書 p6.X も参照して、アップグレード説明書 p6.X も参照して、アップグレード説明書 p6.X も参照して、アップグレード説明書 p6.X も参照して、エラールサイクルのアラームに、エラールサイクルを起動しない。・エライルサイクルを起動しない。・エラール・ド3:コンパイルサイクルを起動しない。・エラール・ド5:コンパイルサイクルを起動しない。・エラール・ド5:コンパイルサイクルを起動しない。・エラール・ド5:コンパイルサイクルを起動しない。・エライルサイクルを起動しない。・エライルカイクルを起動しないで、・エライルカイクルを起動しない。・エライルカイクルを起動しない。・エライルカイクルを起動しない。・エライルカイクルを起動しない。・エライルカイクルを起動しない。・エライルカイクルを起動しない。	電源を切って、入れ直してください。
6200 コンパイルサイクル マシンデータ用メモ リが満杯です	コンパイルサイクルマシンデータ格納用の予約メモリが満杯です。いくつかのマシンデータが正しく作成されませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。アラームがコンパイルサイクル起動で表示される場合、 \$MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE 値を大きくすることで対処できます。	電源を切って, 入れ 直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6401 工具を変更できません。マガジン %4 にデュプロ番号 %3 工 具 %2 用の空きロケーションがありません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=文字列(識別子) %3=デュプロ番号 %4=マガジン番号 選択した工具を移動でした。 選択した工具の適適のないでありません。当該工具用の適適のないがありません。よっつションは主り、対談にロケーションは主り、対談なっていずらないがであり、ず、隣接ではいかではないがでなければないません。また、エ具がない状態でなければないまとればないません。また、エーションのタイプがプとしたがすがいのでエ具がないがでで、カジンのもは、これでではないでで、カジンのでで、カジンのでで、カジンので、大阪で、カジンので、大阪で、カンタフに関リをしたが、「A」をいたがで、大阪で、大阪で、大阪で、大阪で、大阪で、大阪で、大阪で、大阪で、大阪で、大阪	<ul> <li>マガジンデータが正しく設定されているかどうかを確認します。</li> <li>マガジンに別の工具を収納する余地があるかどうかを確認します。操作手順によっては、それがない可能性があります。</li> <li>位置のタイプ分けがなされているかどうか、たとえば「A」タイプの工具を「B」タイプの空き位置に収納できないかどうかを確認します。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
6402 工具を変更できませ ん工具マガジン %2 が使用できません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = マガジン番号 所定の工具交換を行えません。指定 した番号のマガジンを使用できません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・マガジンデータが正しく設定されているかどうかを確認します。</li> <li>・マガジンが距離関係により所定の工具ホルダー/主軸に連結されるかどうかを確認します。</li> <li>・ユーザー PLC プログラムが NCKに不正なデータを送信している可能性があります。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
6403 工具を変更できませんマガジン番号%3 のマガジンロケーション%2が使用できません(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = マガジン番号 %3 = マガジンロケーション番号 所定の工具交換を行えません。 指定したマガジンロケーションが指 定したマガジン内にありません。 <システム応答> •NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 •アラームの表示。 •NC アラーム停止。	<ul> <li>マガジンデータが正しく設定されているかどうかを確認します。</li> <li>ユーザー PLC プログラムが NCKに不正なデータを送信している可能性があります。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6404 工具を変更できません。工具マガジン %2 が使用できない か又はありません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列 (識別子) 所定の工具交換を行えません。 指定した工具がないか,装着できません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・パートプログラムの内容が正しいかどうかを確認します。</li> <li>・マガジン データが正しく設定されているかどうかを確認します。</li> <li>・指定した工具の代わりに使用できる予備工具があるかどうかを確認します。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6405	%1=チャネル番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーでアラ
命令 %2 に無効な	%2 = 命令番号	V,	ームを解除します。
PLC 応答があります	%3 = PLC 応答パラメータ	• PLC との通信に関するエラー:	パートプログラムを
(パラメータ %3 - id=	%4=エラーコード	PLC プログラムを訂正します。	再スタートしてくだ さい。
%4) (Ch%1)	現在の組合せで、PLC が当該指令に		GV.º
	無効な確認応答を返しました。		
	「命令番号」の内容は下記のとおりです:		
	1 工具の移動 (マガジンへのロードからのアンロード)		
	2 工具交換の準備		
	3 工具交換の実行		
	4 T 指令による工具交換の準備および 実行		
	5 M 指令による工具交換の準備および実行		
	7工具指令の取消しおよび終了処理		
	8工具移動の確認および保留		
	9工具移動の確認		
	10 移動への確認応答		
	パラメータ %2 %3 は PLC 命令と確認		
	応答の状態番号を指します。		
	例:		
	アラームのパラメータ %4 が 10 の場合		
	- 非同期工具移動のためのバッファロ		
	ケーションを保留するかどうかが決		
	定されていません。		
	この場合, NCK はパラメータ %3 を 無視します。		
	無税しより。   考えられるアラームのその他の原因:		
	命令した工具交換ができません。パ		
	ラメータ %3 で指定したマガジンロ		
	ケーションがマガジン内にありませ		
	ん。		
	アラームのパラメータ %4 (エラーコード) の内容は下記のとおりです:		
	ート)の内容は下記のとわりです: 0=未定義。		
	0 = 不足我。   1 = 許容できない,あるいは決定され		
	ていない状態を PLC が受信しまし		
	た。		
	2=収納元/先のマガジン番号または		
	ロケーション番号が認識できません。		
	3 = 未定義。		
	4=工具移動指令で指定した収納先の		
	マガジン番号またはロケーション番号が最終収納先の番号ではありませ		
	方が取終収納元の番号ではありませ   ん。		
	5 = 未定義。		
	6=収納元/先のマガジン番号または		
	ロケーション番号が認識できません		
	(工具交換中)。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	7=矛盾したデータでPLCと通信: VDI指令またはNCK指令のいずれか,あるいはそれらの両方にPLCの確認応答と矛盾するマガジンアドレスがあります。 8=PLC通信データの矛盾:工具取り外し時に取り出される工具が非同期でアンロードされました。 NCKは新規の選択ができません。 9=PLC通信データの矛盾:命令確認応答は別の工具に専有されているロケーションへの工具移動を要求しています。 10=非同期工具移動のためのバッファロケーションを保留するかどうかが決定されていません。 <システム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。		
6406 命令 %2 の PLC 応答 がありません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 指令番号 PLC はまだ、工具交換指令へ確認応答を返していません。当該指令に対する確認応答を受信するまで、NCKは処理を続行できません。指令番号の内容については、アラーム 6405 を参照してください。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・PLC との通信に関するエラー: PLC プログラムを訂正します。 ・PLC 指令 7 で NCK の待機状態を解除することができます。 この指令により待機指令が取り消されます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
<ul><li>6407</li><li>工具%2は、マガジン%3のロケーション%4には置けません。マガジン定義無効です(Ch%1)</li></ul>	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列 (識別子) %3 = マガジン番号 %4 = マガジンロケーション番号 工具交換要求または確認要求が出されましたが、マガジンロケーション が所定の要件を満たしていません。 考えられるエラーの原因は下記のとおりです: ・当該マガジンロケーションが空ではありません。 ・工具のタイプがマガジンロケーションのタイプと一致していません。 ・工具が大径工具のため、隣接ロケーションが空ではありません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>マガジン データが正しく設定されているかどうか(特に収納位置のタイプ)を確認します。</li> <li>工具データが正しく設定されているかどうか(特に収納位置のタイプ)を確認します。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6410 TO ユニット%1 工 具 %2 / duplo 番号 %3 が、D= %4 によ り警報制限に達しま した	%1 = 工具補正ユニット %2 = 工具識別子 (名称) %3 = デュプロ番号 %4 = D番号 工具モニタリング:このアラーム は当該 Dオフセットが工具のワーム 間,使用回数,摩耗モニタをを加まったでする。 しまでするもします。もしったでですが、1000でですが、1000でですが、1000でですが、1000でですが、1000でですが、1000でですが、1000ででは、1000でですが、1000ででは、1000では、1000では、1000では、1000では、1000では、1000では、1000では、1000では、1000ででは、1000ででは、1000ででは、1000ででは、1000ででは、1000では、1000では、1000では、1000では、1000では、1000では、1000では、1000では、1000ででは、1000では、100	このアラームの目的は左記の状態を通知することだけです。対処についてはユーザーが決定してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6411 工具 %2 / duplo 番号 %3 が, D= %4 によ り警報制限に達しま した (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 工具識別子 (名称) %3 = デュプロ番号 %4 = D番号 工具モニタリング:このアラームは 当該 D オフセットが工具の使用時間, 使用回数, 摩耗モニとを知らします。 し可能であれば D 番号が表示されます。 もし表示できなければ 4 番目のパラメータは"0"になります。れていれば, エリを軽託モニタリングが向りに, 迫になります。工具摩託モニタリングがのタイプります。パティにあります。(\$TC TP9 参照)もし当該デューの表が表示されます。のでは出ます。のでで出力があります。(\$TC TP9 を照)もし当該デュースを関います。のでは出ます。 アラームは NC プログラムの実行システム応答> ・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状態を通知することだけです。対処についてはユーザーが決定してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6412 TO ユニット%1 工 具%2 / duplo 番号 %3 が、D=%4 で監 視制限に達しました	%1=工具オフセットユニット %2=工具識別子(名称) %3=デュプロ番号 %4=D番号 工具モニタリング:このアラームは間の大きをリングを対したことを知りであればいます。 もします。です。もしたことを知ればできなけいます。です。もしからはいりでです。もしからがあればできなけいのです。もしからがあればできなけいます。でははなりはがかがあります。であれば、カーとのではでは、一つでは、カーとの	このアラームの目的は左記の状態を通知することだけです。対処についてはユーザーが決定してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6413 工具 %2/duplo 番号 %3 が, D= %4 で監 視制限に達しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 工具識別子 (名称) %3 = デュプロ番号 %4 = D番号 工具モニタリング: このアラームは 当該 D オフセットが工具の使用時グリーニングを加速したことを知りです。 もします。 もしまず。 もしまずであれば D 番号が表示されます。 もしまずであれば D 番号が表示されます。 もしカインクリーングがのようとなります。 もし追加オフセット機能が使われていば、カータリングがの集合になります。 もし追加オフセット機能が使われているカーンでは、カールがであります。(\$TC TP9 参照) もし当該デュプログラムのタイプを押によります。(\$TC TP9 参照) も当該デュプログラムのまで、シンタフェース信号の設定。・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状態を通知することだけです。対処についてはユーザーが決定してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6415 %1 ユニット工具 %2 の刃先番号 %3 が 寿 命ワーニング状態に 達しました	%1 = 工具補正ユニット %2 = 工具識別子 (名称) %3 = 刃先番号 このアラームは少なくとも1つの刃 先が工具の使用時間,使用回数,摩 耗モニタのワーニングリミットに達したことを知らせるものです。 このアラームはOPIインタフェース (MMC, PLC)を介して引き起こされます。 原因を知るためには,チャネル番号ではなく,工具補正ユニットを見てください。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状態を 通知することだけです。対処につい てはユーザーが決定してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6416 工具 %2 の刃先番号 %3 が寿命ワーニン グ状態に達しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 工具識別子 (名称) %3 = 刃先番号 このアラームは少なくとも1つの刃 先が工具の使用時間,使用回数,摩 耗モニタのワーニングリミットに達したことを知らせるものです。 リミットはチャネルで検出されます。 このアラームはNCプログラムの実行中に出力されます。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状態を 通知することだけです。対処につい てはユーザーが決定してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6417 %1 ユニット工具 %2 の刃先番号 %3 が寿 命に達しました	%1 = 工具補正ユニット %2 = 工具識別子 (名称) %3 = 刃先番号 このアラームは少なくとも1つの刃 先が工具の使用時間,使用回数,摩 耗モニタのワーニングリミットに達したことを知らせるものです。 このアラームはOPIインタフェース (MMC, PLC)を介して引き起こされます。 原因を知るためには,チャネル番号ではなく,工具補正ユニットを見てください。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状態を 通知することだけです。対処につい てはユーザーが決定してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6418 工具 %2 の刃先番号 %3 が寿命に達しま した (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 工具識別子(名称) %3 = 刃先番号 このアラームは少なくとも1つの刃 先が工具の使用時間,使用回数,摩 耗モニタのワーニングリミットに達したことを知らせるものです。 リミットはチャネルで検出されます。 このアラームはNCプログラムの実 行中に出力されます。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状態を 通知することだけです。対処につい てはユーザーが決定してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6421 工具が移動していません。工具 %2 の空き位置,マガジン%4 のデュプロ番号%3 は使えません(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列(識別子) %3 = デュプロ番号 %4 = マガジン番号 MMC または PLC から出力された所 定の工具移動指令を実行できません。 指定した工具 マガジンに工具を移動 できません。 当該工具用の適切なロケーションが ありません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>マガジンデータが正しく設定されているかどうか(たとえばマガジンが無効になっていないかどうか)を確認します。</li> <li>工具データが正しく設定されているかどうか(たとえば工具のタイプがマガジンの収納位置のタイプと一致しているかどうか)を確認します。</li> <li>マガジンに別の工具を収納する余地が手順によっては、それがない可能性があります。</li> <li>位置のタイプ分けがなされているかどうか,たとえば「A」タイプの工具を「B」タイプの空き位認していれてきないかどうかを確認します。</li> </ul>	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6422 工具が移動していま せん。マガジン番号 %2 は使えません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = マガジン番号 MMC または PLC から出力された所 定の工具移動指令を実行できません。 指定した番号のマガジンを使用でき ません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>マガジンデータが正しく設定されているかどうかを確認します。</li> <li>工具移動指令がPLCから出力されている場合は、PLCプログラムが正しいかどうかを確認します。</li> <li>工具移動指令がMMCから出力されている場合は、正しいパラメータがMMC指令に送信されたかどうかを確認します。</li> </ul>	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6423 工具が移動していません。マガジン%3 の位置%2は使えません(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = マガジン番号 %3 = ロケーション番号 MMC または PLC から出力された所定の工具移動指令を実行できません。 指定したマガジンには、指定したロケーションがありません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	マガジンデータが正しく設定されているかどうかを確認します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6424 工具が移動していません。工具 %2 は見 つからないか 使用 できません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列(識別子) MMC または PLC から出力された所定の工具移動指令を実行できません。 指定工具の状態では工具移動ができません。 工具が設定されていないか,指令が使えません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	・工具状態「工具交換中」('H20')が設定されているかどうか確認します。設定されていれば、最初に適知な工具交換指令をPLCにより完了させる必要があります。これにより、工具が正しく設定されているかどうが確認します。ではリークが指定では、エリーのででは、アークがでででは、アークがででででででででである。ではリーンが適切かを確認します。ではリーンが適切がを確認します。ではリーンが適切がを確認しますができますができますができますができますができますができますができますができ	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6425 工具 %2 は、マガジン%3 のロケーション %4 に置くことができません。マガジン定義無効です(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列(識別子) %3 = マガジン番号 %4 = ロケーション番号 MMC または PLC から出力された所定の工具移動指令を実行できまが、していますがの工具移動が出出の要性がありません。 そえられるエラーの原因は下記のとおりではありません。 ・当該位置が空ではありません。 ・工具のの手ではありません。 ・工具がと一をではながいません。 ・工具がないではありません。 ・工具がないではありません。 ・工具がないではありません。 ・工具がではながいません。 ・工具がはカーンののではではではではではではでではがでありません。 ・工具がはカードーションのは、アンコートには、アンコートには、アンカーには、アンカーに	<ul> <li>マガジンデータが正しく設定されているかどうかを確認します。</li> <li>マガジンに別の工具を収納する余地があるかどうかを確認します。</li> <li>・位置のタイプがなされているかどうかを確認します。</li> <li>・位置のタイプの空き確認しているかどうかを確認します。</li> <li>・問題のマガジンがロード/クします。</li> <li>・問題のケーンの表が設定されているが設定されているが設定されているが設定されているがであれているがであれているがであれているがであれているがであれているがであれているがであるができます。</li> <li>・ロード/アションは置が「ロートンコン」を表示であるがである。</li> <li>・ロードクーションはできない。</li> <li>・ロードクーションはできない。</li> <li>・ロードクーションはできないできない。</li> </ul>	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6430 ワークピースカウンタ: 刃先監視用テーブルでオーバーフロー	これ以上多数の刃先を加工ワークカウンタテーブルに入力できません。加工ワークカウントの対象にできる刃先の数は NCK に登録できる総数と同じです。 つまり,工具補正ユニットに登録した各工具の刃先を1回だけ使用して加工ワークを加工したとしても限度に達します。複数の加工ワークを複数の主軸で同時に加工する場合は,全ての加工ワークの加工ワークカウンタ用の別を(18100 MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA)を対象にすることができます。このアラームが発生した場合は,NC言語指令 SETPIECE,あるいは MMCまたは PLC (PI サービス) から指令された関連ジョブなどによいの後まには PLC (PI サービス) から指令された関連ジョブなどによい後によいがら指令された関連ジョブなどによい後によいがあり、でラームの表示。	・加工ワークカウンタの値が減少することを確認しましたか? そうであれば、SETPIECEをパートプログラムに指令するか、正しい指令をPLCプログラムに追加します。 ・パートプログラム/PLCプログラムが正しい場合は、マシンデータ \$MN_MM_CUTTING_EDGES_IN_T OA で刃先用のメモリー容量を大きくします(このデータは必要なアクセス条件が整っていない限り変更できません)。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6431 機能が無効。工具管理/監視が作動していません(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 呼び出された工具管理機能を使用できない場合に, このアラームが出力されます。言語指令 GETT, SETPIECE, GETSELT, NEWT, DELT などで工具管理機能が無効にされています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・数値制御がどのように構成されているかを確認します。 工具管理機能が必要なのに無効になっていませんか? ・工具管理機能が有効な NC を想定したパートプログラムを使用していますか? 使用している場合,工具管理機能を無効にした NC でプログラムを協動できません。 そうであれば、適切な NC でパートプログラムを修正してパートプログラムを修正している場合であれば、適切な NC でパートプログラムを修正してでいるからであれば、適切な NC でパートプログラムを修正しているかどうと設定します。 \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK 及び \$MN_TOOL_MANAGEMENT_MASK 及び \$MN_TOOL_MANAGEMENT_MASK 及び \$MN_TOOL_MANAGEMENT_MASK 及び \$MN_TOOL_MANAGEMENT_MASK 及び \$MN_TOOL_MANAGEMENT_MASK 及び	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
6432 機能が実行できません。ツールがツール ホルダ主軸に割当て られていません。 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 主軸に工具を装着する必要がある操作を行おうとしましたが、工具寿命管理機能などによる制限のために主軸に工具を装着できません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	他の機能,他のホルダ/主軸を選択してホルダ/主軸に工具を装着します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6433 工具管理で%3 は使 用できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソースシンボル %3 に表示されたシンボル変数は, 有 効な工具管理機能と一緒に使用でき ません。\$P_TOOLPの代わりに GELSELT機能を使用してください。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムを修正してください。 \$P_TOOLP が指令されている場合, 代わりに GETSELT を使用してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
6434 ツールホルダ機能が 作動していないの で、NC 指令 SETMTH が許可さ れません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 初期状態 (\$MC_TOOL_MANAGEMENT_TOOL HOLDER = 0), で, マスタ工具ホルダ が設定されていません。そのため, 工具ホルダが使用できません。 NC 指令 SETMTH も定義されていません。 この設定で, 工具交換はマスタ主軸を基準に実行されます。マスタ主軸は SETMS で設定されます。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正してください。(SETMTH を削除または差し替えてください)またはマシンデータで工具ホルダを使用可能にしてください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
6441 \$P_USEKT への書き 込みができません	\$P_USEKT 値が書き込まれそうになりました。\$P_USEKT の自動設定を使った指令 T = 'ロケーション番号'が有効なので、書き込みはできません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	・NCの構成条件を確認してください。(参照: \$MC_TOOL_MANAGEMENT_MAS Kのビット 16, ビット 22) ・「工具無し」の工具交換が設定されています。 \$P_USEKT自動設定使用の T='ロケーション番号'を使った NCで,そのプログラムを起動する場合,プログラムは使用できません。 ・適正な NC でプログラムを実行するか,パートプログラムを編集してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6442 機能が実行できません。希望のマガジン / スペース %2 に工 具の割り当てがあり ません (ch%1)	%1=チャネル番号 %2=マガジン/マガジンロケーション番号 PLC のロジックに誤りがあると思われます。使用できない工具の交換が設定されます。準備機能は保留されています。選択工具(例えば PLC からの)は、そのロケーションからの)は、そのロケーションに工具選択の繰り返し」(例えば status = 7)で応答します。NCK は PLC 指令で当該マガジンロケーションに工具の存在を確認できません。または:工具選択中にいます。(選択中にいます。(選択中でいます。である工具のアンロード)そのため PLC が応答できません。 マシステム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	PLC のプログラマは以下の点を注意してください。 ・工具を特定のマガジンロケーションから外さないでください。(PLC プログラムのミス) ・コマンド (=アンロード) の最終応答が完了するまで,指令された工具交換で工具を外さないでください。 注意:ただし,ロードされる工具のロケーションは変更できます。NCKが対処できます。 Alarm6405 のエラー識別子が 8 のときは,このアラームで補足されます。これにより診断をより容易にしています。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
6450 工具交換が不可能。 無効なマガジンスペース番号 %2 が中間 メモリマガジンにあ ります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = マガジンロケーション番号 工具交換はできません。当該マガジンロケーションが工具ホルダ, 主軸 用もしくは空です。工具ホルダまたは主軸ではないバッファ番号だけが NC コマンド TCI でプログラムできます。(例:グリッパのロケーション番号は使用できます。) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>マガジンデータ (\$TC_MPP1) が正しく定義されているか確認してください。</li> <li>アラームの原因となるプログラムコマンド (例えば TCI) が正しく指令されているか確認してください。</li> </ul>	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
6451 工具交換が不可能。 バッファ・マガジン が定義されていませ ん (Ch%1%2)	%1=チャネル識別子 %2=ブロック番号, ラベル 工具交換はできません。バッファマ ガジンが定義されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	マガジンデータが正しく定義されているか確認してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
6452 工具交換が不可能。 ツールホルダ/スピ ンドル番号=%3 が 定義されていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル識別子 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 工具ホルダ/主軸番号 工具交換はできません。工具ホルダ /主軸番号とマガジンデータが定義 されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	・工具番号/主軸番号,マガジンデータが正しく定義されているか確認してください。(参照:バッファマガジンのシステムパラメータ \$TC_MPP1,\$TC_MPP5)	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6453 工具交換が不可能。 ツールホルダ / スピ ンドル番号 = %3 お よびバッファ位置 %4 間が分類されて いません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 主軸番号 %4 = ロケーション番号 工具交換はできません。工具ホルダ/ 主軸番号とバッファマガジン位置 (ロケーション番号) の関連が定義されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>マガジンデータ (\$TC_MLSR) が正しく定義されているか確認してください。</li> <li>アラームの原因となるプログラムコマンド、例えば TCI、が正しく指令されているか確認してください。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
6454 工具交換が不可能。 有効な関連距離なし (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具交換はできません。主軸もバッファマガジン位置も距離関係がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>マガジンデータ (\$TC_MDP2) が正しく定義されているか確認してください。</li> <li>アラームの原因となるプログラムコマンド、例えば TCI、が正しく指令されているか確認してください。</li> </ul>	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
6455 工具交換が不可能。 マガジンスペース番 号%3がマガジン %4にありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = マガジン番号 %4= マガジンロケーション番号 工具交換はできません。当該マガジンローケーションが当該マガジンで 使用できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>・アラームの原因となるプログラムコマンド、例えばTCI、が正しくパラメータ化されているか確認してください。</li> <li>・マガジンデータが正しく設定されているか確認してください。(中間ロケーションマガジンの\$TC_MAP6と\$TC_MAP7)</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
6500 NC メモリが一杯	NC ファイル システム (NC メモリーの一部) が満杯です。使用可能なバッファメモリが満杯です。 注意:最初の起動中にこのアラームが表示された場合は、NC ファイルシステム内のファイル, たとえばドライブデータ、MMC ファイル, FIFO ファイル, NC プログラムなどに問題があるかもしれません。 <システム応答> ・アラームの表示。	バッファメモリのサイズ (\$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) を調整してください。またはバッファメモリに使用可能な空き領域を大きくしてください。例えばもう使用しないパートプログラムのアンロードです。 またはリングバッファのサイズを減らしてください。 (\$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZEを参照ください。)	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6510 NC メモリにファイ ルが多すぎます	NCファイルシステム (NCメモリーの一部) 内のファイル数が最大許容数に達しました。 注意:最初の起動中にこのアラームが表示された場合は、NCファイルシステム内のファイル、たとえばドライブデータ、MMCファイル、FIFOファイル、NCプログラムなどに問題があるかもしれません。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・ファイル(パートプログラムなど)を削除するか、アンロードします。あるいは、 ・\$MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTE M の値を大きくします。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6520 マシンデータ %1%2 の値が小さすぎます	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 %2 = 必要なら、インデックス:マシンデータ配列 マシンデータ \$MN_MM_PROTOC_NUM_FILESでプロトコルユーザー用のプロトコルファイル数を指定しましたが、NC設定以上のタイプ数が使用されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータ \$MN_MM_PROTOC_NUM_FILES. を 大きくしてください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6530 ディレクトリにファ イルが多すぎます	NCK のいずれかのディレクトリ内のファイル数が最大許容数に達しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・当該ディレクトリ内のファイル (パートプログラムなど)を削除するか、アンロードします。あるいは、 ・\$MM_NUM_FILES_PER_DIR の値を大きくします	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6540 NC メモリにサブデ ィレクトリが多すぎ ます	NCK ファイル システム内のディレクトリ数が最大許容数に達しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	<ul><li>・ディレクトリ(たとえば加工ワーク)を削除するか、アンロードします。あるいは、</li><li>・\$MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEMの値を大きくします。</li></ul>	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6550 サブディレクトリが 多すぎます	NCK のいずれかのディレクトリのサブディレクトリ数が最大許容数に達しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・当該ディレクトリのサブディレクトリを削除するか、空にします。あるいは、 ・ \$MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR の値を大きくします。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6560 データ形式エラー	NCK ファイルに不正なデータを書き 込もうとしました。 バイナリ データを ASCII ファイルと して NCK にロードしようとしまし た。 NC ブロックが長すぎる場合は、サイ クルの先読み処理中にこのアラーム が表示されることがあります。 (\$MN_PREPROCESSING_LEVEL を 参照)。この場合は、NC ブロックを 分割します。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該ファイルがバイナリ ファイル (拡張子が .BIN のファイル) である ことを指定します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6570 NC メモリが一杯	NCK の NC カードファイルシステム は容量が満杯です。タスクを実行で きません。過剰な数のシステムファ イルが DRAM に作成されました。 <システム応答> ・アラームの表示	より少ない"外部から実行"処理を スタートしてください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6580 NC メモリが一杯	NCK の NC カードファイルシステム は容量が満杯です。タスクを実行で きません。過剰なファイルがロード されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	ファイルを削除または空にします。 (例えばパートプログラム)	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6581 NC ユーザーメモリ が満杯です	ユーザー領域の DRAM ファイルは容量が満杯です。命令が実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	ファイルを削除または空にします。 (例えばパートプログラム)	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6582 NC 機械メーカのメ モリが満杯です	NC 機械メーカ領域の DRAM ファイルは容量が満杯です。命令が実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	ファイルを削除または空にします。 (例えばパートプログラム)	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6583 NC システムメモリ が満杯です	NC システム領域 (当社) の DRAM ファイルは容量が満杯です。命令が 実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	ファイルを削除または空にします。 (例えばパートプログラム)	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6584 NC メモリの一時領 域が満杯です	システムメモリの(一時)領域 TMP の DRAM ファイルは容量が満杯で す。ジョブが実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	\$MD_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE を大きくしてください。 個々のまたは全サイクルの事前コンパイルを OFF するか、必要なら一時領域のファイルを削除してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6600 NC カード容量限界 です	NCK の NC カード ファイル システム が満杯です。これ以上, データを NC カードに格納できません。 〈システム応答〉 ・アラームの表示。	PCMCIA カード内のデータを削除します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6610 NC カードにオープ ンファイルが多すぎ ます	同時にアクセスしようとした NC カード内のファイルが多すぎます。 <システム応答> ・アラームの表示。	後でファイルを開きます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6620 NC カードに間違っ たフォーマットがあ ります	フォーマットが不正なので、NC カードにアクセスできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NC カードを交換します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6630 NC カードハードウ ェア不良	NC カードが故障しており, NC カードにアクセスできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	PCMCIA カードを交換します	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6640 NC カードが挿入さ れていません	NC カードが挿入されていないので、 NC カードにアクセスできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NC カードを挿入します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6650 NC カードが書き込 み禁止状態	<ul><li>書込み禁止が有効になっているので、 NC カードにアクセスできません。</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	書込み禁止を無効にします。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6660 "フラッシュファイ ルシステム"オプシ ョンがセットされて いません	必要なオプションの権限がないので、 NC カードにアクセスできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	オプションを購入します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6670 NC カードの読み込 みがアクティブ	NC カード読出し中に, このアラームが発生します。この間, FFS は呼び出せません。 <システム応答> ・アラームの表示。	読出し処理が終了するまで待ってく ださい。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6671 NC カードの書き込 みがアクティブ	このアラームは NC カードの内容を 書込み中に発生します。この間, FFS は呼び出しができません。アラーム が発生している状態で,電源をオフ にすると, PCMCIA カードの内容が 破壊されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	書き込み処理が終了するまで待ってください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。
6690 NC カードのサイク ルがファイルシステ ムにコピーできませ ん	\$PCMCIA_FUNKTION_MASK に設定 されたディレクトリを NC カードか らファイルシステムにコピーするた めの十分なスペースがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	ファイルシステム内のデータを削除 してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6691 ファイルシステムの サイクルが NC カー ド上に保存できません	\$PCMCIA_FUNKTION_MASK に設定されたディレクトリが保存される十分なスペースが NC カードにありません。次回のシステム起動中にサイクルが消失される可能性があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	NC カード上でデータを消去するか, 必要ないサイクルを消去してくださ い。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6692 サイクル %1 があり ません	%1 = サイクル名称 サイクルが変更されましたが、停電 のため、PC カードのバックアップが 適正に終了できませんでした。サイ クルは失われました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	サイクルを再度インポートしてください。	電源を切って、入れ直してください。
6693 ファイル %1 がなく なりました	%1 = ファイル名称 停電のため、ファイル変更が適切に 終了できませんでした。ファイルは 失われました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ファイルを再度インポートしてください。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
6698 不明の NC カード (%1/%2) 書き込み不能です	%1 = actManufactorCode (カードで読み込まれる製造メーカコード) %2 = actDeviceCode (カードで読み込まれるメモリコード) フラッシュメモリー用の有効な書込みアルゴリズムが使用できないので、 NC カードにデータを書き込めません。 <システム応答> ・アラームの表示。	互換性のある NC カードを使用するか, 当社に問い合わせて新しいメーカ コード/デバイス コードを MD\$MN_PERMISSIVE_FLASH_TAB に設定してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
6700 マシンデータ %2%3 の値が小さすぎます (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = マシンデータ識別子 %3 = 必要なら、フイールドインデックス マシンデータ \$MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_ TYP はプロトコルユーザーにデフォルトイベントタイプの総数を指定します。しかし、設定数以上のタイプ 数が使用されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータ \$MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_ TYP. を大きくしてください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
7000 定義されたコンパイ ルサイクルアラーム が多すぎます	定義したコンパイル サイクル アラームが多すぎます。新しいコンパイルサイクル アラームを定義しましたが、最大許容数を超えていることが起動時に検出されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	コンパイル サイクル アラームの数を 減らします。現時点では,これ以外 にできる対処はありません。当社に 問い合わせてください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
7010 コンパイルサイクル の MMC. アラーム番 号範囲を超えました		コンパイル サイクル アラーム番号を 0~4999 の許容範囲内の番号にします。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
7020 コンパイルサイクル アラーム番号が未定 義	メーカが使用しているアラーム番号をシステムが認識していません。 アラーム発生時にアラーム番号を割り当てることができません。 <システム応答> ・アラームの表示。	次の2つの原因が考えられます: (1) アラーム番号が未定です。指定する必要があります。 (2) 使用した呼び出しパラメータがNCK から転送されたものと異なっています。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
7100 %1 入力の VDI 領域 と コンパイルサイ クルで定義された %2 出力バイトが %3 バイトを超えている	%1 = 文字列(マシンデータ) %2 = 文字列(マシンデータ) %3 = インタフェースの最大長さ コンパイル サイクル用 VDI ユーザー インタフェースの入力バイトと出力 バイトの合計が 400 バイトの最大許 容数を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 コンパイル サイクル用 VDI ユーザーインタフェース (DB 9) の入力バイトと出力バイトの割当てに関するマシンデータをコンパイル サイクル内の機能に応じて設定します。400 バイトの最大許容数を超えてはいけません。入力バイトと出力バイトの配分に関する制限はありません。	電源を切って,入れ直してください。
7200 外部にリンクされて いる CC %1 %2 の問 題	%1 = 文字列での解説 %2 = 付加情報 ローダブルコンパイルサイクルの問題です。 例: "Version_conflict_with_CCNCKInterface_Version" 意味:コンパイルサイクルのインタフェースバージョンが NCK バージョンと矛盾します。 "Loader_problem_from_dFixup" 意味:全コンパイルサイクルをロード後に解決できない参照が残されました。例えば ELD ファイルがないような場合です。 <システム応答> ・アラームの表示。	コンパイルサイクルの機能説明を参照してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
7201 %1 ライン %2 でア サートエラー	%1 = 文字列(プログラム名のパス) %2 = 文字列(行番号) このアラームは純粋に開発時のアラームです。このアラームは外部にリンクされたコンパイルサイクルのみ発生します。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・アラーム応答遅れキャンセル。	CC 開発者に問い合わせてください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
7202 %1: %2 <hex> に対す るオプションビット 設定ミス</hex>	%1 = (文字列) 指定 elf ファイル名 %2 = (整数) 要求オプションビット (16 進数) 当社コンパイルサイクルのアラーム です。 このアラームは当社コンパイルサイ クルに必要なオプションビットが設 定されていない場合に発生します。. <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・アラーム応答遅れキャンセル。	必要なオプションビットを設定するか,フラッシュファイルシステムから elf ファイルを削除してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
7205 NCK%2 と CC%3 で 機械メーカ変換バー ジョンが矛盾してい ます (Ch%1)	%1 = (整数) チャネル番号 %2 = NCK 変換インタフェースバージョン %3 = 機械メーカ変換インタフェース バージョン 機械メーカ変換用インタフェースが システム内で矛盾して変更されました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・アラーム応答遅れキャンセル。	新しいコンパイルサイクルバージョンをロードしてください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
7500 ブロック %1 コマン ド %2 用に無効な保 護レベル(保護レベ ル act.: %3 プログラ ム %4)	%1=ブロック番号 %2=プログラム指令 %3=現在指令されている保護レベル %4=プログラム指令の保護レベル %4=プログラム指令の保護レベル REDEF 指令によるパートプログラム の保護レベル設定で、 ・指令できないパートプログラム指令がありました。 ・現在この指令に適用されている保護レベルより大きい)保護レベルが指令されました。: ・関連の定義ファイルは書き込み処理に対いの定義ファイルは書きです。と 理に対いの定義ファイルである必要があります。 <システムに答> ・アラームの表示。	定義ファイルを変更してください。 /_N_DEF_DIR/_N_MACCESS_DEF または /_N_DEF_DIR/_N_UACCESS_DEF. 当社のプログラムガイドまたは機械 メーカの当該システム構成に適用可能な言語指令のための文書を参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
8000 オプション"ユーザ 一割り込みプログラ ム"がセットされて いません (Ch%1)	%1=チャネル番号 割込みルーチン及び輪郭からの高速 逃げを有効にするためには、NCKの 入力信号が必要です。この機能は基 本バージョンに含まれていないので、 必要な場合は組み込まなければなり ません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 高速割込みを行わないようにします。 当該オプションを組み込む場合は, マシンメーカに問い合わせてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
8010 "%1 を超える軸数" オプションがセット されていません	%1 = 軸数 チャネル別 MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED で指定したマシン軸の数がシステムの許容軸数を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 チャネル別 MD 20070AXCONF_MACHAX_USED で 指定した軸の総数がシステムの最大 許容軸数(オプション設定によりま す、基本バージョンでは4軸)を超 えてはいけません。	電源を切って、入れ直してください。
8020 "%1 を超えるチャン ネル有効" オプショ ンがセットされてい ません	%1 = チャネル数 第2 チャネルを指定しましたが、対 応するオプションがありません。 <システム応答> •NC スタート無効。 •インタフェース信号の設定。 •アラームの表示。	システム別 MD 10010 ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP で指定したチャネル数を 1 に変更す るか, 第 2 チャネル用オプションを 組み込みます。	電源を切って、入れ 直してください。
8021 オプション「運転モ ードグループ%1以 上の作動」が設定さ れていません	%1=モードグループ数 モードグループ数のオプションが有 効にしようとしたモードグループの 数に適合しません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	より多数のモードグループを有効に できるオプションを付加します。 有効にするモードグループの数を減 らします。	電源を切って、入れ 直してください。
8022 オプション「%1kB より多い SRAM の 起動」がセットされ ていません	%1 = メモリー容量 メモリー拡張オプションが有効な SRAM に対応していません。 <システム応答> •NC スタート無効。 •インタフェース信号の設定。 •アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・オプションを購入します。 ・SRAMの使用容量を小さくします。	電源を切って、入れ 直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
8023 オプション「%1kB より多い PLC ユー ザーメモリ の有効」 がセットされていま せん	%1 = メモリー容量 メモリー構成オプションが有効な PLC ユーザーメモリに一致していません。 <システム応答> •NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。  ・オプションを購入します。  ・PLC ユーザーメモリの使用容量を 小さくします。	電源を切って,入れ 直してください。
8030 オプション"4軸よ り多い補間"が設定 されていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 補間軸数に関するオプションが補間 グループで指定した軸の数に対応し ていません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	オプション「4軸より多い補間」を組み込むか(このオプションで使用可能軸数を設定します)、パートプログラムで指定する軸の数をシステムの構成に対応した数(またはそれ以下の数)にします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
8032 「%1を超えるリンク 軸有効」オプション がセットされていま せん	%1 = 軸数 リンク軸数に関するオプションが MD \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_T AB で指定した軸数に対応していません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>オプションを購入します。</li><li>リンク軸数を減らします。</li></ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
8034 「軸コンテナ有効」 オプションがセット されていません	軸コンテナを有効にするオプションの権限がないので、MD\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TABで軸コンテナを有効にできません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>オプションを購入します。</li><li>軸コンテナの設定を取り消します。</li></ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
8036 オプション: NCU リンクで異なる IPO サイクルまたは位置調整サイクルを設定されていません	FAST_IPO_LINK を起動するためのオプションが設定されていません。 NCU リンクは、全 IPO または位置制御がその時点で同じである必要があります。(FAST_IPO_LINK の説明を参照してください。) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・オプションを購入してください。</li> <li>・異なる IPO または位置制御サイクルを起動しないでください。</li> <li>(MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO とMN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO を参照してください。)</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
8037 オプション「APC 有 効」が設定されてい ません	「先行位置制御」(APC) 機能がドライブで有効になりましたが、関連オプションが設定されていません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul><li>オプションを購入してください。</li><li>ドライブでの「先行位置制御」 (APC)機能を起動しないでください。</li></ul>	電源を切って、入れ 直してください。
8038 オプション「%1 Lead-Link-Axes より 多い有効化」がセッ トされていません	%1 = 軸の数 リードリンク軸のオプションがマシンデータの \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_N CU に設定された軸の数に対応していません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>・オプションを購入してください。</li><li>・より少数のリードリンク軸をプログラムしてください。</li></ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
8040 マシンデータ %1 を リセット,対応する オプションがセット されていません	%1 = 文字列:マシンデータ識別子 設定したマシンデータに対応するオ プションが組み込まれていません。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 オプションを組み込む場合は、マシンメーカまたは当社に問い合わせてください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
8041 %1 軸:マシンデータ%2 が削除されました。 対応するオプション が不十分です	%1 = 軸番号 %2 = 文字列: マシンデータ識別子オプションの割 当てに関するマシンデータで選択し た軸のすべてが使用されています。 軸別マシンデータで安全機能を割り 当てた軸が多すぎます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)でアラーム を解除できます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。		電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
8044 IPO サイクル時間 %1ms のオプション が設定されていません	%1= 不正な IPO サイクルタイム %1ms の IPO サイクルタイムを起動 するためのオプションが設定されて ません。 オプション 許容 IPO サイクルタイム オプション無し >= 8ms 第 1 段階 >= 6ms 第 2 段階 >= 4ms 第 3 段階 >= 2ms 第 4 段階 <2ms <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>・オプションを購入してください。</li> <li>・IPO サイクルタイムを大きくしてください。</li> <li>(例: MD IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO を通して)</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。
8045 タイミングパラメー タのためのオプショ ンが設定されていま せん	840D と同じ電流/速度/位置制御/IPO サイクル時間間隔を起動する810D パワーラインのオプションが設定されていません。このオプションがない場合,810Dの標準設定値だけが使用できます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>・オプションを購入する。</li><li>・サイクルタイム (電流/速度制御)を 810D 標準値に設定する。</li></ul>	電源を切って、入れ直してください。
8050 「SPL 入力/出力」 オプションが設定さ れていません	PLC I/O 数がソリューションライン用のオプションデータに設定されていません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	オプションデータで「SI Basic」または「SI Comfort」領域を選択してください。	l
8051 「PROFIBUS のハン ドル」オプションが 設定されていませ ん。	PROFIBUS のハンドル操作オプションが設定されていません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	「PROFIBUS のハンドル」オプション を有効にしてください。	電源を切って,入れ 直してください。
8080 オプション %1 が設 定されましたが, 使 用するためのライセ ンスキーが入力され ていません	%1= 無認可オプション番号 オプションは起動されましたが、オ プション購入を証明するライセンス キーが設定されていません。 <システム応答> ・アラームの表示。	インターネットからライセンスキー を得て,「スタートアップ」(HSK) 操 作エリア機能「ライセンス」に入力 してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
8081 現在のライセンスキ ーでは許可されてい ないオプション %1 が設定されています	%1 = 無認可オプション番号 ライセンスキーによってライセンス されていないオプションが起動され ました。 <システム応答> •アラームの表示。	インターネットからライセンスキーを得て,「スタートアップ」(HSK)操作エリア機能「ライセンス」に入力してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
8082 ライセンスキーが3 回入力されました。 キーを入力する前に 電源を再投入してく ださい	%1=無認可オプション番号 ライセンスキーは間違えても最高3 回まで入力できます。次の入力の前 に新たに電源投入してください。 <システム応答> •アラームの表示。	NCK 電源投入を実行して、ライセンスキーを正確に入力します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
8088 「非研削指定工具の 選択」オプションが 不可です	研削指定工具(即ちタイプ 4 xx の工具)の選択はソフトウエアシステムバージョンでのみ有効です。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	タイプ 4 xx の工具 (研削工具) を選択するか, 標準システムソフトをインストールしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
8098 オプション (%1) の 組み合わせはできま せん	%1=オプションのマスクビット オプションの組合せに関する下記の 制限が当該モジュールに適用されます: オプション「2 チャネル」はオプション「外部言語」、「ニブリング」、「象 限突起補償」または「計測機能レベル2」と同時に有効にできません。 ビット 0(LSB):ニブリング ビット 1:外部言語 ビット 3:計測機能レベル 2 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	オプションを正しく設定します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
8100 機能を使用 できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 下記の禁止規則のために当該機能を 実行できません: (1) シンクロナイズドアクション送り 速度, オーバーライドまたは軸オフセット(\$AA_VC, \$AC_VC, \$AA_OVR, \$AA_OVF, \$AA_OFF) のシンクロナイズドアクションからの書込みは, 連続ドレッシングと同様, 1 ブロックにつき 1 回だけプログラムできます。 (2) 拡張計測 「周期的計測」(MEAC) 及び「シンクロナイズドアクションからの計測」はできません。 (3) 3 軸補間 同期補間軸数 (シンクロナイズドアクションからの計測」はできません。 (3) 3 軸補間 同期補間軸数 (シンクロナイズドアクション「DO POS[X]=\$A」, 「DO FA[X]=\$A」などを介した同期連結軸を含む)が 4 を超えてはいけません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
9000 ハンドル %1 が故障 です	%1 = ハンドル番号 PROFIBUS ハンドルが故障しました。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	PROFIBUS ハンドルへの接続を復帰 してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
アラーム 10203 リファレンス点復帰 未完 (動作 =%2) (Ch%1)	説明 %1 = チャネル番号 %2 = アクション番号 / アクション名 MDI モードまたは自動モードで NC スタートをオンにしましたが、レファレンス点復帰が必要な軸の少なくとも 1 軸がレファレンス点に達していません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	対処 関係部門の責任者に通知してください。 チャネル別 MD 20700 REFP_NC_START_LOCK (レファレンス点復帰なしNC スタート)でNC スタートの必要があるかどうかを決定できます。レファレンス点復帰はチャネル別ます。に1)チャネル別レファレンス信得に対して、カリア・カリア・カリア・カリア・カリア・カリア・カリア・カリア・カリア・カリア・	プログラム継続 NC スタート キーま たはリセットを解除して アフラー・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・
10207 デジタイズ機能の選 択もしく解除時のエ ラーです (Ch%1)	%1 = チャネル番号 デジタイジングモジュールのオン/ オフ時にエラー (例えば、チャネル 準備未完で既にオンされているなど) が発生しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	帰)で指定したアプローチ方向に 対応する方向キーを押します。 リセットキーを押します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10208 サイクルスタートで プログラム運転を続 行して下さい (Ch%1)	%1 = チャネル番号 計算ありのブロック検索後、システムは準備完了状態になっています。 NC スタートでプログラムの実行を開始できます。あるいは、オーバストア/ジョグで状態を変更できます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC スタート キーを押します	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10209 検索実行後 NC 内部 で停止しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 NC 停止を伴う内部アラームです。 \$MN_SEARCH_RUN_MODE = 1 で, メイン プログラム内のブロック 検索 後に最後の動作ブロックが起動され ている場合に, このアラームが出力 されます。 アラーム 10208 が出力されるかどう かは、PLC から NCK に送られる VDI 信号 (DBB 1.6) によります。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC アラーム停止。	NC スタート	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10222 チャネル間通信がで きません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 宛先チャネルの番号が不明なので、 当該チャネルがチャネル間通信モジュールから否定応答を受信しました。 例: START(X) または WAITE(X) を 指令しましたが、チャネル X が初期 化されていません。 <システム応答> ・アラームの表示。	このアラームは不一致の可能性があることを示しています。 応答が要求されていない場合は,プログラムが引き続き実行されます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10223 %2指令がすでに有 効です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = イベント名称 当該指令がすでに有効か,まだ完了していないので,当該チャネルがチャネル間通信モジュールから否定応答を受信しました。 例:INIT(X,"ncprog")を指令しましたが,プログラム選択要求はすでにチャネル X に出されています。 <システム応答> ・アラームの表示。	このアラームは不一致の可能性があることを示しています。 応答が要求されていない場合は,プログラムが引き続き実行されます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10225 指令が実行できませ んでした (Ch%1)	%1 = チャネル番号 当該チャネルが実行できない指令を 受け取りました。 <システム応答> ・アラームの表示。	リセットキーを押します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10261 ブロック準備のため の通信がオーバーロ ードしています (Ch%1)	%1= チャネル番号 チャネル別 VDI 信号 (START/STOP/ RESET/DDTG/ASUBS/) とブロック 解析処理を確認する NCK モジュール 間の内部通信が負荷オーバです。ブロック解析処理に充分な演算時間が 割り付けられていません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート禁止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止	ブロック解析処理に充分な演算時間を割り付けてください。このために、マシンデータ \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO または \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME の 値を大きくすることができます。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10299 自動戻り機能のオプ ションが設定されて いません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 自動戻り機能(操作モード)がチャネルで選択されましたが、実行されません。 <システム応答> ・アラームの表示。	このメッセージは情報提供だけを目 的としています。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10600 ねじ切り中に補助機 能を指令することは できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ネジ切りブロックに補助機能が指令 されています。 <システム応答> ・アラームの表示。	ネジ切りブロックの加工パスが短すぎると、エラーが発生する可能性があります。また、その後のブロック(ネジ切りブロック)で加工が停止しない可能性があります。 考えられる対処: ・パスを長くするか、移動速度を遅くします。 ・別のブロック(プログラム部)に補助機能を指令します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10601 ねじ切り中の終点で 速度 0 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル このアラームは, G33 を含む複数の ブロックが連続している場合にのみ 発生します。当該ブロックエンドで 速度がゼロになっていますが, 次の ブロックも速度指令ブロックです。 考えられるアラームの原因は下記の とおりです: ・G09 モードです。 ・移動後の補助機能指令です。 ・次のブロックに軸の位置決めが指 令されました。 ・当該ブロックに軸の位置決めが指 令されていま> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 NC パートプログラムを修正します。 G09 モード中の「ブロックエンドで停止」指令を削除します。 補助機能出力タイミングの選択に関する一般マシンデータ 11110 AUXFU_GROUP_SPEC[n] を「移動前/後に補助機能を出力」から「移動中に補助機能を出力」に変更します。ビット 5 = 1:移動前に補助機能を出力 ビット 6 = 1:移動中に補助機能を出力 ビット 7 = 1:移動後に補助機能を出力	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10602 ねじ切り中の速度が 限界に達しました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 当該ネジ切りブロックで, 主軸オーバライドが最大値のとき, 軸が最大 速度をオーバした可能性があります。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・アラームの表示。	軸速度がリミットを越えないとき (ネジ切り異常なし)は、対処の必要 はありません。リミットを越えた場 合、低い主軸速度をねじ切りブロッ クに指令します。	MessageClear または (AlarmCancel) キーま たは NC スタートで アラームを解除して ください。
10604 ねじのピッチの増加 が大きすぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ねじ山のピッチの増加が, 軸の過負 荷の原因になります。確認中は主軸 オーバライドは 100% とみなされま す。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	主軸を減速するか、ねじ山のピッチの増加量を減らすか、NCパートプログラムの移動距離を短くしてください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10605 ねじのピッチの減少 が大きすぎます (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル ねじ山のピッチの減少が, ねじ切り ブロックでの軸停止の原因になりま す。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ねじ山のピッチの減少量を減らすか, NCパートプログラムの移動距離を短くしてください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10607 フレーム付きのねじ 切りを実行できませ ん。(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在のフレームはねじ長さとねじの リードの関係を壊しています。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	<ul> <li>フレームを使わずに G33,G34,G35 でねじ切りを実行してください。</li> <li>G63 または G331/G332 を使用してください。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10610 %2軸が目標位置で 停止していません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 POSA/SPOSA 指令により, 軸/主軸 が複数の NC ブロックで位置決めさ れました。指定した目標位置に達し ていないのに (「精細なイグザクトス トップ」範囲), 軸/主軸指令が再指 令されました。 例: N100 POSA[U] = 100: N125 X Y U; U 軸は N100 から移 動し続けています。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを確認し、訂正します (ブロックの境界を越える動きが適切かどうかを分析します)。位置決め軸が目標位置に達するまで、送り軸用キーワード WAITS でブロックの変更を禁止します。 送り軸例: N100 POSA[U] = 100: : N125 WAITP[U] N130 X Y U 主軸例: N100 SPOSA[2]=77: : N125 WAITS(2) N130 M6	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10620 軸 %2 ソフトウェア リミットスイッチ %4(Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル %4 = 文字列 軸移動中に,表示された方向のソフトウェアリミットスイッチをオーバする可能性があることをシステムが検出しました。ブロック解析処理段階では,許容移動範囲を超える可能性があることを検出できませんでした。ハンドルで移動量を追加したか,座標変換が有効になっています。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	このアラームが発生した原因に応じて、下記の対処を行います: (1) ハンドルオーバーライド:移動量の追加を取り消すか、追加移動量を小さくして、プログラムを再実行します。 (2) 座標変換:予め設定した/プログラム上に原点オフセット値(現在のフレーム)を確認します。値が正しい場合は、工具ホルダー(固定具)を動かして、プログラム再実行時に同じアラームが発生しないようにします。ただし、実行がキャンセルされることもあります。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10621 %2 軸ソフトウェア リミットスイッチ %3 で停止していま す (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = 文字列 当該軸が当該ソフトウェアリミットで停止しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ソフトウェアリミットスイッチに関する下記のマシンデータを確認します: 36110 POS_LIMIT_PLUS, 36130POS_LIMIT_PLUS2 及び 36100 POS_LIMIT_MINUS, 36120POS_LIMIT_MINUS2。 JOG モードでソフトウエアリミットスイッチから退避します。 軸別インタフェース信号「プラス方向第2 ソフトウェア リミットスイッチ」(DB 31 ~ 48, DBX 12.3) 及び「マイナス方向第2 ソフトウェア リミットスイッチ」(DB 31 ~ 48, DBX12.2) で第2 ソフトウェア リミットスイッチが選択されているかどうかを確認します。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
10630 軸 %3 は作業領域リ ミット %4 を侵しま した (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 %4 = 文字列 (+ または -) 当該軸がワーキングエリアリミット に達しています。 このアラームが出力されるのは運転中だけです。その理由は, 最小軸移動量を計測せずに変換を行ったか, または移動量の重畳が行われたためです。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	他の移動を指令するか、移動量の重畳を取り消します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10631 %2 軸ワーキング領 域リミット %3 で停 止しています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = 文字列 (+ または -) JOG モード中に当該軸がワーキング エリアリミットに達しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	設定データ: ワーキングエリアリミットに関する マシンデータ 43420 WORKAREA_LIMIT_PLUS 及び 43430 WORKAREA_LIMIT_MINUS を 確認します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
10650 軸 %2 のガントリマ シンデータが間違っ ています。エラーコ ード %3 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 %3 = エラー番号 ガントリ軸別マシンデータ 37100GANTRY_AXIS_TYPE に入力した値が不正です。エラー番号から,より詳細な情報を得ることができます。 ・エラー番号 = 1 → ガントリ グループまたはスレーブ軸の指定が不正です。 ・エラー番号 = 2 → 複数のマスタ軸を指定した。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 下記のようにマシンデータを訂正します。: MD 37100 GANTRY_AXIS_TYPE = 0: ガントリ軸なし 1: グループ 1 のマスタ軸 11: グループ 1 のスレーブ軸 2: グループ 2 のマスタ軸 12: グループ 2 のスレーブ軸 3: グループ 3 のマスタ軸 13: グループ 3 のスレーブ軸	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10651	%1=チャネル番号	関係部門の責任者に通知してくださ	電源を切って,入れ
無効なガントリ構	%2=理由	V <sub>0</sub>	直してください。
成。エラーコード %2 (Ch%1)	マシンデータに設定したガントリグ	下記のようにマシンデータを訂正し ます。:	
702 (CI1701)	ループの設定が不正です。	MD 37100 GANTRY_AXIS_TYPE =	
	パラメータ %2 からガントリ グルー	<ul><li>0: ガントリ軸なし</li></ul>	
	プとエラーの原因を突きとめることができます。	1: グループ1のマスタ軸	
	パラメータ %2 の内容は次のとおり	11: グループ1のスレーブ軸	
	です:	2: グループ2のマスタ軸	
	・%2=エラーの原因+ガントリ グル	12:グループ2のスレーブ軸	
	ープ (XX)	3: グループ3のマスタ軸	
	・%2 = 10XX → どの軸もマスタ軸と	13: グループ3のスレーブ軸	
	して宣言されていません。		
	・%2 = 20XX → どの軸もスレーブ軸		
	として宣言されていません。		
	•%2=30XX → スレーブ軸とマスタ 軸間で MD 30550 の内容が異なっ		
	ています。		
	• %2 = 40XX → チャネルまたは NCU		
	のガントリ軸の割り付けが違いま		
	す。		
	•%2 = 50XX → このチャネルにスレ		
	ーブ軸宣言がありません。		
	・%2 = 60XX →マスタ軸のチャネル 割けが潰います		
	割付が違います。 •%2 = 10000 → エラー: ジオメトリ		
	軸がスレーブ軸に指定されていま		
	す。		
	・%2=11000→エラー:競合するポ		
	ジション軸がスレーブ軸になって		
	います。		
	•%2 = 12000 → エラー: コンパイル サイクル軸がスレーブ軸になって		
	います。		
	•%2=13000→エラー: 主軸がガン		
	トリ軸に指定されています。		
	•%2 = 14000 → エラー: ギアカップ		
	リングがガントリ軸に指定されて		
	います。 例:エラー番号 1001 = グループ 1 で、		
	例: エソー番号 1001 = グルーノ 1 で, どの軸もマスタ軸として宣言されて		
	いません。		
	<システム応答>		
	• NC 準備未完。		
	• モードグループ準備未完。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	•NC アラーム停止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10652 %2 軸 ガントリ警告 検出レベル超過 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 ガントリ スレーブ軸が MD 37110GANTRY_POS_TOL_WARNING で指定したワーニングリミットを超 えました。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 (1) 軸を確認します(機械動作は滑らかですか?)。 (2) マシンデータ (MD37110GANTRY_POS_TOL_WARNING) が不正です。このマシンデータの変更は、リセットで有効になります。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。
10653 %2 軸 ガントリエラ 一制限の超過 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 ガントリスレーブ軸が MD 37120GANTRY_POS_TOL_ERROR で 指定したエラーリミット (現在値の 許容誤差) を超えました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 (1) 軸を確認します(機械動作は滑らかですか?)。 (2) マシンデータ (MD 37120 GANTRY_POS_TOL_ERROR) が不正な場合は、それを修正した後、電源を切って入れ直す必要があります。 軸のレファレンス点復帰が完了していない場合は、MD GANTRY_POS_TOL_REF がエラーメッセージの発生条件になります。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10654 ガントリコンパウン ド%2の同期起動待 ち (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = ガントリ グループ番号 このアラームが出力されるのは、ガントリ グループ軸の同期化準備が整った場合だけです。 ガントリ軸は現在同期可能です。マスタ軸とスレーブ軸間の現在値の差が MD 37110GANTRY_POS_TOL_WARNINGで指定したガントリワーニングリミット値を超えています。かならずインタフェース信号「ガントリ同期化開始」(DB31 ~ 48, DBX 29.4)で同期化を再開します。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 「G1 ガントリ軸」の「機能(特別機能)の説明」を参照してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
10655 ガントリコンパウン ド %2 の同期化中 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = ガントリ グループ番号 特に説明することはありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	_	アラームの原因に関 する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。
10656 %2 軸ガントリスレ ーブ軸の過剰負荷 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 ガントリスレーブ軸が過負荷です。即ちスレーブ軸がマスタ軸に追従できません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完・ローカルアラーム応答。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。ガントリマスタ軸とガントリスレーブ軸の軸マシンデータを比較してください。	このモードグループ の全てのチャネルで リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム		対処	プログラム継続
10657 %2 軸ガントリエラ 一検出レベル超過状態で電源 OFF しま した (Ch %1)	説明 %1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 ガントリエラー検出レベル超過状態 (アラーム 10653) で電源 OFF されました。 エラーは MD GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR の 消去, または拡張モニタ (MD GANTRY_FUNCTION_MASK ビット 0) を無効にすることのみ解除可能です。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 1. 機械的なずれを除いてください。 2. 軸を確認してください。(滑らかでない機械移動はないか?) 3. MD GANTRY_ACT_POS_TOL_ERRORの消去または拡張モニタを無効にします。 4. MD37120 GANTRY_POS_TOL_ERRORが正しく設定されていない。 MD が変更された場合,電源 OFF/ONが必要です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10658 %2 軸の軸状態が違 います。(Ch%1)	*NC / ノーム停止。 %1 = チャネル番号 %2 = エラー識別子とガントリグループ ・%2 = 30XX => ガントリ軸のどの軸かが、1チャネルで使用可能のためガントリグループをクローズできません。 ・%2 = 40XX => ガントリ軸の軸状態が違う、例えばPLC に割り付けられているため、ガントリグループをクローズできません。 ・%2 = 50XX=> ガントリグループはPLC 要求でチャネルを変更することになっています。;全ガントリグループはPLC 要求でチャネルを変更することになっていまず。;中のどれかが新チャネルで認識されていません。 ・%2 = 60XX=> ガントリグループはNCパートプログラム要求によって転送されることになっていますが、チャネルは全ガントリ軸をどれかを認識していません。 <システム応答> ・NCスタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NCアラーム停止。	エラー識別子:  ・%2 = 30XX => 全ガントリ軸を例えば軸切り換えによって、現在のチャネルに割り付けます。 ・%2 = 40XX => ガントリグループの全軸を同一軸状態に設定します。例えば全軸を NC パートプログラムまたは PLC に割り付けます。 ・%2 = 50XX => 認識される全軸を要求チャネルに作成します。 ・%2 = 60XX => 認識される全軸を要求チャネルに作成します。 ・%2 = 60XX => 認識される全軸を要求チャネルに作成します。 : 終了	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタ さい。
10700 自動あるいは MDI モード中にグローバ ルプロテクト領域 %3 へ入りました (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号 %3=保護領域番号 工具が加工ワーク関連 NCK 保護領域 内に侵入しました。もうひとつの工 具関連保護領域も有効になっている ことに注意してください。工具が加 エワーク関連保護領域内に入れるの は次の NC スタートの後です。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	工具が保護領域内に入れるのは次のNCスタートの後です。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10701 自動あるいは MDI モード中にチャンネ ル内のプロテクト領 域 %3 へ入りました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 %3 = 保護領域番号 工具がチャネル別加工ワーク関連 NCK 保護領域内に侵入しました。も うひとつの工具関連保護領域も有効 になっていることに注意してください。工具が加工ワーク関連保護領域 内に入れるのは次の NC スタートの 後です。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	工具が保護領域内に入れるのは次の NC スタートの後です。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10702 マニュアルモード中 にグローバルプロテ クト領域 %2 に進入 しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 保護領域番号 工具が加工ワーク関連 NCK 保護領域 内に侵入しました。もうひとつの工 具関連保護領域も有効になっている ことに注意してください。工具が加 エワーク関連保護領域内に入れるの は次の NC スタートの後です。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具が保護領域内に入れるのは次の NC スタートの後です。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
10703 マニュアルモード中 にチャンネル特定プロテクト領域 %2 を 越えました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 保護領域番号 工具がチャネル別加工ワーク関連 NCK 保護領域内に侵入しました。も うひとつの工具関連保護領域も有効 になっていることに注意してくださ い。工具が加工ワーク関連保護領域 内に入れるのは次の NC スタートの 後です。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具が保護領域内に入れるのは次のNCスタートの後です。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
10704 プロテクト領域が保 証できません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 新たに追加したジオメトリ軸の移動 がブロック解析処理時に受け付けら れない可能性があります。保護領域 内に侵入するかどうかは不明です。 このアラームはワーニングメッセー ジであり, それ以外の応答を伴いません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	追加移動を含むジオメトリ軸の動きが保護領域内への侵入に至らないような措置を取るか(侵入の可能性がある場合はワーニングメッセージが表示されます),追加移動を取り消します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10706 マニュアルモード中 に軸 %3 がグローバ ルプロテクト領域 %2 に到達しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 保護領域番号 %3 = 軸名称 当該軸で工具が加工ワーク関連 NCK 保護領域に達しました。 もうひとつの工具関連保護領域が有 効なままであることに注意してくだ さい。工具が加工ワーク関連保護領域内に入れるのは、PLC が可能信号を出した後です。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 工具が保護領域内に入れるのは、 PLC が可能信号を出した後です。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
10707 マニュアルモード中 に %3 軸がチャンネ ル特定のプロテクト 領域 %2 に到達しま した (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=保護領域番号 %3=軸名称 当該軸で工具がチャネル別加工ワーク関連 NCK 保護領域に達しました。 もうひとつの工具関連保護領域が有効なままであることに注意してください。工具が加工ワーク関連保護領域内に入れるのは、PLC が可能信号を出した後です。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 工具が保護領域内に入れるのは、 PLC が可能信号を出した後です	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です
10710 芯なし研削が正しく ありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 芯なし研削中に, 下記の条件の少な くともひとつを満たすブロックが処 理されました: ・G96 モード中で, 当該主軸がマス タ主軸です。 ・当該主軸が相互依存グループ内の 主軸です。 ・芯なし変換と他の有効な座標変換 が重複している軸があり, 工具を 使用中です。 ・当該主軸の周速一定制御が有効で す。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10720 軸 %2 ソフトウェア リミットスイッチ %4(Ch%1 %3)	説明 %1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル %4 = 文字列 (+ または -) 当該軸の指令パスが現在有効なソフトウェア リミットに違反しています。 このアラームはパートプログラムブロック先読み処理中に出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。 関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムで指定した軸の位置を確認します。 ソフトウェア リミット スイッチに関する下記のマシンデータを確認します: 36100 POS_LIMIT_MINUS, 36120 POS_LIMIT_MINUS2 及び36110 POS_LIMIT_PLUS, 36130 POS_LIMIT_PLUS2。 軸別インタフェース信号「プラス/マイナス方向第2ソフトウェアリミットスイッチ」(DB 31 ~ 48, DBX12.3/12.2)で第2ソフトウェアリミットスイッチが選択されているかどうかを確認します。 現在のフレームで現在有効な原点オフセットを確認します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラムを解除してくだ。 処理を継続してください。
10721 軸 %2 ソフトウエア リミットスイッチ %4(Ch %1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称,主軸番号 %3 = ブロック番号,ラベル %4 = 文字列 (+または・) この軸の指令動作がソフトウエアリミットスイッチに達しました。アラームは REPOS の際のアプローチまたは残ブロックの先読み処理中に出力されます。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>NCパートプログラムと現在値を確認してください。</li> <li>軸別インタフェース信号「プラス/マイナス方向第2ソフトウェアリミットスイッチ」(DB31~61, DBX 12.2/12.3)で第2ソフトウェアリミットスイッチが選択されているかどうかを確認します。</li> <li>現在のフレームで現在有効な原点オフセットを確認します。ソフトウェアリミットスイッチに関する下記のマシンデータを確認します:36100 POS_LIMIT_MINUS,36120 POS_LIMIT_MINUS2及び36110 POS_LIMIT_PLUS,36130 POS_LIMIT_PLUS2。</li> <li>NC リセットで NC パートプログラムを停止します。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10730 軸 %2 ワーキング領 域リミット %4(Ch%1%3)	%1=チャネル番号 %2=軸名称,主軸番号 %3=ブロック番号,ラベル %4=文字列(+または-) このアラームが出力されるのは,指令した軸移動がワーキングエリアリミットを超えることがブロック解析処理中に判明した場合です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>(1) NC パートプログラムの位置データを確認します。必要であれば修正します。</li> <li>(2) 原点オフセット(現在のフレーム)を確認します。</li> <li>(3)G25でワーキングエリアリミットを修正します。</li> <li>(4) 設定データでワーキングエリアリミットを修正します。または,</li> <li>(5) 設定データ 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSEでワーキングエリアリミットを無効にします。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10731 軸 %2 ワーキング領 域リミット %4 (Ch%1%3)	%1=チャネル番号 %2=軸名称,主軸番号 %3=ブロック番号,ラベル %4=文字列(+または-) この軸の指令動作がワーキングエリアリミットに達しました。アラームはREPOSの際のアプローチまたは残ブロックの先読み処理中に出力されます。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	リセットでパートプログラムをキャ ンセルします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10740 スムーズアプローチ /リトラクションの ダミーブロックが多 すぎます (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル スムーズアプローチまたはスムーズ 逃げ (SAR) ブロックとアプローチ接 線または逃げ接線を決定するブロックの間に、マシンデータ MC_WAB_MAXIMUM_DUMMY_BL OCKS で指定した数より多いブロックを指令することはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10741 スムーズアプローチ /リトラクションで 方向変更 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル スムーズアプローチまたはスムーズ 逃げ (SAR) 輪郭の始点から終点まで の距離ではなく, 加工面に垂直な距 離が安全距離として指令されていま す。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10742 パラメータ DISR が 無効かまたはありま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 考えられる原因: ・スムーズアプローチまたはスムーズ逃げ (SAR) ブロックパラメータ (DISR) を指定していないか, その値が 0 またはそれ以下です。 ・工具径補正が有効な円弧補間アプローチ中または逃げ中に内部で作成された SAR 輪郭の半径がト半径(工具半径と精密オフセット値(OFFN)の和)でオフセットしたときに,指定した DISR 半径の円弧が SAR 輪郭として内部で作成されました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーで たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10743 スムーズアプローチ /リトラクションが 多すぎます。 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在実行中のスムーズアプローチまたはスムーズ逃げ (SAR) 動作が終了する前に, 次の SAR 動作を実行しようとしました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パート プログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10744 スムーズアプローチ /リトラクション用 に定義された方向が 無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル スムーズアプローチまたはスムーズ 逃げ (SAR) の接線方向が定義されて いません。 考えられる原因: ・プログラム内のアプローチブロックの後に移動情報を含むブロック がありません。 ・プログラム内の逃げブロックがありません。 ・SAR 動作の接線が現在の加工面に 垂直です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10745 スムーズアプローチ /リトラクション用 終了位置が不明確で す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル スムーズアプローチまたはスムーズ 逃げ (SAR) ブロックとその次のブロックで指令した位置が加工方向と垂直です。加工面上の位置が WEB ブロックに指定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。 スムーズアプローチまたはスムーズ 逃げ (SAR) ブロックまたはその次の ブロックから切込み軸の位置データ を削除するか、SAR ブロックに加工 面上の位置を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10746 スムーズアプローチ /リトラクションで 解析処理が停止しま した (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル スムーズアプローチまたはスムーズ 逃げ (SAR) の アプローチ ブロックと その次にある接線定義ブロックまた は終点定義ブロックの間にブロック 検索停止が指令されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明		プログラム継続
10747 スムーズリトラクションの方向が未定義 です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 1/4 円またはスムーズ半円逃げ (SAR) ブロック (G248 または G348 ブロッ ク) に加工面上の終点が指令されて いず, 工具径補正なしの G143 モード または G140 モードが有効になってい ます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停 止。	パートプログラムを修正します。 下記のような修正が可能です: ・スムーズ逃げ(SAR)ブロックに加工面上の終点を指定します。 ・工具径補正を有効にします(G140 モードの場合のみ, G143 モードの場合は不可)。 ・G141 または G142 で逃げ側を指定します。 ・円弧逃げの代わりに直線逃げを指令します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10748 スムーズアプローチ / リトラクトでの復 帰平面異常 (Ch %1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル DISRP によって指令された復帰面の 位置がスムーズアプローチまたはス ムーズ逃げ (SAR) 動作の安全距離 (DISCL) と (アプローチ中の) 開始 点および/または (復帰途中の) 終 点の間にありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10750 工具径補正が工具番 号なしで起動されま した (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル システムが補正値を取得できるようにするために, 工具 T を選択してください。 補正値(パラメータ P1 ~ P25)を含む補正データブロック (D1)は自動的に各工具(T番号)に割り当てられます。必要なデータブロックを D番号(D1~D9)で指定して,最大で9補正データブロックを1本の工具に割り当てることができます。 G41または G42で工具径補正(CRC)を指令できます。補正値は指定した補正データブロック Dx のパラメータ P6(形状補正)と P15(摩耗補正)に含まれています。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。・ローカルアラーム応答。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・ブロックエンドで NC アラーム停止。	G41/G42 で CRC を有効にする前に、アドレス T で工具番号を指定します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10751 工具径補正により干 渉の可能性がありま す (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 「干渉チエック」(補正移動ブロック 用交点計算)では。修正された移動 ブロック数の交点を計算できません。 従って, 工具中心パスのどれかで工 具が加工ワークの輪郭に接触する可能性があります。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムを確認し、補正値より小さなパスに内側コーナーがないようにプログラムを修正します(外側コーナーは工具中心パスが長くなるので問題ではありません)。また、常に交点があるように中間ブロックを挿入することもできます。マシンデータ 20240 CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOC KS で指定した検出対象移動ブロック数(デフォルト値:3)を大きくします。ただし、この場合は計算範囲が広がるので、ブロックのサイクル時間が長くなります。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10752 工具径補正でローカ ルブロックバッファ がオーバーフロー (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 工具径補正では,各 NC ブロックの 工具中心パスを計算するために入れる の中間ブロックをバッファに入るは 簡単できるものではなブロックを 必要がありまできるものではなブロックの 数がありまできるものではながで で数、挿入ながない要素補間の数、がカーンはでを で変した。 であるででする ことはでする ことはでする ことはでから、 ・・アラームの表示。 ・・ブロック エンドで NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 システムが割り当てるバッファの容量を小さくするために、できる限り下記のブロックがなくなるようにNCパートプログラムを修正します: ・補正平面上の移動情報がないブロック。 ・曲率が変わる輪郭構成要素(楕円など)を含み、曲率半径が補正半径より小さいブロック(このようなブロックは複数のサブブロックに分割されます)。 衝突監視対象ブロックの数(MD20240CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS)を減らします。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10753 直線ブロックに限り 工具径補正を有効に できます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G41/G42で工具径補正をかけられる ブロックはG00(早送り)または G01(切削送り)指令を含むブロック だけです。 G41/G42を含むブロックには, G17 ~G19 平面のそれぞれを構成する 2 軸の少なくとも一方を指定してくだ さい。一般的に補正は 2 軸の移動を 伴うので, ふつうは両方の軸を指定 します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	直線補間ブロックで補正をかけるように NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10754 直線ブロック内に限 り工具径補正を解除 してください(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G40 で工具径補正をキャンセルできるブロックは G00 (早送り) または G01 (切削送り) 指令を含むブロック だけです。 G40 を含むブロックには, G17 ~ G19 平面のそれぞれを構成する 2 軸の少なくとも一方を指定してください。一般的に補正のキャンセルは 2 軸の移動を伴うので, ふつうは両方の軸を指定します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	直線補間ブロックで補正をキャンセルするように NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10755 現開始点から KONT 経由で工具径補正を 起動しないで下さい (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル KONTで工具径補正を有効にしましたが、アプローチブロックの始点が補正円弧の内側に干渉しるとまいます。 G41/G42で工具径補正をかけるととに現在位置が輪郭の背面にあると、アプローチ動作(NORMまたはKONT)が補正動作に大きな影響をおよぼします。KONTでは、クの形がはします。以のの円弧が現在位置をおよぼします。接線が現在位置をいて、アプローチャに工具は輪郭に下渉しまが終点付近の補正円弧の内側にある場合、接線ははの補重を通りません。 始点が終点が最高にある場合、接線によりでは、アプロックの表で、・アラームの表示。・ブロックエンドでNCアラーム停止。	アプローチブロックの始点が終点付近の補正円弧の外側にあるような位置で CRC を実行します (指令した移動量>補正半径)。下記の対処が可能です: ・前のブロックで補正をかけます。 ・中間ブロックを挿入します。 ・NORM アプローチ動作を指令します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10756 プログラム終点で KONT 経由で工具径 補正を解除しないで 下さい (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 工具径補正をキャンセルするときに, 指令した終点正可以の内側にたが補正円弧にこが加工口の内側になるとす。 は ない ます で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で 1 で	指令した終点が補正が有効な最終点の補正円弧の外側にあるような位置でCRCをキャンセルします。下記の対処が可能です: ・次のブロックで補正をかけます。 ・中間ブロックを挿入します。 ・NORM 逃げ動作を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10757 工具径補正が有効の間は補正平面の変更はできません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 補正平面(G17, G18 または G19)を変更するときは,まず G40 で工具径 補正をキャンセルしてください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラム内に補正キャンセルブロックを挿入します。平面を変更した後、適切な直線補間ブロックで工具径補正をかけます。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10758 変数補正値による曲率半径が小さすぎます (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 指令したパスの半径では,現在(使用中の工具)の工具径補正量は大きすぎます。 可変工具径補正ブロックでは,指乳とのどの位置の位置でも補正とも変補正とができ、補助にある輪乳上の位置ではできません。 1ブロック内で補正量の符号が変わる場合は、輪郭の両側を確認します。 そうではない場合は、補正方向の片側だけを確認します。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	より小さな工具を使用するか、工具径を考慮に入れて輪郭を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10759 パスが工具オリエン テーションに平行で す (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル スプライン補間ブロックまたは多項 式補間ブロックの少なくとも1区間 で,補正後のパスが工具の向きと平行です。つまり、補正後のパスが拡重とのいるがます。 正平面に垂直な接線を含みでいます。 工具の向きと平行な直線及び補正平面に垂直な補間平面上の円弧は可能です。(溝からのスムーズ逃げの場合など)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	輪郭を指令するときにスプライン補間または多項補間ではなく,直線補間または円弧補間を指令します。 工具パスを複数の形状区間に分割し、それらの間で工具径補正をキャンセルします。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10760 径補正中のヘリカル 軸が工具と平行であ りません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ヘリカル補間で工具径補正を有効にできるのは, ヘリカル軸が工具の向きと平行な場合だけです。つまり, 円弧補間平面と補正平面が同じでなければなりません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	ヘリカル軸を加工面に垂直な方向にします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10761 1より多い回転をする楕円の工具径補正ができません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 楕円の内側の加工では、曲率半径が 工具径補正量より大きい部分や小さい部分があります。 楕円定義ブロックは4個のサブブロックに分割できますが、そのなかいもいます。1周以上の特円の場合はサブブが大幅に場合は、1周以上の指門があります。従ての世置でももます。 作円上のどの位置でももます。 楕円上のどの位置でももます。 精円上のどの位置でももます。 ・ドアームに答っ ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	半径が小さな工具を使用するか、楕円定義ブロックを1周以内のブロックに分割します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10762 工具径補正有効で2 つの移動ブロック間 に空のブロックが多 すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 移動情報なしブロックの最大許容数 はマシンデータで指定されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	<ul> <li>(1)パートプログラムを修正します。</li> <li>(2)マシンデータを修正します。</li> <li>(3) SBL2 が有効かどうかを確認します。有効な場合はプログラムの各行でブロックが作成されるので、二つの移動ブロック間の移動情報なしブロックの数が最大許容数を超える可能性があります。</li> </ul>	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10763 補正平面内のブロッ クのパス成分が 0 に なっています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具径補正有効時の衝突監視により, 当該ブロックで補正平面上のパス成分がゼロになっていることが検出されました。補正前のブロックが補正平面に垂直な移動情報を含んでいる場合, そのブロックは無視されます。このアラームはマシンデータ 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット1 = 1. で抑制されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	<ul> <li>現在の工具で加工できない狭い箇所では、左記の状態は不正と見なされません。</li> <li>必要であれば、パートプログラムを修正します。</li> <li>必要であれば、半径が小さな工具を使用します。</li> <li>CDOF / CDOF2 を指令します。</li> </ul>	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10764 アクティブな工具径 補正での不連続パス (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具径補正が有効で, 補正計算の始点が前のブロックの終点と一致していない場合に, このアラームが出力されます。たとえば, ジオメトリ軸が位置決め軸として二つの位置間を移動する場合, キネマティック変換(5軸変換) 有効時に工具長補正量を変更した場合などです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10765 3次元工具径補正は できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 3D 工具径補正を有効にしようとしましたが, それに必要なオプション機能がシステムに組み込まれていない場合に, このアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	別のバージョンのソフトウェアを使用します。必要なコードを物理的に使用できないため、マシンデータを変更しても当該オプション機能を有効にできません。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10766 ブロック %2 と %3 との間の表面オリエ ンテーションの変更 が間違っています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ブロック番号, ラベル 3D フェース ミル加工でのブロックの 継ぎ目で,最初のブロックで定義した面が二番目のブロックで定義した面の裏側とつながっている場合に,このアラームが出力されます。アラーム文のパラメータ %3 は二番目のブロックの番号です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10767 0 に等しくない傾き 角度の処理はできま せん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル トーラスミリングカッターを用いるフェースミル加工で加工面の法線ベクトル成分と工具オリエンテーション成分がマシンデータ 21082 CUTCOM_PLANE_ORI_LIMIT で指定した限界値より小さい角度を含む場合, 傾斜角は0でなければなりません。この場合に0以外の角度が使用できるのはリード角だけです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	パートプログラムを修正します。必要であれば、他の工具(ボールエンドミル)を使用します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10768 3 次元カッター補正 で工具オリエンテー ションが不正(Ch%1 %2)	************************************	パートプログラムを修正します。必要に応じて別の工具を使用します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除してくだ す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10769 3 次元カッター補正 で表面通常ベクトル が不正です (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 3Dミル加工では,加工面の法線ベクトルとパスの接線ベクトルは理論的には互いに直交しています。これらのベクトルを別々に指令できるので,両ベクトル間の角度が90度ではない可能性があります。この角度がマシンデータ 21084CUTCOM_PLANENORMAL_PA TH_LIMIT で指定した限界角度より小さいときに,このアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10770 工具径補正中の進行 方向変更によるコー ナタイプの変更 (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル コーナーのタイプ (内側コーナーまたは外側コートのタイプ (内側コートのようにもなるとのでは、工具のの移動ででででであるとのでは、ます。この移動でではなるとのでは、ます。この移動ででは変数のででででででである。 エ異の実際には複数のではでででででででででででででででででででででででででででででででででで	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10771 オリエンテーション スムージングにより ローカルブロックバ ッファがオーバーフ ロー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル バッファに入れる必要があるブロックが使用可能メモリー容量より多い場合に, このアラームが出力されます。このアラームが発生するのは,ソフトウェアの構成が不正なときだけです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ローカル バッファ領域の容量を大きくします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10772 3 次元切削の起動または解除時のオリエンテーション変更は不正です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル フェース ミル加工では, 補正起動ブロックと最初の補正ブロック間, または最後の補正ブロックと補正キャンセルブロック間で方向変更の中間ブロックは指令できません。(3D 工具径補正) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10773 ブロック %3 の内側 コーナにおけるブロック %2 内の工具 オ リエンテーションが 間違っています (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=ブロック番号,ラベル 内側コーナーにすると関連移動ブロックのパスが短くなりますが、向きは維持され、短くなったパスに応じたコーナーが切削されます。 3Dフェースミル加工では、パスの接線、加工面の法線及び工具の向きの間の関係が変化することにより、プレーショをは複数のコーナーのタイプが逆になる可能性があります。これは許されません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10774 フェースカッティン グでの工具寸法が 間違っています (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル このアラームは指令したフェースミル加工用工具の寸法が不正な場合,たとえば工具半径がマイナス値, 刃 先の丸み半径を指定する必要がある工具の丸み半径がゼロまたはマイナス値,テーパ工具のテーパ角度がゼロまたはマイナス値などの場合に出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	パート プログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10775 ブロック %2 内のフェースカッティング での工具変更が間違っています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル このアラームは 3D 工具径補正有効時 に工具交換を指令した結果, 工具の タイプが変わった場合, あるいは工 具のタイプは同じであるが, 関連工 具の少なくとも 1 本の寸法が交換し た工具の寸法と異なる場合に出力さ れます。 関連工具の寸法の内容は工具のタイプによりますが, 工具の直径, 刃先の丸み半径またはテーパ角度です。 工具長の変化は可能です。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10776 軸 %3 はカッタ補正 がアクティブならジ オメトリ軸でなけれ ばなりません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 このアラームは工具径補正の対象になる軸がジオメトリ軸ではない場合に出力されます。CUT2DFの対象になる軸は加工平面に垂直な位置決め軸であってもかまいませんが,他のすべての補正(CUT2DF, CUT3DC, CUT3DF, CUT3DF)では,対象軸はかならずジオメトリ軸でなければなりません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	パートプログラムを修正します G41/G42 の選択で、関連軸はチャネル内で GEOAX として認識されます。 GEOAX は G41/G42 指令前のブロックの GEOAX() または G91G0X0Y0 指令で可能です。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10777 工具径補正:補正に より削除されるブロ ックが多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具径補正がかかっている状態で, 有効な補正がないブロックの最大許容数はマシンデータ CUTCOM_MAXNUM_SUPPR_BLOC KS で制限されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	<ul> <li>・パートプログラムを修正します。</li> <li>・マシンデータを修正します。</li> <li>・SBL2 が有効かどうかを確認します。有効な場合はプログラムの各行でブロックが作成されるので、二つの移動ブロック間の移動情報なしブロックの数が最大許容数を超える可能性があります。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10778 工具径補正が有効な 状態で,解析処理が 停止しました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル セッティングデータ \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE が設定され, (ユーザーが指令した, あるいは内部で指令された) 工具径補正が有効なときに先読み停止が検出されると, ユーザーが予見できないマシン動作(工具径補正の終了, 新たなアプローチなど)が起きる可能性があるので, このアラームが出力されます。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	<ul> <li>キャンセル キー及び NC スタート キーを押して加工を継続します。</li> <li>パートプログラムを修正します。</li> <li>セッティングデータ \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE を FALSE に設定します。</li> </ul>	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10779 工具径補正が有効な 状態で、解析処理が 停止しました(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル セッティングデータ \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE が設定され, (ユーザーが指令した, あるいは内部で指令された) 工具径補正が有効なときに先読み停止が検出されると, ユーザーが予見できないをいると, ユーザーが予見できないたなアプローチなど) が起きるが出力されます。 加工を継続する場合は, キャンセルトしてください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	・キャンセル キー及び NC スタート キーを押して加工を継続します。 ・パートプログラムを修正します。 ・セッティングデータ \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE を FALSE に設定します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10780 工具半径補正が作動 中の際に無効な回転 - または研磨工具 (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 刃先オフセット(刃先中心と刃先点の差)が変更される工具交換は直線または多項式ブロックのみ可能です。 円弧ブロック,インボリュートブロック,および最大許容分子と分母値の有理多項式を含むブロックではできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	<ul> <li>キャンセルキー及びNCスタートキーを押して加工を継続します。</li> <li>パートプログラムを修正します。</li> <li>セッティングデータ \$SC_STOP_CUTCOM_STOPREをFALSEに設定します。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10781 インボリュート割り 出しにおける刃先補 正が間違っています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具径補正は, 補正平面がインボリュート平面と合致するときのみ可能です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10782 刃先補正で曲線のタ イプが間違っていま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具径補正が実施されない曲線タイプに工具径補正を適用しようとした場合, アラームが発生します。 原因:3次元工具径補正を使ったインボリュートが指令されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10783 工具径補正は,回転 座標変換が必要です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具オリエンテーションの変更が必要で, かつ方向変換オプションが無効な工具径補正を実行しようとしたときに, このアラームが発生します。このアラームは下記の G コードの1つが G コードグループ 22 で有効なときに発生します。・CUT3DC ・CUT3DCC ・CUT3DCC ・CUT3DCC ・CUT3DCC ・グステム応答> ・修正ブロック再読込み。・ローカルアラーム応答。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・ブロックエンドで NC アラーム停止。	<ul> <li>NCパートプログラムの修正。</li> <li>「方向変換」オプションを組み込みます。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10784 条件付き表面での工 具径補正に許可され ない工具です(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 条件付きの表面での工具径補正が有効になったとき, 間違った工具タイプが有効になっています。 工具タイプ1~399の切削工具のみ下記の例外で認められます。 ・111 ボールエンドミルカッタ ・155 トーラスミリングカッタ ・156 トーラスミリングカッタ ・157 トーラスミリングカッタ ・157 トーラスミリングカッタ ・157 トーラスミリングカッタ ・157 トーラスミリングカッタ ・ジステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	別の工具を使用してください。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10790 角度つき直線プログ ラミングのレベル変 更 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 角度指定方式で 2 つの直線を指令しようとしましたが, 最初のサブブロック間で有効な平面が異なっています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10791 直線指令の角度が無 効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 角度指定方式で2 つの直線から成る 輪郭を指令しようとしましたが,中 間点がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロック エンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10792 角度指定直線補間の 補間タイプが許され ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 角度指定方式で2つの直線を指令できるのはスプライン補間または直線補間の場合だけです。円弧補間や多項式補間では,このような指令は行えません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10793 角度指定直線補間の 2番目のブロックに 角度がありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 角度指定方式で 2 つの直線を指令しようとしましたが, 2 番目のブロックがありません。このアラームが出力されるのは, 最初のサブブロックがプログラムの最後のブロックである場合または最初のサブブロックの次に先読み停止ブロックがある場合だけです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パート プログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10794 角度指定直線補間の 2番目のブロックに 角度指定がありません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 角度指定方式で2つの直線を指令しようとしましたが,2番目のブロック に角度がありません。 このアラームが出力されるのは,前のブロックで角度は指定されていない場合です。 また,前の可ックで角度指定されていない場合で1つの直線を指令しようとしたが、2年することがあります。この場合は,有効平面の1軸だけを指定します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ロカルアラームに答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10795	%1=チャネル番号	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま
角度プログラミング で指定した終点は矛 盾しています (Ch%1%2)	%2=ブロック番号, ラベル 1 つの直線のプログラミング中に有効 平面の画方の軸と角度を指定したから、角度と角度を指定したが 大で指令した位置に矛盾が角度の重複指に矛盾が角度に表現したがある。 2 つの指令するをきれるをきます。 で有効平面ができます。のですがですがですがですがですがですがですがでから、 をことがですがいますが、 をことができないますが、 をことができないますが、 をことがいる。 をことがいるが、 のよりのよりでは、 のよりですが、 のよりですが、 のよりですが、 のよりですが、 のよりですが、 のよりですが、 のよりですが、 のよりですが、 のよりですが、 のというでで、 のよりでで、 のというでで、 のというでで、 のというでで、 のというでで、 のというでで、 のというでで、 のというでで、 のというで、 のというでは、 のはいうでは、 のはいいうにはいいうにはいいいが、 のはいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいいい		たはリセットキーでま リセットを解除してくだ す。 処理を継続してくだ さい。
10800 %2 軸はジオメトリ 軸ではありません (Ch%1%3)	%1=チャネル番号 %2=軸名称,主軸番号 %3=ブロック番号,ラベル 回転成分を含む座標変換またはフレームが有効なとき,ジオメトリ細要決合ではブロック解析すでがあった。 中人がはブロック解析すでがあった。ません。 (2)座標変換を選択することを変換をとしている。ません。 くシステムルです。ジオメークにでめは、 のでになりがでからというでは、 のでは、すが、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは	変換またはフレームを選択した後は、 (WAITP などで) 位置決め軸として 使用しているジオメトリ軸を「ジオ メトリ軸」の状態に戻します。	NC スタートキーで たはリセットキー アラームを解除して す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10805 ジオメトリ軸の切り 換えまたは変換後の 再位置決め (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 非同期サブプログラム内でチャネル 軸へのジオメトリ軸の割当てまたは 有効な座標変換を変更しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10810 マスタ主軸が未定義 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 「毎回転送り」機能 (G95/G96) または 「リジッド タップ」機能 (G331/G332) を指令しましたが, 送り速度制御の 基礎になるマスタ主軸が指定されて いません。 MD20090SPIND_DEF_MASTER_SPI ND をデフォルト値に戻すか, パート プラグラム内でキーワード SETMS を指令します。こうすれば, チャネ ルの各軸をマスタ主軸に再指定する ことができます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	主軸回転数に関わる G 機能を指令する前に MD 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND[n]=m (n: チャネルインデックス, m: 主軸番号) でマスタ主軸を設定しておくか, NC パートプログラム内でマスタ主軸コードを指定します。主軸として使用するマシン軸をMD35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[n]=m (n: マシン軸インデックス, m: 主軸番号) で指定します。また, MD20070 AXCONF_MACHAX_USED (n: チャネル軸インデックス, m: マシン軸インデックス, m: マシン軸インデックス, m: マシン軸インデックス) でマシン軸をチャネル (チャネル軸インデックス 1 または 2) に割り当てます。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10820 回転軸/主軸 %2 が 定義されていません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=軸名称,主軸番号 輪郭及び同期定義軸または軸/主軸 へ毎回転送りを指令しましたが,送 り速度制御の基礎になる回転軸/主 軸が使用できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正するか,設 定データ 43300 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE を正しく設定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10860 送り速度がプログラ ムされていません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 理由: 当該ブロックにG00(早送り)以外の補間が指令されています。F値が指定されていません。 パス送り F が有効で,直線送りと毎回転送りの変更時に,再度 F 指令が指令されていません。 コーナ/面取り(FRCM)用モーダル送りが有効で,直線送りと毎回転送りの変更時に,再度 FRCM が指令されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>補間タイプに応じた送り速度を指令します。</li> <li>・G93:アドレスFの後に送り速度を時間の逆数 (1/min) で指定します。</li> <li>・G94 及び G97:アドレスFの後に送り速度を毎分送り (mm/min) で指定します。</li> <li>・G95:アドレスFの後に送り速度を毎回転送り (mm/rev) で指定します。</li> <li>・G96:アドレスSの後に切削速度を毎分送り (m/min) で指定します。</li> <li>・G96:アドレスSの後に切削速度を毎分送り (m/min) で指定します。</li> <li>この値は現在の主軸回転数に基づいて決定します。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10861 位置決め第 %2 軸の 速度が 0 です (Ch%1%3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 %3 = ブロック番号, ラベル 送り速度が指令されていず, マシン データに設定されている位置決め速 度がゼロです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ 32060 MA_POS_AX_VELO にゼロ以外の値 を設定します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10862 マスタ主軸はパスの 軸です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭を指令しましたが, 輪郭定義軸 にマスタ主軸が含まれています。こ の場合 (G95 など), 切削速度はマス タ主軸の回転数に基づいて決定され ます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムのなかで参照できないようにプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10870 外周軸が未定義 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 周速一定制御用の参照軸として定義 されるか SCC[AX] により割り当てら れた径方向軸がない状態で, 周速一 定制御が指令されました。 周速一定制御は下記の条件で有効に なります。 ・電源立ち上げ時の G グループ 29 の G96,G961 または G962 の基本位置。 ・G96,G961 または G962 の参照軸は MD20100 で径方向軸として適用できます。または SCC[AX] 命令で指定できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 G96,G961 または G962 の指令前にマシンデータ 20100 MC_DIAMETER_AX_DEF または SCC[AX]. で周速一定制御用参照軸として径方向軸を指定してください。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10880 面取りまたは円弧を 挿入時の2つの移動 ブロック間に空のブ ロックが多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭構成要素を含み, 面取りまたは コーナー R (CHF または RND) で繋 がれる 2 ブロック間に指令した移動 情報なしブロックの数がマシンデー タ 20200 CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLO CKS の値を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 左記の移動情報なしブロックの数がチャネル別マシンデータ 20200CHFRND_MAXNUM_DUMMY_ BLOCKS (面取り/コーナーRのダミーブロック最大許容数)の値を超えないようにパートプログラムを修正するか、このマシンデータの値をパートプログラムに適合するように変更します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10881 面取りまたは半径挿 入時のローカルブロ ックバッファがオー バーフロー (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭構成要素を含み, 面取りまたは コーナー R (CHF または RND) で繋 がれる 2 ブロック間に指令した移動 情報なしブロックの数が多すぎるの で, 関連ブロックをバッファに入れ ることができません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正して、移動情報なしブロックの数を減らします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10882 移動なしでブロック 内で面取りまたは半 径は有効にできません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 下記のために, 二つの直線または円 弧間に面取りまたはコーナー R が挿 入されません: ・有効平面上に直線または円弧が定 義されていません。 ・有効平面外の移動が指令されています。 ・有効平面を変更しました。 ・移動情報のないダミーブロックの数が最大許容数を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 左記の原因を解消するようにパート プログラムを修正するか、チャネル 別マシンデータ 20200 CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLO CKS の値をパートプログラムに適合 するように変更します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10883 チャンファあるいは 半径の大きさが少な くなっています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号。 %2 = ブロック番号,ラベル 面取りやコーナー R を挿入するとき 少なくとも関連ブロックの 1 つが小 さすぎるため挿入される形状要素が 当初の指令値より縮小される必要が ある場合,このアラームが出力され ます。アラームは,マシンデータの \$MN_ENABLE_ALARM_MASK のビット 4 が設定された場合のみ発生し ます。そうでない場合,アラームが 曲用されます。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC パートプログラムを修正するか, キャンセルしてスタート,もしくは 単独スタートした後,修正せずにプ ログラムを継続してくだい。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10890 スプライン計算時に ローカルブロックバ ッファがオーバフロ ー (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 移動情報なしブロックの最大許容数 はマシンデータで制限されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>(1)パートプログラムを修正します。</li> <li>(2)マシンデータを修正します。</li> <li>(3) SBL2 が有効かどうかを確認します。有効な場合はプログラムの各行でブロックが作成されるので、二つの移動ブロック間の移動情報なしブロックの数が最大許容数を超える可能性があります。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10891 複数のノットが指令 よりも多くなってい ます(Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル B スプライン補間でノード (二つの 多項式曲線が結ばれるスプライン上 の点) 間の距離 PL を指定しました が, ゼロの連続指定回数が多すぎま す (つまり, ノードの「重複度」が 高すぎます)。 ゼロのノード間距離を連続して指定 できる回数は 2 次 B スプライン補間 では 2 回まで, 3 次 B スプライン補間 では 3 回までです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ノード間距離 PL = 0 の連続指定回数 が当該 B スプライン曲線の次数を超 えないように指令します。	NCスタートキーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10900 定切削速度でプログ ラムされた S 値があ りません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G96 モードですが, 周速一定制御 S 指令がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	アドレスSで周速一定速度 (m/min)を指令するか、G96 機能を解除します。たとえば G97 を指令すると、送り速度は以前の値に戻りますが、主軸回転数は現在値のままです。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10910 1パス軸の不規則な 速度波形 (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 先読み中のパス速度波形解析で,パス速度に関して1軸以上のパス軸の速度波形の大きな局部部に横出さました。このような状態は一般的で発生します。しかし,それは正しくない輪郭、または輪郭に対して不都合なFGROUP定義に起因することもあります。他の理由として不都合なOEMのプログラム座標変換かもしれません。安全に軸負荷を無くすため、機械停止が発生します。原点付近に達すると、急に強い動きが発生します。	NC ブロックをより小さな複数のブロックに分割します。こうすれば、改善されます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10911 トランスフォーメー ションが極の移動を 許していません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した曲線が変換座標の原点を通っています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10912 運転準備処理が補間 処理と同期していない可能性があります (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した曲線をうまく前処理できません。その原因は座標変換関連軸が位置決め軸に指定されているか, 曲線の座標原点通過回数が多すぎまで。運転中に当該ブロックから速度確認を行いましたが, その結果が先読み処理の結果より少ないです。「先読み」機能が無効です。運転中に速度確認を行えない場合は,パートプログラムの処理が停止します。 <システム応答> ・アラームの表示。	ふつうは対処は不要です。ただし、パートプログラムを下記のように修正すれば、より効率的な速度制御が行われます: ・曲線が座標原点を何回も通過している場合は、当該ブロックを複数のブロックに分割します。 ・位置決め軸がアラームの原因である場合は、その軸を輪郭定義軸として使用できるかどうかを確認します。 指定した条件に基づいて先読み処理を再開できるようになるまで(たとえば JOG モードから AUTO モードに切り換えた後、工具または工具刃先を交換した後など)、「先読み」機能は無効なままです。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10913 負の送りのプロフィ ールは除外されます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した送り方向に逆転した部分が あります。このような逆転はできま せん。 送り方向の逆転が無視されます。当 該送りブロックの終点を考慮して, ブロック全体の送り方向が決定され ます。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・アラームの表示。	ふつうは対処は不要です。ただし, このアラームはプログラミングの誤 りを指摘しているので,それを訂正 します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10914 変換中は動作できま せん (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 機械の動作特性上,指定動作を実行できません。座標変換に依存したエラー要因はTRANSMIT指令にあります。極の周りに(円弧)領域があります。その極の周りで位置決めはできません。この領域では工具原点が極の内部に移動できません。この領域に下記で定義されます。 ・マシンデータ (\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL) ・有効工具長補正(\$TC_DP参照),工具長補正が計算に含まれるかどうかは選択ワーク平面(G17参照)によります。 ・機械は不完全なブロックの前で停止します。 <ンステム応答> ・インタプリタ停止。 ・ローカルアラーム応答。 ・NCスタート禁止。 ・インタフェース信号設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。間違って指定された工具長補正を変更します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10930 ストックリム - バル 輪郭では補間タイプ は許されません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭荒削りサイクル (CYCLE95) の輪 郭パス指令に、G00, G01, G02, G03, CIP, または CT 以外の位置決め指令が 含まれています。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	輪郭荒削りサイクルの移動サブプログラムに,直線と円弧から成るパス要素だけを指令します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10931 プログラムされたストックリムーバル輪郭でのエラー(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭荒削り (CYCLE95) の輪郭パスに 下記の種類のパス指令があります。: ・一周円が指令されています。 ・輪郭構成要素が重複しています。 ・始点が不正です。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	輪郭荒削りサイクルの移動サブプログラム内にある左記の誤りを訂正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10932 輪郭の準備が再起動 しました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 最初の補間準備/補間の解読処理は, EXECUTE で終了させておく必要が あります。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	輪郭分割を呼び出す前に(キーワード CONTPRON),キーワードEXECUTE を指令してパートプログラム内の移動指令の前処理を終了させます	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10933 輪郭プログラムに含 まれる輪郭ブロック が少なすぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭プログラムが下記のようになっています。: ・CONTPRON の輪郭ブロックが 3 ブロック未満です。 ・ CONTDCON の輪郭ブロックがありません。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	輪郭荒削りサイクルの移動サブプログラム内に、加工平面上の2軸の移動指令を含むブロックを少なくとも3個プログラムします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10934 輪郭部分の配列の設 定が小さすぎます (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル (キーワード CONTPRON で呼び出した)輪郭分割中に,輪郭テーブルの領域が小さすぎることが検出されました。輪郭テーブルは,許容可能なすべての輪郭構成要素 (円弧または直線)の行を含んでいなければなりません。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	輪郭構成要素に基づいて輪郭テーブルの領域変数を指定します。こうすれば、輪郭分割機能により、所定のNCブロックが少なくとも3個の加工ブロックに分割されます。例: N100 DEF TABNAME_1[30,11] この輪郭テーブルの領域変数により30個の加工ブロックが確保されます。列の数(11)は固定数です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10940 カーブテーブル %3 削除/上書きできま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 カーブテーブルを削除できるのは, それがリンク内で有効になっていな い場合だけです。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	削除したいカーブテーブルを使用している全リンクを無効にします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10941 カーブテーブル %3NC の空きメモリ がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 %4= オブジェクトタイプ カーブテーブルの定義中, DRAM の の空き領域がなくなりました。オブ ジェクト・タイプパラメータは, メ モリがどのカーブテーブルオブジェ クトについて不十分かを指定します。 1. カーブテーブル数が少なすぎます。 (MD \$MN_MM_NUM_CURVE_TABS) 2. リニアカーブテーブル分割数が少なすぎます。(MD \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN) 3. 多項式カーブテーブル分割数が少なすぎます。(MD \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENT S) 4. カーブテーブル多項式数が少なすぎます。(MD \$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOM S) <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 不要なカーブテーブルを削除するか,カーブテーブル用ディスク容量を再設定します。その後,カーブテーブルの定義を再開します。 下記のマシンテーブルを参照してください。: MD MN_MM_NUM_CURVE_TABS,MD MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS,MD MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10942 カーブテーブル %3 定義した命令が不正 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 カーブテーブルの定義中に不正な指令を入力すると, このアラームが出力されます。たとえば, CTABEND 指令を入力する前に M30 でカーブテーブルの定義を終了させることはできません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正して、その実行を再開します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10943 カーブテーブル %3 ブロック内の先導値 の方向変更ができま せん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 当該ブロックでは, 指令輪郭をカーブテーブルに変換するための必要条 件が満たされていません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正して,その 実行を再開します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10944 カーブテーブル %3:トランスフォ ーメーションが不正 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 カーブテーブルへの変換に関連する 軸が CTABDEF で指定したマスタ軸 またはスレーブ軸を含む場合は,このような変換を行えません。 例外: TRAANG <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10945 カーブテーブル %3:軸連結が不正 です(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 CTABDEF で指定したマスタ軸とスレーブ軸の連結は行えません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10946 カーブテーブル %3 輪郭を含んでいません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 CTABDEF と CTABEND の間にマス タ軸の移動指令がありません。この 指令がない限り, カーブテーブルは 定義できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パート プログラムを修正し, その実行を再開します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10947 カーブテーブル %3 輪郭が途切れていま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 カーブテーブル内の輪郭は連続形状 でなければなりません。座標変換な どを行うと形状が不連続になること があります。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NCパートプログラムを修正し、その実行を再開します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10948 カーブテーブル%3 テーブル境界で位置 が途切れています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 周期カーブテーブルを定義しました が, テーブル末尾のスレーブ軸の位 置がテーブル先頭の位置と異なって います。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NCパートプログラムを修正し、その実行を再開します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10949 カーブテーブル %3 リーディング軸モー ションがありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 スレーブ軸の移動を指令しましたが, マスタ軸の移動指令がありません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パート プログラムを修正し, その実行を再開します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10950 円弧長さの計算が間 違っています (Ch%1)	%1 = チャネル番号。 円弧長さの計算は要求される精度を 達成できませんでした。 〈システム応答〉 ・アラームの表示。 ・ワーニング表示。	多項式補間が有効の間、円弧長さの計算は要求される正確さを出すことができませんでした。マシンデータの \$SPLINE_FEED_PRECISIONを大きくするか、または円弧長さ多項式入力メモリをもっと多くリザーブしてください。マシンデータ MM_ARCLENGTH_SEGMENTSによって、円弧長さを近似するためにブロックごとに多項式分割がいくつ使用できるかが定義されます。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10951 第 %3 カーブ定義 表:周期の長さが 0 になりました (Ch%1%2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル %3= カーブテーブル番号 <システム応答> ・アラームの表示。	テーブル設定が正しいか確認してく ださい。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
10955 カーブテーブル %3:リーディング 軸のモーションがあ りません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=カーブテーブル番号 スレーブ軸移動がマスタ軸移動なしで指令されています。マスタ軸ではなくスレーブ軸が移動するブロックが工具径補正とともに指令されているときに起きる可能性があります。アラームは報知することだけが目的であり、MD\$MC_CTAB_ENABLE_NO_LEAD MOTION = 2を設定することで無視できます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームは MD\$MC_CTAB_ENABLE_NO_LEAD MOTION = 2 でオフできます。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10956 カーブテーブル %3NC メモリ %4 が 足りません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブテーブル番号 %4 = オブジェクトタイプ カーブテーブルの定義中 DRAM の空き領域がなくなりました。オブジェクト・タイプパラメータは, メモリがどのカーブテーブルオブジェクトについて不十分かを指定します。 1. カーブテーブル数が少なすぎます。 (MD \$MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM) 2. リニアカーブテーブル分割数が少なすぎます。 (MD \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM) 3. 多項式カーブテーブル分割数が少なすぎます。 (MD \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENT S_DRAM) 4. カーブテーブル多項式数が少なすぎます。 (MD \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENT S_DRAM) 4. カーブテーブル多項式数が少なすぎます。 (MD \$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOM S_DRAM) <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	DRAM 内で不要になったカーブテーブルを削除するか、カーブテーブルのメモリ空間を設定しなおしてください。カーブテーブルは再度定義してください。DRAM 内のカーブテーブルメモリを設定する MD は以下のとおりです。 MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_D RAM, MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
10958 直線カーブテーブル %2で、メモリタイ プ%3は%4の多項 式分割を含みます (Ch%1%2)	%1= チャネル番号 %2= カーブテーブル番号 %3= メモリタイプ %4 = 多項式分割数 指定メモリタイプ (1 = SRAM, 2 = DRAM) で指定識別子のカーブテーブ ル発生中に多項式分割が直線分割の 代わりに使用されました。示された 数で直線カーブテーブル分割数を大 きくすることにより,カーブテーブ ルはよりよい方法で保存されます。 下記マシンデータはメモリタイプに 関係します。 1 (SRAM): \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN 2 (DRAM): \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM <システム応答> ・アラームの表示。	示されたカーブテーブルは MD \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN または \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_ DRAM を大きくして、テーブル作成 を再開することで、カーブテーブル が作成され、カーブテーブル用メモ リが最適化されます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10960 COMPCURV/ COMPCAD と工具経 路修正を同時にでき ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 圧縮タイプ COMPCURV と COMPCAD は工具径補正と一緒には 使用できません。工具径補正が有効 の間, 圧縮タイプ COMPON だけ起動 できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
10961 最大で立体の多項式 が有効な工具径補正 で使用可能です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 径補正が有効なとき, ジオメトリ軸 には3次多項式まで使えます。この 場合, 4番目または5番目の角度多項 式を指令できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
10962 工具パスの修正でファンクション %3 が 実行できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 機能名称 当ソフトウエアバージョンでは, 当 該機能はまだ工具径補正とセットで 使用できません。パートプログラム を修正するか, もしくはバージョン アップされたソフトを取得してくだ さい。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
10980 オリエンテーション スムージングはでき ません (Ch%1,%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ORIPATH の有効パス関連オリエンテーション補間で, オリエンテーションスムージングは有効にできません。これは 34番目の G コードグループの G コード OSOF を有効にしてください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12000 アドレス %3 が繰り 返しプログラムされ ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = アドレスのソース文字列 ブロックの情報を明確にするために, ほとんどのアドレス (アドレス タイプ) は 1 個の NC ブロックにつき 1 回しか指令できません (例: X T F など - 例外: G 機能及び M 機能)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ・1 ブロックにつき 2 回以上使用されているアドレスを NC パートプログラムから削除します(複数の値を指定できるアドレスはこれに該当しません)。 ・アドレス(軸名称など)がユーザー定義変数で指定されているかどうかを確認します(プログラム内で変数への軸名称の割当てがなった。からかどうかを演算処理だけで確認するのは容易ではない場合があります)。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12010 アドレス %3 アドレ スタイプのプログラ ムが多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = アドレスのソース文字列 DIN に準拠した 1 ブロックで各タイプのアドレスを何回指定できるかは内部で決定されています(たとえば移動軸を表すアドレスは 1 ブロックにつき 1回しか指定できません)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 指令した情報を複数のブロックに分割します。(ただし、各ブロックの指令はノンモーダル情報でなければなりません。)	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12020 アドレス修正とアド レスの組み合わせは 許されません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 有効なアドレスタイプはIC, AC, DC, CIC, CAC, ACN, ACP, CACN 及び CACP です。各アドレスの変更は各アドレスタイプに使用できません。各アドレスタイプにどのアドレスを使用できるかについては、プログラミング ガイドを参照してください。下記の例ように使用できないアドレスに変更した場合に、このアラームが出力されます。例: N10 G02 X50 Y60 I=DC(20) J30 F100; 補間パラメータを DC で指令 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 プログラミングガイドにしたがい、使用可能なアドレスの範囲内でノンモーダルなアドレスの変更を行います。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12030 %3 内の引数かデー タが無効 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 多項式補間で, 多項式内に 3 次を超える項があってはなりません(プログラミングガイドを参照)。 f(p) = a0 + a1p + a2p2 +a3p3 係数 a0 (始点) は前ブロックの終点と同じなので指令する必要はありません。多項式補間ブロックでは, 1 軸につき係数を 3 個 (a1, a2, a3) まで指定できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12040 式 %3 が「AXIS」デ ータタイプではあり ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ブロック内のソース文字列 いくつかのキーワードのパラメータ は AXIS タイプの変数で指定する必要があります。たとえばキーワード POでは、括弧付きの軸識別子を指定して、そのパラメータを AXIS タイプの変数として定義してください。下記のキーワードは、AXIS タイプのパラメータしか指定できません: AX[]、FA[]、FD[]、FL[]、IP[]、OVRA[]、PO[]、POS[]、POSA[] 例: N5 DEF INT INFEED=Z1; 軸識別子ではなく番号「26 161」を指定しているので不正。 N5 DEF AXIS INFEED=Z1; 適正。 N10 POLY PO[X]=(0.1,0.2,0.3) PO[Y]=(22,33,44)&PO[INFEED]=(1,2,3) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。プログラミングガイドの指示に従ってパートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12050 アドレス %3 は使え るように設定されて いません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソーステキスト ブロック内の DIN アドレス DIN 準拠アドレス (X, U, X1 など) の名称がシステム内で定義されていません。本システムでは, DIN に準拠した固定アドレスのほかに可変アドレスも使用します。プログラミングガイドの「可変アドレス」を参照してください。マシンデータで可変アドレスの名称を変更することができます。 例: DIN 準拠識別子 → 定義した識別子 G01 → LINE G04 → WAIT <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。アラームの表示。	プログラミング ガイドを参照し、マシン データで定義済みのアドレス及びそれらの内容を調べたうえで DIN準拠ブロックを訂正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説	明	対処	プログラム継続
12060 同じグループの G コードを指令する ことはできません (Ch%1 %2)	%1 = チャックラーは %2 = ブロログル 水の番のカラーで 大力で 大力で 大力で 大力で 大力で 大力で 大力で 大力	ラベル 使用できる G機能は <b>非構文定義グルー</b> 機能 <b>1個しか</b> 指令で機能 <b>1個しか</b> 指令で G機能に関立 グループ内の G機能に関立 文定義 G機能に関立 文で M でも、最なされませい。 非構文定義 G機能 <b>5 グループ 5 ~ n</b> 込み。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。対処は不要ですが、望みのG機能が最後に指令されていることを確認してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12070 G機能が重複した Gグループで定義 しています (Ch%1 %2)	・インタフェース信 ・アラームの表示。 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, 構文定義 G 機能プロックを決定する G 機能プロックに力で決定する G 機能が構文的では1個だけでで、機能は「人の」のでは、1個だけででは、1個だが構文といる。システブロックに対する。 ・ドロックフェー表示。	ラベル パートプログラムの ク内のアドレスの構 です。 令できる構文定義 G 。 G グループ 1 ~ 4 義 G 機能です。 込み。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 NC ブロックを確認し、1 ブロックに複数の構文定義 G 機能が指令されていないようにパートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12080 テキスト%3 にシン タックスエラーがあ ります (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソーステキスト位置 当該ブロックの表示されたテキスト 位置に構文上の誤りがあります。このアラームの原因は多すぎるので, ここで詳述できません。 例1: N10 IF GOTOF; 分岐条件が指令されていません。 例2: N10 DEF INT VARI=5 N11 X VARI; 変数 X と VARI の値が指定されていません。 <ys830di ys840di=""> ・G28 / G30 と同一ブロックで指令できる M コードの個数は3個までです。4 個以上指令した場合にこのアラームになります。 ・ISO モードのマクロ呼び出し M98を先読み停止 M コードして登録しています。 &lt;システム応答&gt; ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。</ys830di>	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを確認し、プログラミングガイドに記載された構文規則に従って誤りを訂正します。 <ys830di ys840di=""> ・同一ブロックの M コードを 3 個以下に変更してください。 ・ISO モードのマクロ呼び出し M98を先読み停止 M コード登録から削除してください。</ys830di>	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12090 引数 %3 が不正です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = テキスト内の不正パラメータ 指令した関数が定義済みです。その 呼び出し時に不正なパラメータが転送されます。このアラーム文に表示 されるのは最初の不正パラメータだ けです。 例: 定義済みサブプログラム TRAFOF (座標変換オフ) の呼び出し時に(1個またはそれ以上の) 不正なパラメータが転送されました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。不正パラメータの転送を伴わない機能を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12100 P(%3) は指令できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 呼び出し回数 MCALL で呼び出したサブプログラムはモーダルです。つまり, 位置情報を含む各ブロックの実行後, 当該サブプログラムが 1 回だけ自動的に実行されます。従って, アドレス Pで呼び出し回数を指定することはできません。モーダル呼び出しは, 新しいサブプログラム名で, あるいはサブプログラム名なしで(呼び出しキャンセル機能)もう一度 MCALLを指令するまで有効です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。呼び出し回数を指定せずに、MCALLサブプログラム呼び出し指令を、指令します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12110 NC ブロックに誤り があり、解析できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 当該ブロックで指定したアドレスが 有効な構文定義 G 機能と矛盾してい ます。 例: G1 I10 X20 Y30 F1000; 直線補間ブロックにアドレス I を指 定することはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから,「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ブロックの構文を確認し,プログラミング要件に従って誤りを訂正します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12120 違うブロックで特殊 G機能を指令して下 さい (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 当該ブロック内の G 機能は単独ブロックで指令してください。同一ブロック内に一般アドレスまたはシンクロナイズドアクションを指令することはできません。この要件が適用される G 機能は下記のとおりです: G25, G26 ワーキングエリア及び主軸回転数の制限 G110, G111, G112 極座標指令 G92 周速一定制御による主軸回転数の制限 STARTFIFO, STOPFIFO 先読み処理バッファの制御例: G4 F1000 M100; G4 ブロックに M 機能を指令することはできません。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	関連G機能を単独ブロックで指令します。	NC スタートキーまたはリセットをはリームを解除してくだった。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12130 工具オリエンテーションが許されません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具オリエンテーションを指令できるのはモーダル移動指令できまたは SAR ブロック (再位置決め) 内だけです。 オイラー角 (A1, B1, C1), 法線ベクトル成分 (A2, B2, C2) または方向ベクトル成分 (A3, B3, C3), あるいは軸終点座標を指定して工とクトル成分を指定して工とかルル成分を指定して工とがルル成分を指定した工具とがルカウェルがあるとます。オイラームトーションを表したであると、この4 (ドウェル時間) G33 (リードー定ネジ切り) G74 (レファレンス点復帰) REPOSL, REPOSQ, REPOSH (再位置決め) そのときアラームはオイラー角度, 方向ベクトル, 出力されます。 くシステム応答 > ・修正ブタフェースの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。軸終点座標を指定した工具オリエンテーションを指令するか、オイラー角、法線ベクトル成分を指定した工具オリエンテーションを別のブロックに指令します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12140 式%3 はこのリリー スバージョンに含ま れていません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース テキスト内の機能 当該機能はシステムのフル構成では 実行可能ですが, 現在のバージョン では実行できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 当該機能をプログラムから削除します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12150 オペレーション %3 データタイプと合い ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 文字列(不正な演算子) データタイプが所定の演算(算術式または数値の割当て)と矛盾しています。 例1: 算術式 N10 DEF INT OTTO N11 DEF STRING[17]ANNA N12 DEF INT MAX : N50 MAX = OTTO + ANNA 例2: 数値の割当て N10 DEF AXIS DRILL N11 DEF INT OTTO : N50 OTTO = DRILL <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。所定の演算を実行できるように変数の定義を修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12160 値の範囲を超えました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した定数または変数の値がデータタイプの定義ですでに指定した範囲を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 定数または変数の値を訂正するか、データタイプを適合させます。整数定数の値が大きすぎる場合は、小数点を付けて実数定数として指定することができます。例: R1 = 9 876 543 210. 整数定数の範囲: $1 \sim 2^{31}$ 実数定数の範囲: $2^{-1022} \sim 2^{+1023}$	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12170 ID%3 が繰り返し定 義されています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=ブロック内の記号 このアラーム文に示された記号は現在有効なパートプログラム内で定義済みです。 他のプログラム(またはサブプ職務ですがある。 のプログラム(またはサブプを義したがです。 他のプログラム(またはサブプを表したがです。 を再定したがですがです。 とえばローガーででででででででででででででででででででででででででででででででででで	データ管理処理がすでに認識している記号が表示されます。現在有効なプログラムでこの記号を定義した箇所をプログラム エディターで検索します。最初の記号と二番目の記号に異なる名称を与えます。	NC スタートキーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12180 オペレータ %3 のチェイニングが不正 (Ch%1 %2)	<ul> <li>・アラームの表示。</li> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>%3 = 連鎖演算子</li> <li>演算子連鎖で, 二項演算子と単項演算子が括弧なしで連続的に書かれています。</li> <li>例:</li> <li>N10 ERG = VARA-(-VARB); 正しい表記</li> <li>N10 ERG = VARAVARB; エラー!</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・修正ブロック再読込み。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	式を正しく表記し、適正な箇所に括 弧を付けます。こうすればプログラ ムがさらにすっきりし、読みやすく なります。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12190 配列タイプの変数の 範囲が多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル STRING タイプの変数の配列は1次 元まで,他のすべての変数の配列は2 次元までと規定されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。配列の定義を訂正します。多次元配列の場合は、必要に応じて二番目の2次元配列も再定義し、同じ領域インデックスを指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12200 シンボル %3 が生成 できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース ブロック内の記号 下記の理由により, DEF 命令で記号 を定義できません: ・同じ記号が (たとえば変数または 関数として) すでに定義されてい ます。 ・内部メモリー領域が不十分です (たとえば配列が大きすぎます)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	下記の確認を行います: ・現在有効なプログラム(メインプログラムまたは呼び出したサブプログラム)で割り当てようとした名称がすでに使用されているかどうかをテキストエディターで確認します。 ・定義済み記号のメモリー要件を調べ、必要であれば、グローバル変数の個数を対きくして、メモリー要件を軽減します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12210 文字列 %3 が長すぎ ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース ブロック内の記号 ・STRING タイプ変数の定義時に, 100 字以上の文字列を入力しようとしました。 ・割当て時に, 当該変数に適合しない文字列があることが判明しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ・より短い文字列を選択するか、文字列を二分割します。 ・より長い文字列を使用できるタイプの変数を定義します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12220 文字列内のバイナリ 定数 %3 が長すぎま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 2 進定数 STRING タイプ変数の値を設定した とき, あるいは割り当てたときに, 2 進定数のビット数が 8 ビットを超え ていることが判明しました。 例: DEF STRING[8]OTTO ="ABC'H55"B000011111'DEF" <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。アラームメッセージ欄には最初に検出された不正な2進定数の文字列しか表示されません。過多ビット数の2進定数がさらにあるかもしれないので、すべての2進定数に対して値が不正かどうかを必ず確認してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12230 文字列中の16 進定 数 %3 が長すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 16 進定数 文字列のなかには, キーボード上の キーで直接入力できる文字に対応していないバイトを含んでいるものがあります。これらの文字は2 進定数または16 進定数として入力できます。1 文字は1 バイトに相当します。16 進定数のバイト数は256 バイト未満でなければなりません。例: N10 DEF STRING[2]OTTO ="'HCA"HFE" <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。アラームメッセージ欄には最初に検出された不正な16進定数の文字列しか表示されません。過多バイト数の16進定数がさらにあるかもしれないので、すべての16進定数に対して値が不正かどうかを必ず確認してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12240 工具オリエンテーション %3 が既に定義 されています (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=テキスト 工具オリエンテーションは1ブロックにつき1回しか指令できません。 工具オリエンテーション指令では, 3 方向のオイラー角, 軸の終点座標または方向ベクトル成分のいずれかを指定することができます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 工具オリエンテーションは三種類の方法で指令できます。最適な方法を選択して所定のアドレスに値を設定し、他の方法にしたがったすべての工具オリエンテーション関連パラメータを削除します。 軸終点座標(付加軸): A, B, C 軸識別子 オイラー角 : A2, B2, C2 方向ベクトル成分 : A3, B3, C3	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12250 マクロ %3 をネスティングしないでください。(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 マクロはキーワード DEFINE で定義 した新しい識別子を有する 1 行また は一連の命令です。マクロ命令の文 字列に他のマクロを含める(ネスト する)ことはできません。 例: N10 DEFINE MACRO1 AS G01 G91 X123 MACRO2 F100 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。ネストしたマクロの代わりに、その内容を直接書き込みます。	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12260 %3 に与えられた初 期値が多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 配列の初期設定(配列の定義及び各 配列要素への値の割当て)で設定した値の個数が配列要素の個数を上回っています。 例: N10 DEF INT OTTO[2,3]=(,, {6 個 を超える値 }) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから,「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 NC パートプログラムを確認して,下記の点を確認します: (1) 配列定義時に配列要素の個数(n,m)を正しく指定したかどうか(たとえば2行×3列の配列を定義するときは、DEFINTFILDNAME[n,m]のnとmの値をそれぞれ2と3にします)。 (1) 初期設定時に値を正しく割り当てたかどうか(実数変数の場合は、各配列要素の値をカンマで区切り,小数点を正しく付けたかどうか)。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12261 %3 の初期化が出来 ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 プログラム定義部では, フレーム タイプ変数の初期設定を行えません。例: DEF FRAME LOCFRAME =CTRANS(X,200) また, プログラムの実行中に SET でフィールドを初期化しているときは,軸の初期値を設定できません。 PRLOC の AREDE 命令はセッテイングデータのみ指令できます, マシンデータ,変数には指令できません。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラム実行部の別のブロックで 初期設定を行います。 例: DEF FRAME LOCFRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200) 軸変数使用時: DEF AXIS AXIS_VAR[10] AXIS_VAR[5] = SET(X,Y) の代わり に,以下のように指令します: DEF AXIS AXIS_VAR[10] AXIS_VAR[5] = X AXIS_VAR[7]=Y REDEF INIRE, INIPO, INICF, PRLOC が GUD,LUD 等の動作を変更 する場合,そのときマシンデータ \$MN_DEFAULT_VALUES_MEM_MA SK は 1 にしてください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12270 マクロ ID%3 は既に 定義されています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 (マクロ名) DEFINE 命令で選択しようとしたマクロ名は下記のいずれかとして, すでにシステム内で定義されています:マクロ名 キーワード 変数 設定済み識別子 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 DEFINE 命令で別のマクロ名を選択します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12280 最大マクロ長 %3 を 超えました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 マクロ命令の長さは256 文字未満でなければなりません。1個のマクロで 256 文字以上の文字列を定義しようとしたときに(オペレータパネルと NCK 間で転送できるブロックの長さは242 文字に制限されているので、これが可能なのはNCブロックの V.24 入力を行う場合だけです)、このアラームが表示されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。当該マクロで定義しようとした機能を2個のマクロに分割します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12290 算術変数 %3 が未定 義です (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=ソース文字列(算術変数) 定義済み算術変数はRパラメータだけです。他のすべての算術変数は,DEF命令で定義した後にしか使用できません。使用できる算術変数の最大個数はマシンデータで指定されています。変数名は明確でなければならず、システム内での重複定義はできません(例外:ローカル変数)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。所定の変数をプログラム定義部で定義します(グローバル変数の場合は呼び出しプログラム内で定義できます)。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12300 サブルーチン%3の 呼び出しでリファレンス引数なしで 呼 び出されています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 サブプログラムの定義で仮 REF パラメータ (間接指定パラメータ) を指定したが,それに実パラメータが割り当てられていません。サブプログラム呼び出し時には、実パラメータが割り当てられます。例: サブプログラム: (2 個の値指定パラメータ X 及び Y, 1 個の間接指定パラメータ Z) PROC XYZ(INT X,INT Y,VAR INT Z):  M17 ENDPROC メインプログラム: N10 DEF INT X N11 DEF INT Y N11 DEF INT Z : N50 XYZ(X,Y); REF パラメータ Z がありません。または N50 XYZ(X,Z); REF パラメータ Z がありません。 または N50 XYZ(X,Z); REF パラメータ Z がありません。 ・システム応答 > ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。呼び出すサブプログラム内のすべてのREFパラメータ(間接指定パラメータ)に変数を割り当てます。「ふつうの」のので、それらに変数を割り当ててはいけません。	NC スタートキーで たはリセットキーで アラームを解除します。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12310	%1=チャネル番号	NC Stop キーを押してから,「プログ	NC スタート キーま
プロシジャーコール	%2=ブロック番号, ラベル	ラム修正」ソフトキーでブロック修正	たはリセットキーで
%3 で軸の引数があ	%3 = ソース文字列	機能を選択します。修正ポインタが	アラームを解除しま
りません (Ch%1 %2)	EXTERN で宣言したサブプログラム	不正なブロックを指示します。	す。
	の呼び出し時に AXIS パラメータが	呼び出し時に見つからなかった AXIS	処理を継続してくだ
	見つかりません。	パラメータを指令します。	さい。
	EXTERN 命令で指定したユーザー定		
	義サブプログラム (プロシジャ) は		
	パラメータの転送を伴うものと「認		
	識」されます。パラメータの転送を		
	伴わないプロシジャでは EXTERN 宣言は不要です。		
	百ぱか安 C y 。   例:		
	^ワ゚・   <b>サブプログラム XYZ</b> (仮パラメータ		
	かり   0   0   0   0   1   1   1   1   1   1		
	PROC XYZ(INT X,VAR INT		
	Y,AXISA,AXIS B)		
	EXTERN 命令(変数タイプの指定):		
	EXTERN XYZ(INT,VA		
	RINT,AXIS,AXIS)		
	サブプログラム呼び出し(実パラメ		
	ータの割当て):		
	N10 XYZ(,Y1,R_TABLE)		
	<b>変数 X</b> の初期値は 0 です。		
	変数 Y には変数 Y1 の値が割り当て られ、サブプログラム実行後に結果		
	られ, リノノログノム美行後に結果   が呼び出しプログラムに返されます。		
	<b>変数 A</b> には R TABLE 内の軸が割り		
	当てられます。		
	変数Bがありません。		
	<システム応答>		
	・修正ブロック再読込み。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	• アラームの表示。		
12320	%1=チャネル番号	NC Stop キーを押してから,「プログ	NC スタート キーま
引数 %3 はリファレ	%2=ブロック番号, ラベル	ラム修正」ソフトキーでブロック修正	
ンスによるコールで	%3 = ソース文字列	機能を選択します。修正ポインタが	アラームを解除しま
なければなりません	サブプログラム呼び出し時に REF パ	不正なブロックを指示します。	す。
(Ch%1 %2)	ラメータに割り当てることができる	定数または数式を NC ブロックから	処理を継続してくだ さい。
	のは変数だけですが、変数ではなく	削除します。	G V '0
	定数または数式の計算結果が割り当		
	てられています。   例:		
	191 :   N10 XYZ(NAME 1,10,OTTO) または		
	N10 XYZ(NAME_1, 10,0110) \$7274 N10 XYZ(NAME_1,5+ANNA,OTTO)		
	<システム応答>		
	<ul><li>修正ブロック再読込み。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	1 3	<u> </u>	

アラーム	説明							対処	プログラム継 続	
12330 引数 %3 のタ イプが間違っ ています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 プロシジャ (サブプログラム) 呼び出し時に実パラメータのタイプを仮パラメータのタイプに変換できません。考えられる原因は下記の二つです: ・間接指定パラメータ: 実パラメータと仮パラメータは同一タイプでなければなりません (例: STRING,STRING)。 ・値指定パラメータ: タイプの変換が可能である限り, 実パラメータと仮パラメータは異なるタイプであってもかまいません。ただし, タイプの変換が不可能な場合は (例: STRING→REAL), このアラームが出力されます。								NC Stop キーを押して から、「プトー・アーグラーで アフトキーがラーでを アフトを主機を アフトを をおする アンタを がいる アンタを がいる アンタを アンタを アンタを アンタを アンタを アンタを アンタを アンタを	
	変換先	REAL	INT	BOOL	CHAR	STRING	AXIS	FRAME		
	REAL	可	可	可*1	可	_	_	_		
	INT	可	可	可 1)	値が 0 ~ 255 の場合 のみ可	-	-	-		
	BOOL	可	可	可	可	-	-	-		
	CHAR	可	可	可*1	可	可	-	-		
	STRING	-	-	可 *2	1 文字の 場合の み可	可	-	-		
	AXIS	-	-	-	-	-	可	-		
	FRAME	-	-	-	-	-	-	可		
	FRAME 可表タイプ変換の可否 *1 値 ◇0 は TRUE, 値 ==0 は FALSE に対応しています。 *2 文字列の長さが 0 のときは FALSE, それ以外のときは TRUEです。 注意: REAL から INTへの変換では、端数は四捨五入されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。									

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12340 %3 で引数の数が多 すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 関数またはプロシジャ(定義済みまたはユーザー定義データ)の呼び出し時に規定数より多いパラメータが転送されました。 定義済み関数またはプロシジャ: 転送パラメータ数は常に NCK 内で設定された個数です。 ユーザー定義関数またはプロシジャ: 転送パラメータ数は常に PCK 内で設定された個数です。 システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。正しいプロシジャ/関数を呼び出したかどうかを確認します。プロシジャ/関数に適合したパラメータ数を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12350 軸引数がないために 引数 %3 は認められ ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 実パラメータを転送しようとしましたが, それらの前にあるいいではかったが割り当てられているは関数の呼びりかった。では、以後に転送するパラメータの前に、不要なパラメータの割当でを省略することができます。例: N10 FGROUP(X,Y,Z,A,B); 8 軸まで指定可能。この場合、軸メリー以後に下部されたがなされがなされがなされがなされがなされがなされがなされがなったがでであり、空をいの値呼びパラメータはゼロに初期化されます。 定義済みた軸及びそれに対しては対してはない。とうステム応答> ・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 定義済みプロシジャまたは関数の場合は、以後のパラメータを転送します。 ユーザー定義プロシジャまたは関数の場合は、マシンメーカのプログラミングガイドに記載された指示に従ってパラメータの転送を指令します。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12360 寸法 %3 の型が違い ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 考えられるエラーの原因は下記のと おりです: (1) 実パラメータが配列で, 仮パラメータが変数です。 (2) 実パラメータが変数で, 仮パラメータが配列です。 (3) 実パラメータも仮パラメータも配列ですが, 次元が指定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。左記のエラーの原因を解消するようにNCパートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12370 値の範囲が %3 を超 えました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 変数は初期設定ブロック外で値の範 囲を初期化されました。 プログラムグローバル変数は特別な 初期化ブロックのみで定義できます。 これらの変数が値の範囲で初期化されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 値範囲指令(キーワード OF で始まる指令)を削除するか、初期設定ブロックで当該変数をグローバル変数として定義したうえで値の範囲を初期化します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12380 最大メモリ容量を超えました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 当該ブロックのデータを処理するためで、タを処理するとしてのをしてのない。 さいないできるので、これらのではなるので、これらのではなるので、これらのででです。 などのサブでは、 のサブでは、 のサブでは、 のサブでは、 のサブでは、 のサブでは、 のサブでは、 のサブでは、 のサヴァンがは、 のからなどが、 のがは、 のがは、 のがは、 のがは、 のがは、 のがは、 のがは、 のが	関係部門の責任者に通知してください。 変数または配列要素の数を減らすか, データ管理の容量を大きくします。 ・新しいマクロを定義するときは, 下記のマシンデータの値を大きくします: 18160 MM_NUM_USER_MACRO・ ・新しい GUD を定義するときは,下 記のマシンデータの値を確認します: 18150 MM_GUD_VALUES_MEM 18130MM_NUM_GUD_NAMES_CH AN 18120MM_NUM_GUD_NAMES_NC K ・LUD 定義を含む NC パートプログラム (サイクルプログラム内のパラメータは LUD 変数と見なされます)の 実行中にこのアラームが出力された場合は,下記のマシンデータの値を確認します: 28040 MM_LUD_VALUES_MEM 18242MM_MAX_SIZE_OF_LUD_V ALUE 18260 MM_LUD_HASH_TABLE_SIZE 28020 MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL 28010 MM_NUM_REORG_LUD_MODUL ES	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除して い。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明						対処	プログラム継続
12390 %3 を型変換でき ません (Ch%1 %2)	%2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 変数に割り当てられた初期値が変数のタイプに対応していないか、変数のタイプに対応した値に変換できま					NC Stop キーを押してから,「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。	
	変換先変換元	REAL	INT	BOOL	CHAR	STRING	<ul><li>初期値を割り当てることができる変数のタイプを指定します。あるいは、</li><li>変数のタイプに対応した</li></ul>	
	REAL		可*1	可	可*2	-	初期値を選択します。	
	INT	可		可	可*2	-	,.,,	
	BOOL	可	可		可	-		
	CHAR	可	可	可		可		
	STRING	-	-	可*2	可*3			
	<ul> <li>STRING - □ □*2 □ □*3</li> <li>表 タイプ変換の可否</li> <li>*1 値 &lt; 0 は TRUE, 値 ==0 は FALSE に対応しています。</li> <li>*2 文字列の長さが 0 のときは FALSE, それ以外のときは TRUE です。</li> <li>*3 1 文字の場合のみ可。         AXIS タイプと FRAME タイプ間の変換は行えません。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・修正ブロック再読込み。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>							

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12400 引数 %3 がありませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 考えられるエラーの原因は下記のと おりです: ・不正なインデックスを指定したか, 軸インデックスを指定したか, ・配列のインデックスを指定したか。 ・配列の初期設定中に SET または REPで変数にアクセスしようなは標準的 なアクセス, のようなは標準的 なアクセス, がありません。1 文 字アクセス, の初期設定中に存在しない要 ネースーンデックスは省略できない。 ・配列の初期設定中に存在しない要素を力した。 ・システム応答 ・作エブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから,「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なプロックを指示します。 ・配列の初期設定:指定した要素の配列インデックスを確認します。最初の配列要素のインデックスは[0,0],・・・n番目の配列要素のインデックスは[0,1],・・・n番目の配列要素のインデックスは[0,n]です。右側の配列インデックスは[0,n]です。右側の配列インデックスは[1,3]です(インデックスは[1,3]です(インデックスは[1,3]です(インデックスの最初の値は0です)。 ・配列の定義:配列要素の数を確認します。最初の数は1次元要素の数(列数)、二番目の数は2次元要素の数(列数)です。 2 行×3列の配列を定義する場合は,[2,3]と指定します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12410 %3の配列タイプが 間違っています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 配列変数に値を割り当てようとしましたが, 許容できない方式で配列インデックスが指定されています。 配列インデックスとして([]内に) 指定できるのは下記のものだけです: ・軸識別子。ただし,配列変数を FRAME タイプの変数として定義しておく必要があります。 ・整数値。他のすべてのデータタイプできます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。変数の定義に適合するように配列要素のインデックスを訂正するか、別の配列変数を定義します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12420 ID%3 が長すぎます (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=識別子 定義した記号または指定した分岐先 の名称の長さが32文字の最大許容数 を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから,「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。定義する記号または分岐先の名称(ラベル)はシステムの仕様に適合していなければなりません。つまり,2文字から32文字まででなければなりません(先頭文字が§であってはなりません)。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12430 インデックスが無効 です (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 配列の定義中に許容範囲を超える配 列インデックスを指定しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから,「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 許容範囲内の配列インデックスを指定します。 次元あたりの許容範囲:1~32767	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12440 公式な引数の最大数 を超えました(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プロシジャ (サブプログラム) の定 義時または EXTERN 宣言時に 127 を 超える仮パラメータを指定しました。 例: PROC ABC(FORMPARA1,FORMPARA2,,F ORMPARA127,FORMPARA128,) EXTERN ABC(FORMPARA1,FORMPARA2,,F ORMPARA127,FORMPARA128,) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 実際にすべてのパラメータを転送する必要があるかどうかを確認します。必要があれば、グローバル変数またはRパラメータを使って、あるいはひとつの配列で転送できる同じタイプのパラメータをまとめて、仮パラメータの数を減らします。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12450 ラベルが繰り返し定 義されています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 当該ブロックのラベルはすでに存在します。 NCパートプログラムのオフライン コンパイルではプログラム全体がブロック単位でコンパイルされるべて、 ラベルが重重。しかし、オンライとは別ません。(この場合, コンパイルでは実行中のプログラムだけです。 のまり、実行されないプログラムだけです。 つまり、実行されないプログラムだがあるとれないで、プログラムだがあるが、アカーを含んでいる可能性があります。) <・をアフェース信号の設定。・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタはブロック上の2回目にでてきたラベルを示します。 当該ラベルが最初に記述されているパートプログラムをエディターで検索し、名称のどれかを変更します。	NC スタートキーま たはリセットキーで アラームを解除して す。 処理を継続してくだ さい。

12460	シンボルの最大数を	アラーム	説明	対処	プログラム継続
%3 で超えました (Ch%1 %2)	***********************************	12460	%1=チャネル番号	一般的には LUD ブロックがエラーの	NC スタート キーま
きい。 ・サイクルプログラム名がエラーの 原因かどうか確認します。この場 合マシンデータ \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NA MES を大きくしてください,また は ・サイクル呼び出しパラメータがエ ラーの原因かどうか確認します。		12460 シンボルの最大数を %3 で超えました	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 定義した変数 (GUD, LUD), マクロ, サイクルプログラム及び/またはサイクルパラメータの個数がデータ管 理が処理できる最大許容数を超えています。 このアラームがアラーム 15175 (サイクルプログラムの再ロード) とともに出力された場合は,使用可能メマシンデータを修正して,アラームの原因を解消することができます。このアラームがアラームがアラームがアラームがアラームがアラームがアラームを明されたブロットの失敗) とともに出力されたリードの失敗) とともに出力されたリードの失敗) ともに出力されたブロックに表示でいている称がアラーム文に表示されまは、アラーム 6010 を参照してください。)くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。	一般的には LUD ブロックがエラーの原因である場合には R の でもないでで指定したでで指定とないでで指定とない。 M であるとは R パラときは) アウンデータの間の M であるとは R パラときは) アウン M M M M M M M M M M M M M M M M M M M	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12470 不明な G コード %3 が指令されました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 間接指定 G コードで, 無効または使 用不可のグループ番号が指令されて います。使用可能なグループ番号= 1です。そして最大 G グループ数は 5 個です。 当該ブロックに未定義の G 機能が指 令されています。確認の対象になる のはアドレス G で始まる「実際の」 G 機能だけです (たとえば G555)。 CSPLINE, BRISK などの「名前付き」 G 機能はサブプログラム名と解釈されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。マシンメーカのプログラミングガイドに基づいて、当該 G機能があるかどうか、使用可能かどうか、あるいは標準 G機能が再構成されているかどうか)を確認します。当該 G機能をパートプログラムから削除するか、マシンメーカのプログラミングガイドに従って機能の呼び出しを指令します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12475 G コード番号 %3 が 間違ってプログラム されています(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = G コード番号 使用不可の G 機能番号 (%3) が, 間接 的 G コードプログラミングを使った G グループに指令されています。ユーザーズマニュアルプログラミング 編基本説明書 12.3 章の「G 機能/準 備機能のリスト」で記述されている G 機能番号のみ使用できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12480 サブルーチン %3 が 既に定義されていま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 PROC または EXTERN 命令で指定し た名称は別の (サイクルプログラム などの) 呼び出し指令ですでに定義 されています。 例: EXTERN CYCLE85(VAR TYP1,VARTYP2,) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。識別子として使用されていない名称を選択します(理論的には EXTERN命令で既存サブプログラムをパラメータとして宣言すればアラームを回避できますが、重複定義と見なされることがあります)。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12481 プログラムアトリビュート %3 は使用で きません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=ソース文字列 PROC 命令のアトリビュートが現在 の操作モードで使用できません。アトリビュート SAVE は例えばテクノロジサイクルで使用できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。間違った指令アトリビュートを削除します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12490 アクセス許可レベル %3 は無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 キーワード REDEF によるアクセス許可が設定されていません。望みの保護レベルが許容範囲を超えているか,保護レベルを変更が禁止されています。 保護レベルを変更できるのは下記の場合だけです: (1) 現在の保護レベルが最初に指定したレベルと同じか, それ以上であり,かつ (2) 新しい保護レベルが最初に指定したレベルを下回る場合。 数値が大きければ大きいほど,保護レベルが低くなります。下位の4レベルは4個のパスワードに対応しています。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ・INITIAL_INI ブロックで REDEF 命令を指令します。 ・オペレータパネルで、現在の保護レベルを最高レベルの変数と同じか、それ以上のレベルに設定します。 ・許容範囲内の保護レベルを指定します。 ・新しい保護レベルを古い保護レベルより低いレベルに設定します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12500 このモジュール内で %3 を使用できませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 アラーム文に表示されたキーワード は当該ブロックの位置では使用できません (NCK 内のすべてのファイル はブロックタイプ: プログラムブロックメインプログラムを含むブロック。 データブロック マクロまたは変数の定義, 場合によっては M, Hまたは E 機能を含むブロック。 初期設定ブロック データの初期設定のために選択した言語要素だけを含むブロック。 ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。アラーム文に表示された言語要素(キーワード)とそのパラメータを当該ブロックから削除し、適切なブロックにそれらを挿入します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12510 マシンデータ%3が ブロック%2内に多 すぎます(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 パートプログラム, マシンデータ ファイル (TEA) 及び初期設定ファイル (INI) で使用できるマシンデータは 1 ブロックにつき 2 種類までです。 例: N N100 \$MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE[10]=15, \$MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE[11]=20 N <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ・パートプログラム ブロックを複数のブロックに分割します。 ・必要であれば、ローカル変数を使って中間結果を格納します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12520 工具パラメータ %3 が多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 パートプログラム, 工具オフセット ファイル (TOA) 及び初期設定ファイル (INI) で使用できる工具オフセット パラメータは 1 ブロックにつき 5 個までです。 例: N N100 \$TC_DP1[5,1]=130,\$TC_DP3[5,1]=150.123, \$TC_DP4[5,1]=223.4,\$TC_DP5[5,1]=200.12, \$TC_DP6[5,1]=55.02 N <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ・パートプログラム ブロックを複数のブロックに分割します。 ・必要であれば、ローカル変数を使って中間結果を格納します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12530 %3 のインデックス が無効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 マクロの定義で, 3 桁を超える G 機能または 2 桁を超える M 機能をマクロ識別子として定義しようとしました。 例: _N_UMAC_DEF DEFINE G4444 AS G01 G91 G1234 DEFINE M333 AS M03 M50 M99 : M17 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 プログラミングガイドに従ってマクロの定義を訂正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12540 このブロックは長す ぎるか複雑すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 内部変換処理後のブロック長さが 256 文字以上になっています。ブロック 内の複数のマクロや多重ネスティン グを編集すると, この限度を超える ことがあります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 プログラムブロックを複数のサブブロックに分割します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12550 ID%3 が定義されて いないかオプション が存在しません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 アラーム文に表示された識別子が未 定義のまま使用されています。 マクロ: 下記のどれかのファイル内 に、DEFINE AS 命令で定義する 必要があるキーワードがありません: _N_SMAC_DEF _N_MMAC_DEF _N_UMAC_DEF _N_UGUD_DEF	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ・指定した(誤って入力した)名称を訂正します。 ・変数、サブプログラム及びマクロの定義を確認します。 ・サブプログラムを EXTRN で宣言します。SPF デイレクトリにサブプログラムをロードします。・サブプログラムのインタフェース定義を確認します。 ・オプションを確認します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12552 工具/マガジンパラメータが定義されていません。オプションが設定されていませんは(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令された \$TCCx システム変数 はコントローラで認識されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	・使われている名前を修正してください(書きこみエラー) ・\$TC_DPCx, \$TC_TPCx,\$TC_MOPCx, \$TC_MAPCx, \$TC_MPPCx,\$TC_DPCSx, \$TC_MAPCSx,\$TC_MPPCSx; x=1,10 ・これらは、工具マガジンについてのOEMパラメータです。対応するマシンデータ値は10未満にセットされます。あるいはオプション「TM OEMパラメータ」がセットされていません。 ・正しいパラメータ番号を使用してください。または、もし名前を変更できない場合はマシンデータの訂正を設定してください。(\$MN_MM_NUM_CC_TOA_PARAM, \$MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM, \$MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM, \$MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM, \$MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM,	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12553 機能%3が作動していません。(Ch%1 %2名前%3)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 言語指令関連の N C 機能が無効で す。しかし言語指令の名称は認識されています。各々の言語指令のプログラムはこのアラームが発生します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから,「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。  ・名前を修正します (タイプエラーによる) ・NC 機能を有効にします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12555 識別子 %3 の関数が 使用できません (Ch %1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 詳細識別子 この識別子がこのシステムに未定義です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ・名前を修正します(書き込みエラーによる) ・より適したソフトウエアで対応します。 ・変数、サブプログラム、マクロの定義を確認します。 ・EXTERNAL のサブプログラムを写言します。サブプログラムをSPFデレクトリへ格納します。 ・サブプログラムのインタフェース定義を確認します。。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12556 名前 %3 が既知で す。(Ch %1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 作成されたシンボル名は NC 言語範囲の部分のため既知扱いです。 N C 機能が無効でも, この名前は GUD やマクロや PROC 定義で使用できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。  ・名前を修正します(タイプエラーによる) ・\$MN_NC_LANGUAGE_CONFIGUR ATION = 2 or 4 のマシンデータでは、この言語指令だけが作成されます。オプションの設定されている、または機能が有効です。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明		対処		プログラム継続
12560 プログラムされ た値 %3 が許容 リミットを超え ました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 データ タイプの許容 範囲を超える値を割り 当てました。 <システム応答>	ブロック修正 ックを指示し 各データ タッ 囲が広い別の 数から REAL	を押してから、「プログラム 機能を選択します。修正ポ ます。 (プの許容範囲内の値を割り )データ タイプを選択します 変数に切り換えます)。	インタが不正なブロ ) 当てるか、許容範	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
	・修正ブロック再読込	変数タイプ	内容	値の範囲	
	み。 • インタフェース信号	REAL	小数点付き実数	$\pm (2^{-1022} \sim 2^{+1023})$	
	の設定。	ITN	符号付き整数	±(2 <sup>31</sup> ~ 1)	
	• アラームの表示。	BOOL	真偽値(TRUE, FALSE)	0,1	
		CHAR	1個の ASCII 文字	0 ~ 255	
		STRING	文字列(最大 100 文字)	0 ~ 255	
		AXIS	軸アドレス	軸名称のみ	
		FRAME	ジオメトリ情報	軸移動経路	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12570 %3 内の同期動作が 多すぎます (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=ソース記号 シンクロナイズドアクションで1ブロック内に指定できる動作数は16まです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。	指定した動作数を減らします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12571 モーションシンクロ ナイズドアクション には %3 は使用でき ません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=ソース記号 アラーム文に表示された定義済みサブプログラム %3 をシンクロナイズ ドアクション指令ブロックで指定することはできません。それを指定できるのは「ふつうの」ブロック内だけです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12572 モーションシンクロ ナイズドアクション には %3 だけが使用 可能です (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=ソース記号 アラーム文に表示された定義済みサブプログラム %3をシンクロナイズドアクション指令ブロックで指定することができます。それは「ふつうの」ブロックで単独で指定できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12573 モーションシンクロ ナイズドアクション で:引数パラメータ %3 による呼び出し は使用できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 テクノロジサイクルでは引数パラメータによる呼び出し (キーワード VAR) は使用できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	テクノロジサイクルの PROC 命令を 修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12580 モーションシンクロ ナイズドアクション の%3 へ無効に割り 当てられています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 アラーム文に表示された変数をシンクロナイズドアクション指令ブロックに書き込むことはできません。それが可能なのは特定の変数だけです。例: DO \$AA_IW[X]=10 は指令できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムを修正します。シンクロナイズドアクション指令ブロックに書き込むことができる変数は下記のような特定の変数だけです。 例:\$AA_IM,\$AC_DTGPB	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12581 同期動作中の%3の 読み出しが無効 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 当該変数をシンクロナイズドアクション指令ブロックにオンライン読取り変数として入力することはできません。 つまり, (1) 当該変数をシンクロナイズドアクション指令の比較式の左側に書き込んではいけません。それが可能なのは特定の変数だけです。例: WHEN \$AA_OVR==100 DO (2) シンクロナイズドアクションで当該変数を \$\$ 変数として使用してはいけません。例: WHEN\$AA_IM[X]>=\$\$P_AD[1]DO DO \$AC_VC=\$\$P_F (3) 当該変数をオンラインシンクロナイズドアクション確認パラメータに指定してはいけません。例: DO SYFCT(1,\$AC_PARAM[0],\$SA_OS CILL_REVERSE_POS2[Z]) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムを修正します。	NC スタートキーで たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12582 配列インデックス %3 はシンクロナイ ズドアクションでは 使えません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号   %2 = ブロック番号, ラベル   %3 = ソース記号   \$A または \$V 変数がシンクロナイズドアクション中, つまり補間サイクル中にリアルタイムで評価されています。   他のすべての変数 (ユーザー定義変数など) は、まだブロック解析処理で計算中です。   ブロック解析処理を必要とする変数をリアルタイム変数に指定することはできません。   例:   DEF INT INPUT[3]   WHEN   \$A_IN[1]=INPUT[\$A_INA[1]]DO   定義済みローカル変数 INPUT をリアルタイム変数に指定することはできません。   プログラムの編集:   WHEN   \$A_IN[1]=\$AC_MARKER[\$A_INA[1]]DO   <システム応答 > ・修正ブロック再読込み。   ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムを修正します。リアルタイム変数を使用します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12583 変数 %3 を同期動作 に使用できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 シンクロナイズドアクション内にある, SYNFCT の入出力用および PUTFTOCF の入力用として割り当てられた変数に対する比較文では, その左側に配置できる変数は特定のシステム変数だけです。そこではリアルタイムな同期アクセスが可能です。プログラムされている変数はシステム変数ではありません。例: DEF REAL OTTO,BERTA[2]DOSYNFCT(2,OTTO, \$MN) ; ローカル変数及びマシンデータは SYNFCT 用の変数に指定できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 ローカル変数またはマシンデータを SYNFCT 用の変数に指定してはいけません。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12584 変数 %3 を動作中に 読み出せません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 シンクロナイズドアクション指令の 比較演算の左側で SYNFCT または PUTFTOCF の入力変数として指定で きるのは, 同時アクセスが可能な特定の変数だけです。 例: PUTFTOCF(1,\$AA_OVR,2,1,2) ; 変数 \$AA_OVR は使用できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 SYNFCT または PUTFTOCF の入力変数として指定できるのは、例えば \$AC_DTGPW などの特定の変数だけです。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12585 変数 %3 を動作中に 変更できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース記号 シンクロナイズドアクション指令で SYNFCT の結果変数として指定でき るのは, リアルタイムの同時アクセスが可能な特定の変数だけです。 例: WHEN \$AA_IM[AX1]>=100 DO\$AC_TIME=1000 ;変数 \$AC_TIME (ブロック先頭からカウントした時間) は使用できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 SYNFCT の結果変数として指定できるのは、リアルタイムの同時アクセスが可能な特定の変数だけです。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12586	%1=チャネル番号	パートプログラムを修正します。同	NC スタート キーま
同期動作:変数 %3 内のタイプが一致し	%2=ブロック番号, ラベル %3=ソース記号	ータイプの変数を使用します。	たはリセットキーで アラームを解除しま
ていません (Ch%1 %2)	補間サイクルで評価または書込みの対象になるオンライン変数 \$A または \$V_ けタイプ 変換を行うませる		す。 処理を継続してくだ さい。
	は \$V はタイプ変換を行えません。 論理演算で共用または相互割当てができる変数は同一タイプの変数だけです。 例 1: WHENEVER \$AA_IM[X]>\$A_IN[1]DO REAL タイプのオンライン変数(実数変数)と BOOL タイプの変数(デジタル入力変数)を比較することはできません。 下記のように変更すれば、比較演算が行われます: WHENEVER \$AA_IM[X]>\$A_INA[1]DO 例 2: WHENEVER DO \$AC_MARKER[1]=\$AA_IM[X]- \$AA_MM[X] 下記のように変更すれば、エラーになりません: WHENEVER DO \$AC_PARAM[1]=\$AA_IM[X]- \$AA_MM[X] マシステム応答> ・修正ブロック再読込み。		Z().
	<ul><li>・インタフェース信号の設定。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		
12587 同期動作: 演算子/ ファンクション %3 が無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 %3 = 演算子/関数 シンクロナイズドアクション指令で 当該関数/演算子を実数変数の論理 演算に使用することはできません。 使用可能な演算子/関数は下記のと おりです: ==, >=, <=, >, <, <>, +, -, *, /DIV, MODAND, OR, XOR, NOT,B_AND, B_OR, B_XOR, B_NOT,SIN, COS, TAN, ATAN2, SQR, POT,TRUNC, ROUND, ABS, EXP, LNX, SPI <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12588 同期動作: アドレス %3 が正しくありせん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 %3 = アドレス ・当該アドレスをシンクロナイズド アクション指令で指定することは できません。 例: ID=1 WHENEVER \$A_IN[1]==1 DO D3 ・シンクロナイズドアクション中に 刃先を交換することはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12589 同期動作:変数%3 がモーダルIDでは 許されません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 %3 = 変数名 シンクロナイズドアクション中にオンライン変数でモーダル 識別子 を指定することはできません。例: ID=\$AC_MARKER[1]WHEN \$A_IN[1]==1 DO \$AC_MARKER[1]=\$AC_MARKER[1]+1 この指令は下記のように訂正できます: R10=\$AC_MARKER[1] ID=R10 WHEN \$A_IN[1]==1 DO \$AC_MARKER[1]=\$AC_MARKER[1]+1 シンクロナイズドアクション時の ID は不変であり、補間サイクルで変更できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 オンライン変数ではなく,算術変数で識別子を指定します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12590 グローバルユーザー データが生成できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 グローバルユーザーデータ ブロック の最大許容数はマシンデータ 18118 MM_NUM_GUD_MODULES で指定 されています。 ここで、 _N_SGUD_DEF はブロック 1, _N_MGUD_DEF はブロック 2, _N_UGUD_DEF はブロック 3, _N_GUD4_DEF はブロック 1 に対応しています。 ディレクトリ_N_DEF_DIR にはグローバルユーザーデータ定義ファイルがありますが、それに含まれるブロック番号がマシンデータで指定した最大許容数を上回っています。しかし、アラームは MD \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHANのどちらか1つにゼロで、そしてGUD 定義ファイルの1つに NCK または CHANでの変数定義があった場合も発生します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ 18118MM_NUM_GUD_MODULESの値を大きくします。 または、これは既に修正されていた場合,18120 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK(変数が NCK 関連変数の場合),または18130 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHA	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12600 行のチェックサムが 無効 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 INI ファイルの処理中または TEA ファイルの実行中に不正な行チェックサムが検出されました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	INI ファイルまたはマシンデータを修正し、(「アップロード」で)新しいINI ファイルを作成します。	電源を切って、入れ 直してください。
12610 リファレンス引数に よるコールで 1 文字 のアクセスはできま せん %3(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 単一文字で間接指定パラメータにア クセスしようとしました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	単一文字を一時的にユーザー定義変数 CHAR に格納してから、それを転送します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12620 この変数は「single char」ではアクセス できません。 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字列 当該変数はユーザー定義変数ではありません。単一文字でアクセスできるのはユーザー定義変数 (LUD/GUD) だけです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該変数を一時的にユーザー定義変数 STRING に格納し,それを処理して,記憶装置に戻します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12630 ラベルスキップはで きません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 制御構造をもっているブロック (FOR, ENDIF など) は隠せず, ラベルを付けることもできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 IF テストで ID を作成し、制御構造を もっているブロックの前にあるブロ ックにラベルを付けます。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
12640 制御構造のネストが 無効 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 プログラミング エラーです。開制御構造 (IF-ELSE-ENDIF, LOOPENDLOOP など) が終了していないか,ループの始まりがないのにループの終わりが指定されています。例: LOOP ENDIF ENDLOOP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。	すべての開制御構造が終了するよう にパートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
12641 制御構造のネストレ ベルがリミットを超 えました (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号 制御構造 (IF-ELSE-ENDIF, LOOPENDLOOP など) のネスト深さ が最大許容深さを超えています。現 時点での最大許容ネスト深さは8重 です。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。	パートプログラムを修正します。必要に応じて、プログラムの一部をサブプログラムに移します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12650 %3 軸名が第 %4 チャンネル内で違っています (Ch%1 %2)	30	関係部門の責任者に通知してください。 (1) マシンデータを修正します。全チャンネルで同じ識別子のジオメトリ軸及びチャンネル軸を選択します。例:全チャンネルでX,Y及びZのジオメトリ軸識別子を選択手を強力を連接指定することもできます。PROC DRILL G1 Z10 F1000 M17 (2) サイクルプログラムで軸を直接指定せずに、AXIS タイプのパラメータとして定義します。例:サイクルの定義PROC DRILL(AXIS DRILLAXIS)G1AX[DRILLAXIS]=10 F1000 M17メインプログラムからの呼び出し:DRILL(Z)	<b>フログラム継続</b> リセクトキーでます。 アールを解じた。 アールを解じた。 アールを開いた。 アールを開いたる。 アールを用いたる。
12660 同期動作:変数 %3 が同期動作とテクノ ロジサイクル用に予 約されています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 %3 = 変数名 当該変数を使用できるのはシンクロナイズドアクション指令内またはテクノロジサイクルプログラム内だけです。 たとえば変数 \$R1 はシンクロナイズドアクション指令のみ使用可能です。標準パートプログラムでは、R1でRパラメータを指定します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12661 テクノロジサイクル %3: これ以上のサ ブプログラム呼び出 しはできません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号 %3=呼び出し元のテクノロジサイク ルプログラム名 テクノロジサイクルプログラムから サブプログラムまたは別のテクノロ ジサイクルプログラムを呼び出すことはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12700 ダイレクトドローが 許されていません, モーダルサイクルが 有効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 外部言語モードでは, ブロックは輪 郭定義を使用して指令され, 同時に モーダルサイクルが有効です。不明 なアドレス割当て (例:R=輪郭定義 の径またはドリルサイクルの復帰平 面)のため,輪郭定義プログラムは, モーダルサイクルが有効のときは使 用しないでください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12701 補間タイプがダイレ クトドローに許され ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 一つの輪郭定義ブロックで, G01 が 補間機能として有効ではありません。 一つの輪郭定義ブロックでは, 直線 補間は常に G01 と共に指令されなく てはなりません。G00,G02,G03,G33 などは認められません。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。 直線補間 G01 を指令してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12710 外部言語モードに, 未知の要素がありま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プログラム指令は使えません。 または外部言語モードでは認識されません。サブプログラム呼び出し (Lxx は除く) と, REPEAT(UNTIL)を使った繰返しプログラムの言語構成に使用されるシーメンスモードの指令のみ使用可能です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。 言語コマンドがシーメンスモードで使えることを確認してください。 <b>G290</b> を使ってシーメンスモードに切り替えてください。次のブロックにコマンドを指令して,以降のブロックで外部言語モードに戻してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12720 プログラム番号なし でマクロコール (G65/G66) されてい ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G65/G66 を使ってマクロ呼出しをするとき, プログラム番号が定義されていません。プログラム番号をアドレス "P" を使って指令する必要があります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。 い。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12722 固定サイクル中に指 令できない G コー ドを指令しています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル サイクルとマクロ呼出しが混合して 一つのブロックに指令されています。 例: G81 から G89 を使ったサイクル 呼出しが M マクロと同じブロック に, もしくは, G65/G66 マクロ呼出 しが M マクロと同じブロックにあ る。 G05,G08,G22,G23,G27,G28,G29,G30,G 50.1,G51.1,G72.1,G72.2 機能(ISO モード)はサブプログラム呼び出しも 実行します。NC ブロックには, 1つ だけのマクロまたはサイクル呼出し しか指令できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	左記のG機能のどれかが指令されていたら、モーダルサイクルまたはモーダルマクロ呼出しを無効にしてください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12724 円筒補間の半径値が プログラムされてい ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G07. 1 (円筒補間 TRACYL)を指令 したとき, 円筒径が指令されません でした。G07.1C < 円筒径>を使って 円筒補間 (TRACYL)を起動し, G07.1C0. で停止してください。 TRACYL マシンデータで定義された 回転軸の名称は "C" として指令され る必要があります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	G07.1 ブロックでは、円筒補間用の回転軸名称で円筒の径を指令してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12726 平行軸の平面選択が 間違っています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 平面選択 (G17 から G19) を使った ブロックでは, 座標系基本軸は, 座 標系基本軸に割当てられた平行軸と 一緒に指令してはいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	G17, G18, G19を使った平面選択の場合,座標系基本軸もしくは割当てられた平行軸のどちらかを指令してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12728 2 つのタレットの距離が設定されていません (Ch%1 %2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル 2 つのタレットヘッドの工具間隔を設定する設定データ \$SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DI ST が 0 になっています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	2 つのタレットヘッドの工具間隔を設定データ \$SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DI ST に入力してください。	NC スタートキーまた はリセットキーでア ラームを解除します。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
12730 トランスフォーメーションに対して適当 なマシンデータがありません (Ch%1%2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル マシンデータ \$MC_TRAFO_TYPE_1, \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1], \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] が G07.1, G12.1 に適さない設定になっています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$MC_TRAFO_TYPE_1 に TRACYL として適切な座標変換タイプを設定 し, \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] ま たは \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] に 回転軸番号を設定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
12740 モーダルマクロ %3 が呼び出せません。 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソース文字 モーダルマクロ呼び出し時, 他のモーダルマクロ, モーダルサイクル, またはモーダルサブプログラムが無効かもしれません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14000 ファイルの終わりで エラーです。M30/ M02/M17 がありま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 以下の状況でアラーム 14000 が発生 します。 M30, M02 または M17 を使ってパートプログラムが停止していません。 外部から実行: ダウンロードがキャンセルされました。(例えば、HMIが停止させた。) <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>M30, M02 または M17 でパートプログラムを停止後,プログラムを開始します。</li> <li>外部から実行:選択プログラムのダウンロードをキャンセルした場合,リセットでデフォルトプログラム _N_MPF0 が自動的に選択されます。ユーザープログラムの選択はその後に続行してください。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14001 ブロックの終わりで エラー, LF があり ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル システムの内部でデータを処理した ときに (たとえば外部媒体からブロックを転送したときに), サブファイルの末尾に LF 文字がないことが判明しました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを読み出し、再読取り時にメモリー内で別の構造になるようにテキスト エディターでパートプログラムを修正します。(たとえば当該ブロックの前に空白またはコメントを挿入します)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14005 プログラム %3 の指 定スタートが禁止さ れました (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=プログラム名 プログラム指定スタート禁止設定が このファイルに設定されたため, プログラム名 %3 が実行できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	このファイルに対するプログラム指 定スタート禁止設定を解除します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14009 プログラムパス %3 が異常です (Ch %1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = プログラムパス名 パートプログラム指令 CALLPATH が NCK のファイルシステムに存在しな いデイレクトリを参照しているパラ メータ (プログラムパス名) で呼ば れました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>パラメータがロードされたデイレクトリの完全パス名を含むように、CALLPATH 指令を修正します。</li> <li>NCK のファイルシステムに指令デイレクトリをロードします。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14010 サブルーチン呼び出 し内のデフォルト引 数が無効 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル パラメータの転送を伴うサブプログ ラム呼び出し指令で, デフォルトパ ラメータ (間接指定パラメータ) に置 換できないパラメータを省略しまし た(省略した他のパラメータは0に, フレームタイプの変数の場合は単位 フレームに初期化されます)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	サブプログラム呼び出し指令で当該パラメータに値を割り当てます。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14011	%1=チャネル番号	サブプログラム (%3) が下記の状態に	NC スタート キーま
	説明 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = プログラム名 呼ばれたサブプログラムが存在しないためサブプログラム呼び出しがキャンセルされました。 下記がサブプログラムの呼び出し条件です。 ・サブプログラム名。 ・CALL/PCALL/MCALL指令。 ・SET_INT指令。 ・M/T代替え機能。 ・イベント起動プログラム呼び出し(PROG_EVENT)。 ・PI "_N_ASUP_" と/またはFB-4による PLC_ASUB の選択。 ・割り込みインタフェース(FC_9)による PLC_ASUB 呼び出し。 アラームは様々な理由があります。・サブプログラムがペートプログラムがパートプログラムが検索パスにない(選択デレクトリ_N_SPF_DIRまたは・サイクルデレクトリーN_CUS_DIR, N_CMA_DIR, N_CST_DIR) ・サブプログラムがまだ運転中または編集中。 ・サブプログラムがまだ運転中または編集中。 ・サブプログラム呼び出しの絶対パスが間違っている。完全なパス定義例: /N_directoryName_DIR/ N_programName_SPF または /N_WKS_DIR/N_wpdName_WPD/ N_programName_SPF. directoryName: MPF,SPF, CUS, CMA, CST (定義済デイレクトリ) . wpdName: ユーザー別加工プログラムデイレクトリ名(最大 24 キャラクタ) programName: サブプログラム名(最大 24 キャラクタ)	対処 サブプログラム (%3) が下記の状態になるようにしてください。 ・パートプログラムメモリ内で使用できる。 ・運転中または編集中ではない。 ・絶対パスで呼ばれていない場合,検索パスが使用できる。	プログラム継続 NC スタート キーまたはリームを解除してラームを解除してください。
	programName: サブプログラム名 (最		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14012 最下位のサブルーチ ンレベルを超えまし た (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 8重の最大許容ネスト深さを超えました。 メインプログラムから呼び出すサブ プログラムの最大許容ネスト深さは7 重です。 割込みルーチンの最大許容ネスト深 さは4重です! <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ネスト深さを減らすようにパートプログラムを修正します。たとえば、エディターで次のネスト深さのサブプログラムにコピーして、このサブプログラムの呼び出し指令を削除します。こうすれば、ネスト深さがひとつ減ります。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14013 サブルーチンパス数 が無効 (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル サブプログラム呼び出し指令のアドレス P に設定した数がゼロまたはマイナス値です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	1~9999の範囲内の数を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14014 選択したプログラム %3 が有効でないか 編集中です (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=プログラムパス名 選択したパートプログラムが NCK の メモリーに格納されていないか,パートプログラムを選択するためには システムの現在の状態に対応する,より高いレベルのアクセス権が必要 です。 NC で制御するためには,当該プログラムの作成時に有効であった保護レベルを考慮してください。 バージョン SW5 以上の場合, HMI で編集されたプログラムは N C スタートできません。指定された定義ファイル以外のファイルが GUD またはマクロ定義用に選択された場合にも,アラームが発生します。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該プログラムを NCK のメモリーに 転送するか、ディレクトリの名称 (加工ワーク一覧表) とプログラム名 (プログラム一覧表) を確認して、誤 りを訂正します。そして再選択しま す。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
14015 プログラム %3 は使 用されています (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=プログラムパス名 ユーザーはこのファイルの実行権が ありません,またはファイルはまだ 運転中です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。現在の保護レベルを変更。または 運転中のファイルを停止します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
アラーム 14016 M-/T- 機能サブルー チンの呼び出しでエラー (Ch%1 %2)	説明 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル M/T コードでのサブプログラム呼出しで下記矛盾が発生しました: パラメータ %2 のブロックにて - M または T 機能の置換えが既に有効です - サブプログラム呼出しがモーダルで有効です - サブプログラムリターンジャンプが指令されています - プログラム終了が指令されています - M98 サブプログラム呼出しが有効です(外部言語モードのみ) - 同パートプログラムで指令されている D 機能による T 機能置換えは ISO 2 システムで TLC(G43/G44) 有効時はできません。 <ys830di ys840di=""> M6 (工具交換指令)をサブプログラム(L6.SPF)で行っている場合, G27,G28,G30 の命令と同時に指令できません。同時指令を行った場合,アラームとなります。 &lt;システム応答&gt; ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。</ys830di>	対処  MまたはT機能の置換えはサブプログラムまたはリターンジャンプが他のプログラムの設定の結果実行されていない場合のみ可能ですのでパートプログラムを修正してください。 <ys830di ys840di=""> M6 (工具交換指令)をサブプログラム(L6.SPF)で行っている場合、G27,G28,G30の命令と同時に指令しないように変更してください。</ys830di>	プログラム継続 NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14017 M コードサブルーチン呼び出し時にシンタックスに矛盾があります (Ch%1 %2)	<ul> <li>・アラームの表示。</li> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベルパラメータ付き M コードによるサブプログラム呼出し時に, 構文上のアラームがあります。</li> <li>・拡張アドレスが定数として指令されていません</li> <li>・M機能の値が定数として指令されていません注:</li> <li>パラメータ付き時、M機能置換としてMD\$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PARで指令された場合, 拡張アドレスと M機能値両方を定数として置換用に指令する必要があります。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>・修正ブロック再読込み。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	M機能の指令を変更してください。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14018 コマンド %3 が実行 不可能 (保護レベル 規定: %4 実際: %5) (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=プログラム指令 %4=指令プロテクションレベル %5=現在のプロテクションレベル パートプログラム指令 %3へ,プロテクションレベルが論理的に現在のアクセス権より高く(数値はより小くなる)設定されています。または現在の制御装置の構成のなかに,この指令がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。 シーメンスのプログラミングガイド,または関連システム構成で使用できる言語指令を OEM の説明書で確認してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14020 ファンクションか引 数呼出しのパラメー タの数か値が間違っ ています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ・関数またはプロシジャ呼び出し指令で不正なパラメータ値を指定しました。 ・関数またはプロシジャ呼び出し指令で不正な個数の実パラメータを指定しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14021 ファンクションか引 数呼出しのパラメー タの数か値が間違っ ています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ・関数またはプロシジャ呼び出し指令で不正なパラメータ値を指定しました。 ・関数またはプロシジャ呼び出し指令で不正な個数の実パラメータを指定しました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14025 同期動作: モーダル ID が間違っていま す (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル モーダルシンクロナイズドアクション指令で不正な 識別子 番号を割り当 てました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14026 同期動作: FCTDEF 命令中の多 項式番号が無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル FCTDEF 命令で指定した多項式の要素数が \$MC_MM_NUM_FCTDEF_ELEMENT S に設定された最大許容数を超えています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14027 シンクロナイズドア クション:テクノロ ジサイクル指令が多 すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 1 つのシンクロナイズドアクション につき 8 個のテクノロジサイクルを 呼ぶことができます。テクノロジサイクルの個数が上限を超えました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14028 シンクロナイズドア クション:テクノロ ジサイクル指令のパ ラメータが多すぎま す (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 1つのテクノロジサイクルの転送パラメータ数が多すぎます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	テクノロジサイクルを変更します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14030 送り軸との振動: OSCILL と POSP の 結合 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル シンクロナイズドアクションでのオ シレーション制御時, 切り込み (POSP) の定義と同様にオシレーショ ンと切り込み軸 (OSCILL) を 1 ブロッ クで定義する必要があります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14033 終点がプログラムさ れていません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル インボリュート用に終点が指令され ていません。ジオメトリ軸識別子で 直接終点を入力するか始点と終点の ベクトル間の角度で定義可能です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14034 回転角度が大きすぎ ます (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル インボリュート補間時,回転角度 (AR)でのプログラムでインボリュート曲線が基円へ向かっている際,最大回転角度が限定されます。インボリュート曲線が基円に達した際,最大値到達となります。MD INVOLUTE_AUTO_ANGLE_LIMIT =TRUEであれば角度はアラーム無しで自動制御されます。必要に応じて角度は補間時に自動的に限定されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14035 開始点が違います (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル インボリュート補間時, 始点は基円 の外側になければなりません。プロ グラムの中心, 半径はそれに従って 修正する必要があります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14036 終点が無効です (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル インボリュート補間時,終点は基円 の外側になければなりません。プロ グラムの中心,半径,終点はそれに 従って修正する必要があります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14037 半径値が間違ってい ます(Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル インボリュート補間時, 基円の半径 は0より大きな値で指令する必要が あります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14038 インボリュート指令 が未定義です。終点 エラー (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 指令された終点は基円の始点,半径,中心で定義されたインボリュート曲線上にありません。終点半径指令値と有効な終点半径との誤差がMDINVOLUTE_RADIUS_DELTAで設定された値を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14039 複数の終点がプログ ラムされています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル インボリュート補間時, 終点はジオメトリ軸の値及び角度 (AR) で指令可能ですが, INC ブロック上に同時に指令することはできません。それによって終点が正確に定義できないためです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してくださ い。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14040 円の終点でエラーが 発生しました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 円弧補間指令で指令で指令した円弧の始点 と終点の半径または中を満たして円弧の始点 この半径また要件を満たしていまけた。 (1) 半径指定方式の円弧を選びからでにした。 (1) 半径指定をののでは、ののでは、ののでは、ののでは、ののでは、ののでは、ののでは、ののでは	関係部門の責任者に通知してください。MD 21000 CIRCLE_ERROR_CONST 及び MD 21010CIRCLE_ERROR_FACTOR の値を確認します。これらの値が妥当な範囲内であれば、パートプログラムの当該ブロックで指定した円弧の終点または中心をより正確な値に訂正します。	NC スタートキーまた はリセットキーです。 リセットキーですす。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14045 タンジェンシャル円 のプログラミングで エラーが発生しまし た (Ch%1 %2)	%1=チャル番号 %2=ブロック番号,ラベル 考えられるアラームの原因は下記のとおりです: ・当該がです: ・当該ががなりですがなりですがなりですがなりですがなりですがなりででででででででででで	パートプログラムを修正します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14048 円の回転の数が間違っています。 (Ch%1%2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル 円弧指令で一周円の回数にマイナス の値が指定されました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14050 算術演算のネスト深 さを超えました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル NC ブロック内の数式の計算には固定容量のオペランド スタックが使用されます。数式がきわめて複雑な場合は, このスタックがオーバーフローすることがあります。これはシンクロナイズドアクションの拡張式でも発生します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	複雑な数式を含むブロックを単純な数式を含む複数のブロックに分割します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14051 パートプログラム中 で演算エラーが発生 しました (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル ・数式の計算中にオーバーフローが発生しました(0除算など)。 ・ある値がそれに対応するデータタイプの値の許容範囲を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムを確認して、誤りを訂正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14055	%1=チャネル番号	パートプログラムを修正してくださ	NC スタート キーま
NC 言語の置換がで	%2=ブロック番号, ラベル	V,	たはリセットキーで
きません (Ch%1 %2)	パートプログラム行 %2 で, NC 言		アラームを解除しま
	語置換が		す。
	\$MA_AXIS_LANG_SUB_MASK の設		処理を継続してくだ
	定によって有効とされます。		さい。
	これは次の要因でできません。		
	<ul><li>数種類のイベントが代替えサイク</li></ul>		
	ルを呼び出すことによって指令さ		
	れました。 パートプログラム行毎に1つだけ		
	置換ができます。		
	<ul><li>NC 言語置換のパートプログラム</li></ul>		
	行へノンモーダルのシンクロナイ		
	ズドアクションが同様に指令され		
	ました。		
	<システム応答>		
	・修正ブロック再読込み。		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	・インタフェース信号の設定。		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
14060	%1=チャネル番号	8 未満のスキップ レベル(スラッシ	NC スタート キーま
デファレンシャルブ	%2=ブロック番号,ラベル	ュに続く数値)を指定します。	たはリセットキーで
ロックスキップのス	「特殊ブロック スキップ」で指定した		アラームを解除しま
キップレベルが無効 (Ch%1 %2)	スキップ レベルが 7 を超えています		す。
(CII/01 /02)	(パケット1では、スキップレベルの		処理を継続してくだ さい。
	指定はコンバータにより構文エラー		CV.º
	と見なされるので、「スキップするブ		
	ロック」を1レベルでオン/オフすることしかできません)。		
	ることしかくさません)。   <システム応答>		
	<ul><li>・修正ブロック再読込み。</li></ul>		
	<ul><li>・ドエノロック 付託込み。</li><li>・インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>・アラームの表示。</li></ul>		
14070		パートプログニッナか到1 ナー	11
	%1=チャネル番号	パートプログラムを確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。
変数用のメモリがサブルーチン呼び出し	%2=ブロック番号,ラベル	(1)変数の定義で最適なデータ タイ プを選択しましたか?(たとえ	パートプログラムを
に不十分です(Ch%1	内部汎用データメモリーまたはロー	ば、データ ビットには REAL タ	再スタートしてくだ
%2)	カル変数用メモリーの空き領域が不 十分なので、呼び出したサブプログ	イプの変数より BOOL タイプの	さい。
	ラムを処理できません(開けませ	変数のほうが適しています。)	
	ん)。	(2) ローカル変数の代わりにグローバ	
	このアラームは MDI モードのみ出力	ル変数を使用できますか?	
	されます。		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	•NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	• アラームの表示。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14080 ジャンプ先 %3 が見 つかりません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ジャンプ先 条件付き分岐または無条件分岐で指定するプログラム内の分岐先はラベル付きブロック (ブロック番号ではなく記号名で識別されるブロック)でなければなりません。指定した方向での検索中に当該ラベルの分岐先が見つからなかった場合に,このアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	下記の点について NC パートプログラムを確認し,誤りを訂正します: (1) 分岐先はラベル付きブロックですか? (2) 分岐方向は適正ですか? (3) ラベルの最終文字はコロンですか?	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14082 プログラムセクショ ンが見つかりません (Ch%1 %2 %3)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3= 開始または終了ラベル CALL<プログラム名 >BLOCK< 開始 ラベル > TO< 終了ラベル > でのプログラム反復の開始点が見つからないか同じ部分のプログラム部が既に呼ばれています。 <システム応答 > ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラム反復の開始と終了のラベルを確認ください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14085 命令が使用できませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 'TML()' コマンドは T コマンドに置き かわるサブプログラムのみ使用でき ます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停 止。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14088 軸 %3 の位置が違っ ているかもしれません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 軸位置が 3.40E+38 を超えて指令され ています。このアラームは \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK の 設定で無視することができます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14090	%1=チャネル番号	許容範囲内の D 番号 (D0, D1 ~ D9)	NC スタート キーま
D 番号が無効	%2=ブロック番号, ラベル	を指定します。	たはリセットキーで
(Ch%1%2)	アドレスDにマイナス値が指定され		アラームを解除しま
	ています。		す。
	加工に使用する各工具には25の補正		処理を継続してくだ
	量を含む1セットのパラメータが自		さい。
	動的に割り当てられます。9組(D1		
	~ D9) のパラメータを各工具に割り		
	当てることができます(初期設定は		
	D1)。D番号を変更すると、新しいセ		
	ットのパラメータが有効になります (D0 は補正量を無効にするときに使		
	用します)。		
	N10 G. X Y T15; T15 の D1 パラメ		
	Nio G. A 1 115, 115		
	N50 G. X D3 M; T15 の D3 パラメ		
	一夕設定が有効		
	N60 G. X T20; T20 の D1 パラメータ		
	設定が有効		
	<システム応答>		
	・修正ブロック再読込み。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
14091	%1=チャネル番号	インデックス = 1: RET 指令を M17/	リセットキーでアラ
インデックス %3 は	%2=ブロック番号, ラベル	M30 に置換します。	ームを解除します。
無効な機能です	%3 = インデックス	インデックス=2:「レベルキャンセ	パートプログラムを
(Ch%1 %2)	現在のプログラムでは使用できない	ル/呼び出し回数取消し」を伴うサ	再スタートしてくだ
	機能が指令されています。下記のよ	ブプログラム呼び出し指令の後に補	さい。
	うに問題のある機能のコードが「イ	助機能ブロック(M99 など)を挿入	
	ンデックス」に入力されています:	します。	
	インデックス=1:メイン プログラム	インデックス=3:補助機能ブロック	
	に RET を指令しました。	(M99 など) をオーバストアしてから	
	インデックス=2:「レベルキャンセ	ASUP を開始します (P3 まで)。	
	ル/呼び出し回数取消し」と「GET」	インデックス =4:MD	
	は両立しません。	MN_G53_TOOLCORR = 1 のとき	
	インデックス=3:オーバストアを選	SUPA/G53/G153 を G75 で有効にしな	
	択した直後に ASUP を開始すること	いでください。	
	はできません (P3 まで)。	インデックス = 5: シンクロナイズド アクションに POSRANGE を指令しま	
	インデックス = 4: MD	プクションに POSKANGE を指っしま す。	
	MN_G53_TOOLCORR = 1 で SUPA/	'。   インデックス = 6: シンクロナイズド	
	G153/G53 が G75 で指令されています。	アクションに SIRELAY を指令しま	
	<sup>y 。</sup>   インデックス = 5 : シンクロナイズド	t.	
	アクションに POSRANGE 指令があ	インデックス = 7: GOTOF/GOTOB/	
	りません。	GOTO をブロック番号またはラベル	
	インデックス =6: シンクロナイズド	で指令します。	
	アクションに SIRELAY 指令がありま		
	せん。		
	インデックス =7:GOTOF/GOTOB/		
	GOTO がシンクロナイズドアクショ		
	ンで文字変数で指令されていました。		
	<システム応答>		
	•インタプリタ停止。		
	•NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
アラーム 14092 %3 軸の軸タイプが 間違っています (Ch%1 %2)	説明 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 下記のプラミング エラーのどれ かが検出されました: (1) キーワード WAITP(x)「指定位置 ・クの変更を延期」が位置である。 はない軸が終点に違ががないすっ。 (2)G74「指令位置からいファレンス点ないもっています(G74をです)。 (3) キーワード POS/POSA が主軸へですり。おれています(このみです)。(3) キーワード POS/POSA が主動ないは重でがは置きます)。(4) 以でアジュスをされます)。(4) 以でアラームが登出したといい。 (5) 存在(例えばインデックスをしているののでは、アデックスをしているののでは、アデックスをしているののでは、アデックスをしているのでは、アラースの表示。	対処 左記のエラーのどれに該当するかを確認した後、パートプログラムを修正します。 ・SPOS を指令します。	プログラム継続 NC スタート キーまたはリセットキーでまったはリームを解除してくだった。 処理を継続してください。
14093 多項式補間でパス間 隔が 0 か負です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 多項式補間指令 POLY の多項式の長 さ PL= にゼロまたはマイナス値が 指定されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから、「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 PL= の値を訂正します。	
14094 3よりも大きい多項 式係数が多項式補間 用にプログラムされ ました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 多項式補間での多項式の次数は軸に 指令した係数の個数によって決まり ます。多項式の次数は3次まででな ければなりません。つまり, 多項式 は下記の関数にしたがったものでな ければなりません: f(p)=a0+a1p+a2p2+a3p3 係数 a0 は現在の始点位置を表すので 指令する必要はありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	係数の個数を減らします。多項式補間プロックに下記の指令より多い係数があってはいけません: NI POLY PO[X]=(1.11,2.22,3.33)PO[Y]=(1.11,2.22,3.33) NIPO[n]= PL=44 n: 軸識別子, 1 ブロックにつき 8 軸までです。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14095 円半径が小さすぎま す (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 半径指定方式の指令で入力した半径 が小さすぎます。つまり,指定した 半径が始点と終点間の距離の半分未 満です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パート プログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム			説	明			対処	プログラム継 続
14096 タイプ変換で きません (Ch%1 %2)	%2 = ブロ プログラ <i>1</i> でデータカ					データ タイプの値の 許容範囲を超えない ようにプログラムの 当該部分を修正しま す。たとえば、変数 の定義を変更します。	NC スタート キーまたはリ セットキーで アラームを解 除します。 処理を継続し	
	各変数タイ	イプの値の	節囲					てください。
	変数タ	イプ	内	容		範囲		
	REA	٩L	小数点付き気	<b></b>	±(2 <sup>-1022</sup>	~ 2 <sup>+1023</sup> )		
	IN	Т	符号付き整数	汝	±(2 <sup>31</sup>	<sup>1</sup> ~ 1)		
	BO	OL	真偽値 (TRU	E, FALSE)	0	),1		
	CHA	AR	1個の ASCII	[ 文字	0 ~	255		
	STRI	NG	文字列(最为	大 100 文字)	0 ~	255		
	AX	IS	軸アドレス		軸名	称のみ		
	FRA	ME	ジオメトリヤ	青報	軸移	動経路		
	タイプ変換	ぬの可否						
	変換先	REAL	INT	BOOL	CHAR	STRING		
	変換元							
	REAL		可*1	可	可*2	-		
	INT	可		可	可*2	-		
	BOOL	可	可		可	-		
	CHAR	可	可	可		可		
	STRING	-	-	可*2	可*3	-		
	AXIS	-	-	-	-	-		
	FRAME	-	-	-	-	-		
	*1 値 <>0 は TRUE, 値 ==0 は FALSE に対応しています。  *2 文字列の長さが 0 のときは FALSE, それ以外のときは TRUEです。  *3 1 文字の場合のみ可。     AXIS タイプと FRAME タイプ間の変換は行えません。  <システム応答>  ・修正ブロック再読込み。  ・インタフェース信号の設定。  ・アラームの表示。							

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14097 マシンデータの設定 が正しくないため, プログラム軸名称を 指令軸に変換できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル AXNAME 関数を呼び出して STRING タイプの転送パラメータを AXIS タ イプの軸名称(返り値)に変換しよ うとしましたが, その軸の識別子が マシンデータで指定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 AXNAME 機能の転送パラメータ(軸名称)を確認し,同名のジオメトリ軸,チャネル軸またはマシン軸が下記のマシンデータで指定されているかどうかを確認します: 10000:AXCONF_MACHAX_NAME_TAB 20070:AXCONF_GEOAX_NAME_TAB 20080:AXCONF_CHANAX_NAME_TAB 必要であれば,マシンデータ内の軸名称を転送パラメータの軸名称に変更します。(NCパートプログラムで軸名称を変更した場合,変更が有効になるのは電源を切って,入れ直した後です。)	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14098 変換エラー:数値で はありません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 文字列が有効な INT または REAL タイプの数値ではありません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。入 力値の場合は、既存関数 ISNUMBER で文字列が数値であるかどうか(及 び同じタイプのパラメータであるか どうか)をテストすることができま す。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14099 結合した文字列が長 すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 文字列連鎖で得られた文字列がシステムの最大許容文字列長さを超えています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 文字列連鎖を実行する前に、 STRLEN 関数で連鎖後の文字列の長 さを調べることができます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14100 オリエンテーション 変換が有効でないた め使用できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル マシンデータで4座標変換グループ (座標変換タイプ)をチャネルごとに 設定することができます。キーワード TRAORI(n) (n:変換グループ番号)で指定した座標変換グループの初期値がマシンデータに設定されていない場合に,このアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC Stop キーを押してから,「プログラム修正」ソフトキーでブロック修正機能を選択します。修正ポインタが不正なブロックを指示します。 ・パートプログラム呼び出し時にキーワード TRAORI(n) (n: 変換グループ番号) で指定した座標変換グループの番号を確認します。 ・当該座標変換グループの初期値をマシンデータに設定します。それを有効にするために,電源を切って,入れ直してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14101 オリエンテーション トランスフォーメー ションが無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル オリエンテーション指令でオイラー 角またはベクトルを指定しましたが, オリエンテーション変換が有効では ありません。つまり, キーワード TRAORI(n) (n: 変換グループ番号) がありません。 正しい変換プログラミング 例: N100 TRAORI(1) N110 G01 X Y ORIWKS N120 A3 B3 C3 い130 A3 B3 C3 : N200 TAFOOF <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	座標変換を実行する前に、キーワード TRAORI(n)(n: 1 ~ 4) で変換グループ番号を指定します。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除してます。 処理を継続してください。
14102 5より大きい多項式 次数がオリエンテー ションベクトル補間 角度用にプログラム されています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 5 より大きい多項式次数がオリエンテーションベクトル補間角度用に指令されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14110 オイラー角度, オリ エンテーションベク トル成分を混ぜて使 用しないでください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル オリエンテーション指令でオイラー 角とオリエンテーション ベクトル成 分の両方を指定しました。 例: N50 TRAORI(1) N55 A2=10 B2=20 C3=50; オイラー角 とオリエンテーション ベクトル成分 の両方が指定されているのでエラー になっています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	1タイプのオリエンテーション指令を 指令します。つまり、座標変換が有 効なときは、オイラー角だけ、ある いはオリエンテーション ベクトル (方向ベクトル) 成分だけを指定しま す。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14111 オイラー角度,オリ エンテーションベク トルとトランスフォ ーメーション軸を混 ぜて使用しないでく ださい(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル オリエンテーション指令でオイラー 角またはオリエンテーションベクト ル成分とオリエンテーションに関連 するマシン軸の両方を指定しました。 例: N50 TRAORI(1) N55 A2=70 B2=10 C2=0 X50; オイラ ー角と軸の両方が指定されているのでエラーになります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	1タイプのオリエンテーション指令を 指令します。つまり、変換が有効な ときは、オイラー角だけ、あるいは オリエンテーションベクトル(方向 ベクトル)成分だけを指定します。 変換を無効にし(TRAFOOF)、補助軸 を指令して、工具オリエンテーショ ンを実行することもできます。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14112 プログラムされたオ リエンテーションの パスが無効です (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 5 軸座標変換では、二つのオリエンテーション軸の位置は長さで表されます。 補間経路が極を通過する場合は、第5軸だけが移動し、第4軸は始点から移動しまなく極付近を通過し、データ 24530 TRAFO5_NON_POLE_LIMIT_1 (第5軸を基準にした転換角度)で定義と、実際の補間を基準にした転換角度)で定義と、実際の補間を基準にした転換角度)で定義と、実際の補間を基準にした転換のといる移動を指令したとものまずのではないで第4軸をがありますが、極のすぐ近くで第4軸を最大限に加速した後、減速する必要がありますが、第4軸の位置は指令と実際の補間経路間の最大許容角度はMD 24540 TRAFO5_POLE_LIMITに設定されています。 くシステム応答>・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	極付近では、かならず軸移動を指令します。一般的には、極付近で工具オリエンテーションを指令してはいけません。このような指令を与えると、動的応答に関する問題が発生します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14113 プログラムされたリ ード角度が大きすぎ ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 特に説明する内容はありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14114 プログラムされた傾 き角度が大きすぎま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 特に説明する内容はありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 %1 = チャネル番号	パートプログラムを修正します。 パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
部品表面の定義が不 正 (Ch%1 %2)	%2 = ブロック番号, ラベル 当該ブロックで指定した加工面の法 線ベクトルの方向が始点と終点間で 異なっています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。		たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14116 アブソリュートオリ エンテーションが ORIPATH が有効の 間にプログラムされ ています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル ORIPATH/ORIPATHS が有効なのに,オリエンテーション指令(方向ベクトル成分など)を絶対値で入力しました。 ORIPATH/ORIPATHS が有効なときは、パスの接線と加工面の法線に関連するリード角と傾斜角と回転角で方向が決定されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14117 円錐の角度または方 向がプログラムされ ていません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル ORICONCW または ORICONCC による円錐補間のオリエンテーションには円錐角度あるいは方向を指令する必要があります。 そうでない場合,方向変換は明確に定義されません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14118 オリエンテーション の終了がプログラム されていません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 円錐補間のオリエンテーションにオリエンテーション終了が指令されていません。 そのため, 方向変更が明確に定義されません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14119 オリエンテーション の中間点がプログラ ムされていません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ORICONIO でのオリエンテーション の円錐補間にて, オリエンテーションの中間点は, 終点に加えて指令しなればなりません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14120 プログラムオリエン テーションでは平面 決定をできません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 当該ブロックで指定したオリエンテーション ベクトル (方向ベクトル) 成分が始点と終点間で 180° 異なって います。このために, 補間平面を決定できません。 例: N50 TRAORI(1) N55 A3=0 B3=0 C3=1 N60 A3=0 B3=0 C3=-1; このブロック のベクトルの方向が前のブロックの ベクトルと正反対です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	オリエンテーションベクトルの方向が始点と終点間で正反対にならないようにプログラムを修正します。たとえば、当該ブロックを2個のサブブロックに分割します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14121 オリエンテーション が未定義(距離がゼロです)(Ch %1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル TCP への曲線距離がゼロのため, XH,YH,ZH の 2 番目の空間曲線の指 令座標が工具オリエンテーションを 定義しません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	2つの曲線間の距離がゼロにならないように、そして工具オリエンテーションが定義されるようにパートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14122 円錐の角度と方向が プログラムされてい ます(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ORICONCW と ORICC でのオリエン テーションの円錐補間では, 開始角 度またはテーパの方向のどちらか一 方を指令します。両方を 1 行のブロ ックに入れられません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してくださ い。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14123 円錐の頂角が小さす ぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル オリエンテーションの円錐補間で, 指令されたテーパ開始角度は, オリエンテーションの始点と終点の間の 角度の半分より大きくなければいけません。さもなければ, テーパが定義できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14124 オリエンテーション の開始タンジェント が 0 です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 接線接続を持つ円錐補間 (ORICONTO) では, オリエンテーションの開始接線距離が0ではいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14125 プログラムされた回 転指令が実行できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具オリエンテーションの指令され た回転指令は, 実行できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してくださ い。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14126 ORIPATH のリフト 要素はできません (Ch %1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ORIPLF = r で指令された値が許容範 囲内にありません。関連する戻り係 数は 0 <= r < 1 の間の範囲内にしてく ださい。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14127	%1 = チャネル番号	パートプログラムを修正してくださ	NC スタート キーま
14127 回転が複数回指令されました (Ch %1 %2)	%2=ブロック番号, ラベル	パートプログラムを修正してください。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
	• アラームの表示。		
14128 有効 な ORIROTC で オリエンテーション 回転のアブソリュー ト指令をしました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル オリエンテーションの回転(6 軸座標変換時のオリエンテーション第3自由角)が G コードの ORIROTC が有効なときに指令されました。 ORIROTC が有効なとき, オリエンテーションの回転が経路接線に関連して方向を変えるため, これはできません。ORIROTC では, 経路接線への回転ベクトルの角度を示す回転THETA の角度を指令することのみ可能です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14129 オリエンテーション 軸とオリエンテーションベクトル成分が プログラムされました (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル オリエンテーション角度とオリエン テーションベクトル成分の両方を指 定しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14130 初期値が多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プログラム実行中に SET 命令で配列 を割り当てましたが, 指定した初期 値の個数が既定の配列要素数を超え ています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	初期値の個数を減らします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14131 オリエンテーション 軸とリード/サイド 角度がプログラムさ れました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル オリエンテーション角度とリード角 または横方向角の両方を指定しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタートキーまた はリセットキーでア ラームを解除します。 処理を継続してくだ さい。
14132 オリエンテーション 軸用の設定が間違っ ています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル オリエンテーション軸の設定がマシンの動作特性に適合していません。 例えば位置検出器が回転軸に設定されなかた時もアラームが発生します。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	マシンデータを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14133 オリエンテーション が定義されているため G コードは 使用 できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル マシンデータ ORI_DEF_WITH_G_CODE を TRUE に設定した場合は, G コード グルー プ 50 の G コードしか指令できませ ん。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	マシンデータを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14134 IPO オリエンテーションが定義されているため G コードは使用できません(Ch%1%2)		マシンデータを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14136 オリエンテーション の多項式が許されま せん (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 多項式オリエンテーションは角度 (PO[PHI], PO[PHI])と工具原点座標 (PO[XH], PO[YH], PO[ZH])の両方共 にできません。オリエンテーション 変換が有効で、オリエンテーション がベクトル (ORIVECT, ORICONxxx,ORICURVE)の補間によって変更される場合のみ指令可能で す。即ち、オリエンテーションは軸 (ORIAXES).の補間によっては変更で きません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14137 多項式 PO[PHI] と PO[PSI] が許されて いません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 角度 PHI と PSI 用の多項式は開始と 終了オリエンテーション (ORIVECT, ORIPLANE) の間の平面またはテーパ (ORICONxxx) の場合のみ指令できます。ORICURVE の補間タイプが有効 なときは角度 PHI と PSIA へ多項式 は指令できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14138 多項式 PO[XH], PO[YH],PO[ZH] が 許されていません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具原点座標 (PO[XH], PO[YH],PO[ZH]) の多項式は, 補間タ イプ ORICURVE が有効なときだけ指 令できます。ORIVECT,ORIPLANE, ORICONxxx が有効なときは, 多項式 は座標 XH, YH, ZH へ指令できませ ん。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14139 回転角度の多項式 PO[THT] のが許され ていません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 有効座標変換がサポートしている場合, オリエンテーション回転角度 PO[THT] の多項式のみ指令可能です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してくださ い。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14140 トランスフォーメー ションなしのプログ ラム状態は許されま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ある軸位置用に位置情報が指令され ましたが, 座標変換が有効になって いませんでした。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してくださ い。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14144 PTP 動作はできません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル PTP G コードが G0 あるいは G1 以外 の動きのために指令されています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してくださ い。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14146 CP- または PTP 動作 がトランスフォーメ ーションなしにはで きません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル CP や PTP G コードが指令されました が, 座標変換が有効になっていませ ん。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してくださ い。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14147 オリエンテーション のためのスプライン 補間はできません (Ch %1%2)	BSPLINE が有効時にオリエンテーションが指令されたとき、工具オリエンテーションの補間は第2空間曲線で補間されます。このときはオリエンテーション補間のため、GコードORICURV が有効にしてください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14148 カート JOG に対し て座標システムが許 されません (Ch%1)	%1=チャネル番号 有効範囲外の値が、直交座標系のマニュアル移動の基準システム用のセッティングデータ (SC_CART_JOG_MODE) に設定されています。 <システム応答> ・アラームの表示。	許容値をセッティングデータの SC_CART_JOG_MODE に入力してく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14150 不正な工具キャリア 番号がプログラムさ れているか宣言され ています (MD) (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指定した工具 ホルダー番号がマイナ ス値であるか, マシンデータ MC_NUM_TOOL_CARRIER の値を超 えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 正しい工具 ホルダー番号を指定するか,マシンデータ MC_NUM_TOOL_CARRIER を修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14151 工具キャリア回転が 不正です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 0°以外の工具 ホルダー旋回角度を設定しましたが, 関連軸が指定されていません。3 方向の成分がすべてゼロですが, 回転軸が指定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	旋回角度を 0°に設定するか,関連回 転軸を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14152	%1=チャネル番号	パートプログラムを修正します	NC スタート キーま
ツールキャリア:無効なオリエンテーシ	%2=ブロック番号, ラベル	(TCOFR の代わりに TOABS を指令します。)。	たはリセットキーで アラームを解除しま
別なオリエンテーション。	%3 = エラーコード	別のフレームを有効にします。	す。
エラーコード	現在有効なフレームで工具オリエンテーションを指定しようとしました	工具ホルダデータを変更します。	処理を継続してくだ
%3(Ch%1 %2)	が、選択した工具 ホルダーの動作特	処理レベル (G17-G19) を変更します。	さい。
	性では工具オリエンテーションを行		
	えません。工具ホルダーの両方の回		
	転軸が互いに直交していない場合ま たは回転軸数が2未満の場合に,こ		
	の状態になることがあります。		
	または、回転軸が関連軸のリミット		
	を越えて設定されています。アラー		
	ムと一緒に原因を詳細に指定するエ		
	ラーコードが表示されます。 1: 第1 ソリューション の第1 回転軸		
	は下限リミットを越えました。		
	2: 第1ソリューション の第1回転軸		
	は上限リミットを越えました。		
	10: 第1 ソリューション の第2回転軸		
	は下限リミットを越えました。		
	20: 第1ソリューション の第2回転軸   は上限リミットを越えました。		
	100: 第2 ソリューション の第1 回転		
	軸は下限リミットを越えました。		
	200: 第2ソリューション の第1回転		
	軸は上限リミットを越えました。		
	1000: 第2ソリューションの第2回転		
	軸は下限リミットを越えました。   2000: 第 2 ソリューション の第 2 回転		
	軸は上限リミットを越えました。		
	3: 現在の軸構成では、指令されたオ		
	リエンテーションは設定できません。		
	軸リミットを越えることを示す数種		
	類のエラーコードが同時に発生します。 す。		
	^ °   軸のリミットを越えたときは、指令		
	値に360度の整数倍の値を加減算す		
	ることにより、軸リミット範囲内の		
	適切な位置に移動しようとする計算   が行われるため、適切な位置が見つ		
	からなかったときは、軸の上限を超		
	えたのか下限を超えたのかを明確に		
	判断できません。		
	<システム応答> - 修正ブロック再読込み。		
	- 修正ノロック舟流込み。 - インタフェース信号の設定。		
	<ul><li>インテンエースにもの設定。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14153 工具キャリアタイプ が不明: %3(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 工具キャリアタイプ 無効な工具キャリアタイプが \$TC_CARR23[]に指定されました。 有効なタイプ:t, T, p, P, m, M. <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具キャリアデータを変更してくだ さい。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14154 オリエンテーション 可能なツールキャリア%4のパラメータ %3での精密修正値 が大きすぎます (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=無効オリエンテーション可能工具ホルダのパラメータ %4=オリエンテーション可能工具ホルダ番号 オリエンテーション可能工具ホルダの精密修正量の最大許容値が直線軸変数用マシンデータ \$MC_TOCARR_FINE_LIM_LINTまたは回転軸変数用マシンデータ \$MC_TOCARR_FINE_LIM_ROTによって制限されます。このアラームはセッテイングデータ \$SC_TOCARR_FINE_CORRECTIONがゼロでないときのみ発生します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	有効な精密修正データ値を入力してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除して す。 処理を継続してくだ さい。
14155 工具キャリアオフセットのベースフレーム定義が無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具キャリア選択がテーブルオフセット内の変更を伴うなら, そのオフセットを格納するために正しいベースフレームを定義しなくてはなりません。 詳細は、 MD20184(TOCARR_BASE_FRAME_N UMBER)の情報を参照してください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムか MD20184(TOCARR_BASE_FRAME_N UMBER) を変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14156	%1=チャネル番号	パートプログラムを確認します。	NC スタート キーま
14156 工具キャリアがリセットで有効です (Ch%1)	%1=チャネル番号 RESET_MODE_MASK の設定は有効 工具に対対がリセットれば対対を持ちい選修されずりで保持するとして、で保護ではがが変を施さればがが変をがったとして、でのさればが変をがしたとして、であるとして、のされば、でははがいるとして、のされば、のされば、のないでは、のないで、では、では、のないで、では、のないで、では、のないで、では、では、のないで、では、のないで、では、では、のが変を発したといれば、がいいで、で、で、で、で、で、で、で、で、で、で、で、で、で、で、で、で、で、	パートプログラムを確認します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除して す。 処理を継続してくだ さい。
14157 MOVT で補間タイプ が間違っています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 直線またはスプライン補間は MOVT(G0,G1,ASPLINE,BSPLINE,CSP LINE) で有効でなければいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
ROTS または AROTS で2以上の 角度がプログラムさ れています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル フレーム回転は言語指令の ROTS か AROTS で使用している空間角度で記述されます。 最大 2 つの角度が指令できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14160 工具長補正をジオメ トリ軸なしで起動し ました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル もし方式 C (工具長は指令された軸上で実施)が ・ISO_2 モードの G43 / G44 ・H 指令の工具長補正用 MD(\$MC_TOOL_CORR_MODE) によって有効となるなら, 少なくとも1つのジオメトリ軸は指定しなくてはいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	マシンデータ (\$MC_TOOL_CORR_MODE) かパート プログラムを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14165 選択された H 番号 %3 が工具 %4 にマッチしません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ISO モードの H/D 番号 %4 = 工具番号 H か D の値が ISO_2 モードで指令されると, それは有効工具で使用されます。有効工具はマスタ主軸またはマスタ工具ホルダに最後にロードされた工具です。H または D 指令がないときこのアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	H番号を正しく設定してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14170 工具補正キャンセル 及び開始は,直線補 間以外では出来ませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具補正 (G43/G44) を ISO_2 の言語 モードで有効にするとき, 直線タイプの補間が有効でなければなりません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14180 H番号%3が定義されていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ISO モードの H 番号 当該 H 番号が工具に割り当てられて いません (ISO_2)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してくださ い。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14185 D番号%3が定義されていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ISO モードの H 番号 当該 D 番号が工具に割り当てられて いません (言語様式 ISO_2)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14190 G49 と H コードは同 時に指令できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G49 (工具長補正選択) と H 番号 (H0 以外) が同時に指令されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14195 Dコードと G49 が同 時に指令されていま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G49 と D 番号 (D0 以外) が同時に指令されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14196	%1=チャネル番号	セッテイングデータ	リセットキーでアラ
エラー%3	%2=ブロック番号, ラベル	\$SC_CUTDIRMOD に正しい文字を入	ームを解除してくだ
\$SC_CUTDIRMOD	%3=エラーコード	カしてください。	さい。
の解釈中 (Ch%1 %2)	セッテイングデータ		パートプログラムを
	\$SC_CUTDIRMOD 内の文字を解析中		再スタートしてくだ さい。
	に発生します。このセッテイングデ		) • •
	ータは新しい刃先が選択されると常		
	に読まれます。エラーコードはエラー原因を示します。		
	1: 文字が空欄か符号のみです。		
	2:\$P後に認識できないフレーム名が		
	あります。		
	3: 最初の有効フレーム名の後にコロ		
	ン記号がありません。		
	4: メモリ空間不足のためフレームの 内部生成ができません。		
	5: フレームインデックスが無効です。		
	6: 文字終了後にも文字があります。		
	7: コロン記号の後の第2フレーム名		
	がありません。		
	8: フレーム回転はできません。(表面		
	の法線はお互いに90度以上回転しま		
	す)		
	9: 無効なフレーム連結です。(フレー		
	ム連結内で第1フレームは第2フレ		
	ームの前になります)		
	10: 軸名称が無効です。		
	11: 軸が回転軸ではありません。		
	20: 無効な角度が示されました(数値です)		
	30: 回転角度が無効です(90 度の整		
	数倍ではありません)		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
14197	%1 = チャネル番号	パートプログラムを修正してくださ	NC スタート キーま
	%2=ブロック番号,ラベル	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	たはリセットキーで アラームを解除しま
が同時に指令されて います(Ch%1 %2)	D番号とH番号が同時に指令されて		す。
(CII/01 /02)	います。		ク。 処理を継続してくだ
	< システム応答 > ■ ・修正ブロック再読込み。		さい。
	- *修正ノロツク冉翫込み。 - ローカルアラーム応答。		
	- ・インタフェース信号の設定。		
	・アラームの表示。		
	・ブロックエンドで NC アラーム停		
	止。		
	· ·		

			T
アラーム	説明	対処	プログラム継続
14198 工具オフセットで誤った工具方向に交換しています (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 工具方向のオフセットが有効なとき, ブロック変更によってオフセット軸 の割付がチャネル軸に変更される (平面変更, 工具変更, カッタ<->回 転工具, ジオメトリ軸置換)場合, ブロック変更はできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	<ul><li>・パートプログラムを修正してください。</li><li>・工具方向のオフセットを0にしてください。</li></ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14199 工具径要素のある工 具で平面変更ができ ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具が, 加工軸の直径方向の磨耗または長さ補正の要素を持ち (MD\$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_ MASK のビット 1 あるいは 0 が設定されている), この MD のビット 2 も設定されているときは, その工具は工具選択で有効となる平面でしか使用できません。平面を変更するとアラームになります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	<ul> <li>パートプログラムを修正してください。</li> <li>MD\$MC_TOOL_PARAMETER_DEF _MASK のビット 2 をクリアしてください。</li> </ul>	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14200 極半径が間違ってプログラムされました (Ch%1 %2)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>%2=ブロック番号,ラベル</li> <li>G00,G01,G02またはG03移動ブロックの終点を極座標で指定する際に、キーワードRP=でマイナス値の極座標半径を入力しました。</li> <li>極の定義: <ul> <li>ブロックの終点を極座標の角度と半径で指定するときは、現在有効な極が基準点です(準備機能:G00/G01/G02/G03)。</li> <li>・G110,G111またはG112で新しい極座標系を選択したときは、下記の点が基準点になります:G110:有効平面上で最後に指令した点。G111:現在のワーク座標系(WCS)の原点。G112:最後に指定した極。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。</li> </ul> </li> </ul>	NCパートプログラムを修正します。極座標の半径は現在有効な極からブロック終点までの距離であり、かならず正の値を入力します(方向は極座標の角度 AP= で指定します)。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14210 極半径が大きすぎま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G00, G01, G02 または G03 移動ブロックの終点を極座標で指定する際に,キーワード AP= で許容範囲を超える極座標角度を入力しました。極座標角度の許容範囲は -360° ~ +360°で,最小入力単位は 0.001°です。極の定義: ・ブロックの終点を極座標の角度と半径で指定するときは,現在有効な極が基準点です(準備機能:G00/G01/G02/G03)。 ・G110, G111 または G112 で新しい極座標系を選択したときは,下記の点が基準点になります:G110:有効平面上で最後に指令した点。G111:現在のワーク座標系(WCS)の原点。G112:最後に指定した極。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。 極座標角度の許容範囲は -360°~ +360°で,最小入力単位は 0.001°です。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14250 極半径がマイナスの 値で指令されていま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G110, G111 または G112 で新しい極 座標系を定義する際に, キーワード RP=でマイナス値の極座標半径を 入力しました。極座標半径はプラス 値でなければなりません。 極の定義: ・ブロックの終点を極座標の角度と 半径で指定するときは, 現在有効 な極が基準点です(準備機能: G00/G01/G02/G03)。 ・G110, G111 または G112 で新しい 極座標系を選択したときは, 下記 の点が基準点になります: G110: 有効平面上で最後に指令し た点。 G111: 現在のワーク座標系 (WCS) の原点。 G112: 最後に指定した極。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NCパートプログラムを修正します。 入力する極座標半径は現在の基準点から新しい極までの距離であり、正の値でなければなりません(方向は極座標の角度 AP=で指定します)。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14260	%1=チャネル番号	NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま
偏角が大きすぎます (Ch%1 %2)	%2=ブロック番号, ラベル G110, G111 または G112 で新しい極 座標系を定義する際に, キーワード AP= で許容範囲を超える極座標角 度を入力しました。極座標角度の許 容範囲は -360° ~+360° で, 最小入 力単位は 0.001° です。 極の定義: ・ブロックの終点を極座標の角度と 半径で指定するときは, 現在有効 な極が基準点です(準備機能: G00/G01/G02/G03)。 ・G110, G111 または G112 で新しい 極座標系を選択したときは, 下記 の点が基準点になります: G110: 有効平面上で最後にプロ グラムした点。 G111: 現在のワーク座標系 (WCS) の原点。 G112: 最後に指定した極。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	極座標角度の許容範囲は -360° ~ +360°で、最小入力単位は 0.001°です。	NC スタートキーでメットキーでリセットを解除して、アラームを解除して、またはリームを解除してくが、
14270 極が間違ってプログ ラムされました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 極座標で位置を指令する際に, 選択した加工平面上にない軸を指定しました。 極座標で位置を指令するときは, かならず G17 ~ G19 のどれかで選択した平面上の軸を指定します。 G110, G111 または G112 で新しい極座標系を定義する場合も同様です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NCパートプログラムを修正します。 指定できるのは現在有効な加工平面 を構成する2つのジオメトリ軸だけ です。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14280 極座標が間違ってプログラムされました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 極座標系 (AP=, RP=) と直交座標 系 (軸アドレス X, Y,) の両方を 用いて当該ブロックの終点を指定し ました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。 一つの座標系に基づいて軸移動を指 令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14290 多項式補間に対して 多項式の角度が 5 よ り大きくプログラム されています (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 多項式補間のために5次より大きな 次数の多項式が指令されています。 多項式として指令できるのは5次ま でです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してくださ い。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14300 ハンドルによる重畳 動作ができません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ハンドルオーバーライドを不正に呼び出しました。 (1) 位置決め軸: ・割出し軸にハンドルオーバーライドを指令しました。 ・位置が指定されていません。 ・当該ブロック内の同一軸へ FAと FDA の両方を指令しました。 (2) 輪郭定義軸: ・位置が指定されていません。 ・G60 モードではありません。 ・選択した G グループ1 の G 機能が不正です (CIP に指定できるのは G01 だけです)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14310 ハンドル %1 設定が 不正か無効です	%1=ハンドホイール番号 ・ドライブから入力しようとしましたが、ドライブ番号が指定されていません。 ・ハンドルを無効なドライブに割り当てました(ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR)。あるいは、 ・計測回路を必要とする軸を選択しましたが、計測回路がドライブハードウェア内にありません。 <システム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 入力設定(マシンデータ)及び/またはドライブ ハードウェアを確認します。 システムを再起動します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14320	%1=ハンドル番号	ハンドルは一度で1つの用途だけに	アラームの原因に関
ハンドル %1 が軸	%2 = 箇所	使用してください。	する表示が消えます。
%4 で 2 個所 (%2) で	%3=チャネル番号		さらなる操作は不要
使用されています	%4 = 軸		です。
(Ch%3)	指定のハンドルが2個所で使用され		
	ていることを示すアラーム情報です。		
	第2パラメータの説明です。		
	1: この軸の軸ハンドルオーバライド		
	のブロックは、この軸のハンドルが		
	DRF 動作を行なうので,実行できま		
	せん。		
	2: パスの速度オーバライドブロック		
	は、ハンドルがこの軸のパスのため		
	に DRF 動作を行なうので、実行できません。		
	3:輪郭ハンドルブロックは, ハンド		
	ルがこの軸のパスのために DRF 動作		
	を行なうので、実行できません。		
	4: 軸ハンドルオーバライドを持った		
	PLC 軸は、ハンドルがこの軸のため		
	に DRF 動作を行なうため,直ぐに開		
	始できません。		
	5: この軸は軸ハンドルオーバライド		
	往復軸です。往復軸はハンドルがこの対象ない。		
	の軸のために DRF 動作を行なうため、直ぐに開始できません。		
	の, 直くに開始できません。 6: この軸の DRF 動作は, 軸ハンドル		
	オーバライドがこのハンドル軸に有		
	効なため、実行できません。		
	7: この軸の DRF 動作は, このハンド		
	ルでパスの速度オーバライドが有効		
	で、かつこの軸がパスに含まれるた		
	め、実行できません。		
	8: この軸の DRF 動作は, このハンド		
	ルで輪郭ハンドルが有効で,かつこ の軸がパスに含まれるため,実行で		
	きません。		
	9: この軸の DRF 動作は, 軸がこのハ		
	ンドルで有効なハンドル付き PLC 軸		
	のため、実行できません。		
	10: この軸の DRF 動作は, 軸がこのハ		
	ンドルでのハンドルオーバライド付		
	きの往復軸として有効なため、実行		
	できません。   <システム応答>		
	- ベンステムル合 <i>ン</i> - アラームの表示。		
14400	* * * * * * * * * * * * * * * * * * * *	広煙が始むが再せて並に NC ºº 1	NC 7 h . l + · +
	%1 = チャネル番号   ラベル	座標変換を変更する前に,NCパート プログラム (G00 または G01 ブロッ	NC スタート キーま たはリセットキーで
工具径補正がトラン   スフォーメーション	%2=ブロック番号、ラベル	クロクラム (G00 または G01 フロッ ク) 内に G40 を指令して工具径補正	アラームを解除しま
の切り換えで有効で	工具径補正が有効なときは座標変換     を実行できません。	をキャンセルにします。	す。
す(Ch%1 %2)	を美行できません。   <システム応答>		処理を継続してくだ
	<ul><li>・修正ブロック再読込み。</li></ul>		さい。
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	• アラームの表示。		
			I

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14401 トランスフォーメー ションが使用できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 所定の座標変換を使用できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・パートプログラムを修正します。 定義済みの座標変換だけを指定します。 ・MD 24100 TRAFO_TYPE_n を確認します。(座標変換をパートプログラム内の命令に割り当てます)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14402 スプラインがトラン スフォーメーション 変更で有効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル スプライン曲線区間では座標変換を 実行できません。 一連のスプライン補間ブロックの後 でしか座標変換を変更できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14403 運転準備処理が補間 処理と同期していな い可能性があります (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 先読み処理段階で位置決め軸の移動 を正確に計算できないので, MCS内の位置が不明です。このために, 先 読み処理段階で特定できないさまざ まな座標変換の実行が運転中に実行 される可能性があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。先 読み処理と運転を同時に行います。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

14404 変換の選択での引数 が無効です (Ch%1 %2)   %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号、ラベル 座標変換選択時にエラーが発生しました。
が無効です (Ch%1 を標変換選択時にエラーが発生しました。 考えられるエラーの原因は下記のとおりです:     ・下記の理由で、座標変換に関連する軸が有効になっていません:     ・別のチャネルで使用されています (→ 有効にします)。     ・主軸モードです (→ SPOS で有効にします)。     ・POSA モードです (→ WAITP で有効にします)。     ・同時位置決め軸です (→ WAITP で有効にします)。     ・マシンデータにしたがったパラメータ設定に誤りがあります。     ・座標変換への軸またはジオメトリ
<ul> <li>・マシンデータに誤りがあります         (→マシンデータを修正し、コールド再スタートを行います)。 注意:有効になっていない軸はエラーコード 14404         EXINAL_TRANSFORM_PARAMETE         R ではなく、14092         EXINAL_ILLEGAL_AXIS または 1011         BSAL_SYSERRCHAN_RESET が出力されることもあります。         下記の命令が座標変換エラーの原因になっている可能性があります:         TRAORI:-         TRANSMIT:             ・マシン軸の現在位置が不適切なので(たとえば極位置にあるので)、それを選択できません(→位置をやや変更します)。             ・マシンデータにしたがったパラメータ設定に誤りがあります。             ・マシン軸に関する特別要件が満たされていません(たとえば、回転軸がモジュロ軸として宣言されていません)(→マシンデータを修</li> </ul>

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14410	TRAANG:  ・座標変換選択時に不正なパラメータを指定しました。 ・マシンデータにしたがったパラメータ設定に誤りがあります。 ・パラメータの値が不正な角度)(→マシンデータを修正し、コールド再スタートを行います)。 固定座標変換用マシンデータ設定が間違ってが属性を考だしてマシンデータを変更してい。)有効な「OEM座標変換」コンパイルサイクルのみの場合: 座標変換を含む軸をレファレンス点します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・アラームの表示。		MC 7 A
14410 スプラインがジオメ トリ軸の変更でアク ティブです (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル スプライン曲線区間では, チャネル 軸へのジオメトリ軸の割当てを変更 できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14411 工具径補正がジオメ トリ軸を変更するこ とで有効になります (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具径補正が有効なときは, チャネル軸へのジオメトリ軸の割当てを変 更できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14412 ジオメトリ軸変更で トランスフォーメー ションが有効です (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 座標変換が有効なときは, チャネル 軸へのジオメトリ軸の割当てを変更 できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パート プログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14413 fine 工具補正:ジオ メトリ軸/チャンネ ル軸の切り換えが許 されていません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 精密工具補正が有効なときは, チャネル軸へのジオメトリ軸の割当てを 変更できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14414 GEOAX:使用方法 が間違っています (Ch%1 %2)	<ul> <li>・アラームの表示。</li> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>GEOAX() で呼び出したパラメータが不正です。</li> <li>考えられるエラーの原因は下記のとおりです:</li> <li>・パラメータの個数が不均一です。</li> <li>・6 個を超えるパラメータを指定しました。</li> <li>・0 より小さい, あるいは3より大きいジオメトリ軸番号を指定しました。</li> <li>・同じ軸番別子を重複指定しました。</li> <li>・同じ軸識別子を重複指定しました。</li> <li>・月じ軸識別子を重複指定しました。</li> <li>・チャネル軸のどれかと同名のジオストリ軸にチャネル軸を割り当て</li> </ul>	パートプログラム内の当該ブロックを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14415 接線制御:ジオメト リ/チャンネル軸の 切り換えが許可され ません (Ch%1 %2)	メトリ軸にチャネル軸を割り当てようとしました。 ・チャネル軸のどれかと同名のジオメトリ軸をジオメトリ軸グループから削除しようとしました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。  %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル接線制御が有効で, ジオメトリ軸の変更をません。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・グステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更して、 TANGDEL で接線制御の有効を削除 してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14420 インデックス軸 %3 フレームエラー (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 フレームが有効なときに, マシンデータ FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOW ED で許容されていない軸を割出し軸 に指定しようとしました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムを修正するか、マシンデータ CORR_FOR_AXIS_NOT_ALLOWED を変更します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14430   接線軸 %3 を POS 軸   としてプログラムし   てはいけません   (Ch%1 %2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>%3 = 軸名称</li> <li>接線スレーブ軸は位置決め軸として</li> <li>移動できません。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・修正ブロック再読込み。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	パートプログラムを修正して、 TANGDEL で有効接線制御を無効に してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14432 接線軸 %3 のスムー ジング距離がゼロで す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 スムージング距離は接線制御有効時 に, 先読み中に連結された接線軸へ, TANGON() で指示してください。ま た,接線軸の不連続の発生で,滑ら かな移動ができない可能性がありま す。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14434 接線軸 %3 の相対リ フトパスが無効です (Ch%1 %2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>%3 = 軸名称</li> <li>相対リフトオフ用 TLIFT で指令される係数rはr&gt;=0の範囲にしてください。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・修正ブロック再読込み。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14500 パートプログラム内 のDEF または PROC ステートメントが不 正 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 高レベル言語を含む NC パートプログラムは前部の定義部と後部の指令部から構成されますが, それらが明確に区別されていません。最初のプログラム指令の後に定義文があってはいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムの先頭に定義文と PROFC 命令を挿入します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14510 PROC ステートメントがサブルーチンコールにありません(Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル パラメータ (「値指定」または「間接 指定」パラメータ)の転送を伴うサ ブプログラム呼び出し指令で呼び出 すサブプログラムは PROC 命令で始 まるものでなければなりません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	使用するタイプに従ってサブプログラムを指定します。 (1) 従来のサブプログラム構造(パラメータの転送なし): %SPF 123456 : M17 (2) キーワードとサブプログラム名を含むサブプログラム構造(パラメータの転送なし): PROC UPNAME : M17 ENDPROC (3) キーワードとサブプログラム名を含むサブプログラム構造(「値指定」パラメータの転送あり): PROC UPNAME(VARNAME1,VARNAME2,) : M17 ENDPROC (4) キーワードとサブプログラム名を含むサブプログラム構造(「間接指定」パラメータの転送あり): PROC UPNAME(Type1 VARNAME1,Type2 VARNAME2,) : M17 ENDPROC	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14520 データ定義セクショ ン内の PROC ステー トメントが不正 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル PROC 命令はサブプログラムの先頭 にしか指令できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14530 EXTERN と PROC ステートメントが一 致しません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル パラメータの転送を伴うサブプログラム呼び出しをプログラムで指令するときは、システムがそのサブプログラムを事前に認識していなければなりません。常に使用可能なサブプログラムを事前に認識していなければなりません。常に使用可能なサブでは、システムの起動時に呼び出しインタフェースが確立されます。その他のサブプログラム内でEXTERN 宣言を行う必要があります。例: N123 EXTERN UPNAME(TYPE1,TYPE2,TYPE3,)変数のタイプは定義文(PROC命令)で指定したタイプと同じか、両立の能なものでなければなりません。変数名は異なっていてもかまいません。くシステム応答>・インタプリタ停止。・NCスタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	EXTERN 命令と PROC 命令で指定した変数のタイプが適正で、互いに対応しているかどうかを確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14540 成形工具:最低の制限角度が二つ以上プログラムされています (刃先 D%3) (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3= 刃先番号, ラベル 輪郭用工具の制限角度は関連刃先の みゼロです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	工具の定義を変更します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14541 成形工具:最高の制限角度が二つ以上プログラムされています (刃先 D%3) (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 刃先番号, ラベル 輪郭用工具の制限角度は関連刃先の みゼロです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	工具の定義を変更します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14542 成形工具:最低制限 角度がプログラムさ れていません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭用工具の定義で制限角度が示されていません。または最大と最小制限角度の両方を各々1回の指令が必要です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	工具の定義を変更します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14543 成形工具:最高制限 角度がプログラムさ れていません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭用工具の定義で制限角度が示されていません。または最大と最小制限角度の両方を各々1回の指令が必要です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	工具の定義を変更します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14544 成形工具:バイト D%3が制限刃先内 に位置していません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 刃先番号, ラベル 制限角度付きの工具の定義で, 正転 方向に回転するときは,全ての刃先 は最小制限角度と最大制限角度の間 に位置決めします。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	工具の定義を変更します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14545 成形工具:バイト D%3が完全にバイト D%4を取り囲んでいます(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 刃先番号, ラベル %4 = 刃先番号, ラベル 輪郭用工具の定義で,接線は隣接した円弧刃先上にあります。1つの刃 先がもう1つの刃先で囲まれた場合は接線はできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	工具の定義を変更します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14546 成形工具:バイト D%3が凹形角を定 義します(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 刃先番号, ラベル 輪郭工具の輪郭は凸状です, すなわち, 凹形の角があってはいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	工具の定義を変更します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14547 成形工具: チェック サムが間違っている か存在しません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル マシンデータ \$MC_SHAPED_TOOL_CHECKSUM が設定されたとき, 以前の刃先のサム値の逆数と同じ工具長補正と工具 径補正がありませんでした。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	工具定義を確認してください。 刃先 は存在しなければいけません。 工具 長補正と工具径補正は以前の刃先の サム値の逆数と同じです。 これは最 初の刃先の工具長補正を考慮しませ ん。各成分の比較で, それらの部分 的成分ではなく, 基本値と摩耗値の 関連サム値がお互いに比較されます。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14548 成形工具: バイト D%3 でのマイナス 半径は許されていま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 刃先番号, ラベル 負の半径値は輪郭用工具に使用できません。即ち基本半径と摩耗値は少なくとも0の必要があります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	工具定義を確認してください。 刃先 半径を変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14549	%1=チャネル番号	NC パートプログラムを修正してくだ	NC スタート キーま
成形工具:不正なプ	%2=ブロック番号, ラベル	さい。	たはリセットキーで
ログラミング。コー	%3=エラーコード		アラームを解除しま
ド番号: %3 (Ch%1 %2)	有効な工具径補正の輪郭用工具用に,		す。 処理を継続してくだ
702)	使用できない指令がありました。		さい。
	1:G コードグループ 17 で工具径補正		
	が起動中のときに、KONT が有効で		
	す。 2:G コードグループ 17 で工具径補正		
	が起動中でないときに、KONTが有		
	効です。		
	9:G コードグループ 40 で,		
	CUTCONOF が無効です。		
	10: 既に工具径補正が有効なときの		
	G41/G42 の再指令はできません。		
	20: 1回転以上の円弧指令はできませ		
	ん。		
	21: 楕円指令(補正されたレベルで円		
	弧ではない)		
	23: インボリュート指令はできませ		
	ん。   24: 1 ブロックにのみで、複数の多項		
	式補間指令ははできません。これら		
	のブロックは例えば COMPCAD また		
	は G643 で作成できます。		
	30: 先読み停止ではできません。		
	41: 最初の補正ブロックの開始点は定		
	義されたどの刃先でも到達できませ		
	<i>λ</i> <sub>0</sub>		
	42: 最後の補正ブロックの終了点は定		
	義されたどの刃先でも到達できませ   ん。		
	^ 。   <システム応答>		
	<ul><li>・修正ブロック再読込み。</li></ul>		
	<ul><li>ローカルアラーム応答。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	• ブロックエンドで NC アラーム停		
	止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14550 成形工具: 不正な工 具輪郭の変更。コード番号: %3 (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=エラーコード 輪郭用工具との違いがある新規工具 は有効です。 エラーの原因はエラーコードで詳細 に記述されます。 エラードが整数のとき,下位3 析の場所はエラーが検出された刃先 番号を指定します。4 析目が詳細を説 明します。 -1: 工具が検出されました。 -2: 工具用輪郭要素 (刃先)の数が変 更されました。 1000: 刃先中心が変わりました。 2000: 刃先半径が変わりました。 3000: 初期角度が代わりました。 4000: 最終角度が変わりました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドでNCアラーム停止。	NC パートプログラムを修正してください。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14551 成形工具: バイト D%3 の角度が 359 度以上です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 刃先番号, ラベル 単一刃先は最大 359 度の領域でなければいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	工具定義を確認してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14600 連続再ロード用のバ ッファ %3 を確立で きません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=ファイル名 「外部から実行」用ダウンロードバッファが作成できません。 考えられる原因: ・使用可能なメモリが不足しています。(最小値は MD \$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SI ZE を参照ください) ・MMC と NCK 通信用の資源が使用できません。 (MD\$MN_MM_EXT_PROG_NUMを参照ください) ・ファイルが既に存在しています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NCK メモリーの空き領域を大きくします。たとえば、不要になったパートプログラムを削除します。 MD \$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZ E と/または \$MN_MM_EXT_PROG_NUM を修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14601 連続再ロード用のバ ッファを削除できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 「外部から実行」のダウンロード用バッファをクリアする事ができませんでした。 考えられる原因: 考えられる原因: MMC/PLC 通信が停止していない。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	電源を再投入してください。(ダウンロード用バッファがクリアされます)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14602 EXTCALL 中のタイ ムアウト (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル \$MN_MMC_CMD_TIMEOUT に設定 されている時間内に, 外部サブプロ (EXTCALL) を呼び出すことができま せんでした。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	必要条件: MMC102/103のソフトウェアバージョン>= P4  • MMC102/103の接続を確認する。  • \$MN_MMC_CMD_TIMEOUTを大きくする。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14603 外部ソースからの実 行中にタイムアウト しました (Ch %1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル プログラムが外部ソースからの実行 を選択されている場合,パートプログラム開始後 60 秒以内に最初の指令 行を再ロードバッファから読み込め なければいけません。それ以外では、パートプログラム処理は HMI または 外部デバイスが失敗したとみなされ アラーム 14603 でキャンセルされます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	HMI への接続を確認します。そして 外部ソースから実行されるプログラ ムを再開します。	リーパート リーパース ・リース ・リース ・リース ・リース ・リース ・リース ・リース ・リーカー ・リース ・ルー、 ・ルー ・ルー ・ルー ・ルー ・ルー ・ルー ・ルー ・ルー ・ルー ・ルー ・
14610 補正ブロックが無効 です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル このアラームは, ブロック/プログ ラム修正機能でエラーの原因を完全 に解消できないときに出力されます。 外部で処理したプログラム内にエラーがあるので, ブロック/プログラム修正機能を使用できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>・リセットして、プログラムの実行をキャンセルします。</li> <li>・MMC または PC でプログラムを修正します。</li> <li>・プログラムを再ロードします(ブロック検索で挿入位置を検索できます)。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14650 SETINT 命令が ASUP をトリガーす る無効な入力を使用 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ハードウェア入力後に実行するサブ プログラム (NCK 高速入力で起動す る割込みサブプログラム) は非同期 サブプログラムです。 NCK 入力番号は 1 ~ 8 の範囲内でな ければなりません。SETINT 命令で, キーワード PRIO= を使って 1 ~ 128 の優先順位 (1 が最優先) を付けることができます。 例: NCK 入力 5 で LIFT_Z を最優先 サブプログラムに指定する場合 N100 SETINT(5) PRIO=1 LIFT_Z <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	SETINT 命令で 1 ~ 8 の範囲内にある NCK 入力番号を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14660 SETINT ステートメントが無効な優先度レベルを使用 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル NCK 入力番号は 1 ~ 8 の範囲内でなければなりません。SETINT 命令で,キーワード PRIO=を使って 1 ~ 128 の優先順位 (1 が最優先)を付けることができます。例: NCK 入力 5 で LIFT_Z を最優先サブプログラムに指定する場合 N100 SETINT(5) PRIO=1 LIFT_Z <システム応答> ・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	1 ~ 128 の範囲内にある NCK 入力優 先順位を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14700 インタープリタへの 命令後のタイムアウ ト (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル ANWAHL (パートプログラムの選択), RESET (チャネルのリセット), REORG (先読み処理バッファの再構成), NEWCONFIG (構成別マシンデータの変更=ホットスタート) などのシステム内指令でタイムアウトが発生しました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 システムへの一時的な過剰ロードの ために(MMC 領域内,OEM アプリケーション内などで)実行時間エラーが発生した場合は,プログラムの実行や操作を問題なく再開することができます。その他の場合は,エラーの状況を正確に書きとめて,当社に問い合わせてください。	電源を切って、入れ直してください。
14701 使用可能なブロック 数が %3 だけ減少し ました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 処理不可ブロック数 リセット後に, 前回のリセット時と 比べて, 処理可能ブロック数が減っ ていることが判明しました。これは システムエラーによるものです。ア ラームに対する確認応答が返された 後に, パートプログラムの実行を再 開することができます。処理不可ブロック数がマシンデータ 28060 MM_IPO_BUFFER_SIZE の値より小さい場合は, 電源再投入時にアラーム 14700 が出力されます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	システムエラーの場合と同様です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14710	%1 = チャネル番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーでアラ
第 %3 機能:初期化	%2=ブロック番号,ラベル		ームを解除します。
中にエラーが起きま した (Ch%1 %2)	%3 = 段階インデックス	段階 0 ~ 3 の場合: リセットでアラームが発生する場合:	パートプログラムを 再スタートしてくだ
07C (CH701 702)	起動後, リセット後または N C スタ   ート後は, マシンデータ 20110	下記のマシンデータを確認します:	さい。
	RESET MODE MASK, および20112	20110 \$MC_RESET_MODE_MASK	
	\$MC_START_MODE_MASK に従って	20120 \$MC_TOOL_RESET_VALUE	
	ブロックが初期化されます。	20121 \$MC_TOOL_PRESEL_RESET_VALUE	
	このマシンデータの設定値が不正な場合に、このアラームが出力されま	20122 \$MC TOOL RESET NAME	
	す。このマシンデータに関連する機	(only if tool management is active)	
	能がパートプログラムで不正に指令 されている場合も、このアラームが	20130	
	出力されます。	\$MC_CUTTING_EDGE_RESET_VAL UE	
	エラーがどのブロックの初期化に関	20132	
	連しているかを明確にするために, エラー メッセージ	\$MC_SUMCORR_RESET_VALUE	
	EXINAL INITBLOCK FAULT も出力	20126 \$MC TOOL CARRIER RESET VALU	
	されます。	E,	
	パラメータ %3 は、エラーが発生し	20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES	
	たブロック初期化段階を表していま す:	20154 \$MC_EXTERN_GCODE_RESET_VAL	
	9 ·     段階 0 : 先読み処理/運転同期化中の	UES	
	エラー。	20140 \$MC_TRAFO_RESET_VALUE	
	段階1:工具長補正選択中のエラー。	21330	
	段階 2:座標変換選択中のエラー。	\$MC_COUPLE_RESET_MODE_1, 24002	
	段階 3:原点オフセット選択中のエラ	\$MC_CHBFRAME_RESET_MASK	
	一。   起動時には,マクロ定義とサイクル	段階 100 ~ 104 のの場合:	
	インタフェースも読み込まれます。	マシンデータ 20112	
	エラーがこれらに関連している場合	\$MC_START_MODE_MASK と 「 RESET」で指定されるマシンデー	
	は、4または5の段階インデックスが表示されます。	タを確認します。	
	段階 100: 先読み処理/運転同期化中	工具管理機能が有効な場合,工具ホ	
	のエラー。	ルダまたは主軸から指定工具を外し て必要なら未使用状態をキャンセル	
	段階 101:工具長補正選択中のエラ	してマシンデータを確認します。	
	一。   段階 102:座標変換選択中のエラー。		
	段階 103: 主軸同期選択中のエラー。	段階:4または5の場合:	
	段階 104: 原点オフセット選択中のエ	_N_DEF_DIR 内のマクロ定義を確認	
	ラー。	します。 サイクル ディレクトリ _N_CST_DIR	
	特に工具管理機能が有効なとき、主軸または工具ホルダの工具は未使用	及び_N_CUS_DIR を確認します。	
	でも、まだ有効であることは可能で		
	す。これらの工具はリセットで有効	段階 200 ~ 203 の場合:	
	になります: スタート時にマシンデータ 22562	28070 \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP	
	\$MC_TOOL_CHANGE_ERROR_MOD	の値を大きくします。	
	Eがアラームを発生させるか、自動		
	バイパス法が適用されるかを指定するために使用されます。パラメータ		
	が 200 から 203 の 3 つの値を含むと		
	き,これはある指令(ASUP 開始,		
	オーバストア選択,テイーチイン) 時の NC ブロック解析処理の NC ブ		
	ロック数が不充分のため、使用でき		
	ないことを意味します。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14711 軸 %2 が無効のため 座標変換ができませ ん (Ch%1)	マシステム応答> ・インタプリタ停止。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。  %1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 マシンデータ \$MC_RESET_MODE_MASK と \$MC_TRAFO_RESET_VALUE, の設定により, リセット時またはシステム立ち上げの実行により座標変換が選択されます。この座標変換に必要な軸%2が使用できないため, 座標変換ができません。考えられる理由:軸は別のチャネルまたはPLCで占有されています。 マシステム応答> ・インタフェース信号の設定。	<ul> <li>・座標変換が選択されるチャネル内で軸%2を得るためにGET指令を使用してください。</li> <li>・パートプログラム指令によって座標変換を選択してください。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14720 軸がセンタレストラ ンスフォーメーショ ン用にありません (Ch%1 %2)	<ul> <li>アラームの表示。</li> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号,ラベル</li> <li>当該チャネルでは,マシンデータで指定したすべての軸/主軸を芯なし研削に使用することはできません。</li> <li>マシステム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 (1) パートプログラムを修正します。 (2) 下記のマシンデータを修正します。: 24110 TRAFO_AXES_IN_n 21522 TRACLG_GRINDSPI_NR 21524 TRACLG_CTRLSPI_NR	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14730 センタレストランス フォーメーションの 起動で不一致があり ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 下記の場合は, 芯なし研削用変換を 実行できません: ・G96 が有効で, 調整砥石軸がマスタ主軸の場合。 ・調整砥石軸がスレーブグループ 内の軸である場合。 ・現在有効な変換と芯なし研削用変換を 換が重複した軸に工具を装着する場合。 ・砥石軸または調整砥石軸に装着する工具(T1, T2)が芯なし研削用工具ではない場合。 ・調整砥石軸の周速一定制御が有効になっている場合。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>パートプログラムを修正します。</li><li>工具データを確認します。</li><li>マシンデータを確認します。</li></ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14740 センタレス研削の工 具データがありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 芯なし研削用工具データは下記の情報を含んでいなければなりません: T1, D1 (砥石) または T2, D1 (調整砥石)。 この要件が満たされていないときに,このアラームが出力されます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>・パートプログラムを修正します。</li><li>・工具データを確認します。</li><li>・マシンデータを確認します。</li></ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14745 センタレス研削が無 効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 芯なし研削機能が有効になっていないのに, 無効にしようとしました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14750 プログラムされた補 助機能が多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 1 つの NC ブロック内に 10 個を超える補助機能を指令しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	1 ブロック内に指令した補助機能のすべてが実際に必要かどうかを確認します。モーダル機能を各ブロックで指令する必要はありません。補助機能を複数のブロックに振り分けるか、それらの一部を単独ブロックで指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14751 同期動作のリソース がなくなりました (コード:%3) (Ch%1%2)	別明 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 識別子 シンクロナイズドアクションを実行 するためにはリソースが必要です。 これらのリソースはマシンデータ \$MC_IPO_BUFFER_SIZE, \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP 及び \$MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS で指定されています。パートプログ ラムを実行するためのリソースが不 足している場合に, このアラームが 出力されます。パラメータ %3 は R 界に達しているリソースを示しています。 パラメータ %3 が 2 以下の場合は、 \$MC_IPO_BUFFER_SIZE または \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP の値を大きくします。 パラメータ %3 が 2 より大きい場合は、 \$MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS の値を大きくします。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正するか,リソースを大きくします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラートを解除してくだい。 処理を継続してください。
14752 シンクロナイズドア クションで DELDTG と STOPREOF が不一致 です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 移動ブロックを参照したシンクロナ イズドアクションブロックに DELDTG (残移動距離削除) と STOPREOF (先読み停止) の両方が 指令されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	1 ブロック内に DELDTG と STOPREOF の両方を指令することは できません。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14753 同期動作が不正な補 間タイプを使用して います (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在有効な補間タイプ (5 軸補間など)では,シンクロナイズドアクションまたは「複数送り」機能を実行できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14754 同期動作が間違った 送りタイプを使用し ています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 現在有効な送りタイプでは, シンクロナイズドアクションまたは「複数 送り」機能を実行できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14755 同期動作にはトラバ ースモーションが必 要です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル シンクロナイズドアクションまたは 「複数送り」機能は軸移動を必要としますが, 指定した移動距離が 0 です。 P3.2 以後のバージョンでは, このア ラームは使用されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パート プログラムを修正します。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14756 同期動作が 間違った値を使用し ています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル シンクロナイズドアクションまたは 「複数送り」機能の指令値が不正で す。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14757 同期動作が間違った タイプを使用してい ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル シンクロナイズドアクションのタイプと両立できない動作を指令しました。 ・RET はテクノロジサイクルのみ指令可能です。 ・「複数送り」機能はテクノロジサイクルで指令できません。 ・H および M 機能出力は WHENEVER, FROM および DO と一緒に指令できません。 ・WHENEVER と MEASA/MEAWA/MEAC は一緒に指令できません。 ・DELDTG と STOPREOF は WHEN と EVERY のあるシンクロナイズドアクションブロックのみ指令できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パート プログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14758 プログラムされた同 期変数は使用できま せん (Ch%1 %2)	説明 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル シンクロナイズドアクション用変数 \$AA_LOAD, \$AA_TORQUE, \$AA_POWER 及び \$AA_CURR は 611D ドライブのみ使用可能です。これらの変数はマシンデータ MDC 36730 DRIVE_SIGNAL_TRACKINGで有効にすることができます。システム変数 \$VA_IS (安全現在位置)は、マシンデータ \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLEが設定され、オプション \$ON_NUM_SAFE_AXESで十分なサイズが指定されている場合のみ使用可能です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 %1 = チャネル番号	対処 パートプログラムまたはマシンデー タを修正します。 軸を軸送り、戻り行程またはスパー	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除してください。  NCスタートキーでアラームを解除してください。
同期動作が間違った 軸タイプを使用して います (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 複数送り,スパークアウト時間また は戻り行程を含む移動では,少なくだ さい。複数送りブロックが同期軸移動指令も含む場合は、同期軸の送り 速度はん。同期軸移動に戻り行程があってはなりません。同期軸移動に戻り行程があってではなりません。同期軸移動に戻り行程があってがではなりません。同期軸移動に戻り行程があっての下門にはなく残移動距離も削除されます。 P3.2以後のバージョンでは、このアラームは使用されていません。 マシステムに答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	軸を軸送り、戻り行程またはスパークアウト時間を伴う位置決め軸として指令します。	NC スタートキーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14760 同じグループの補助 機能を指令すること はできません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 必要に応じて,マシンデータで M 機能と H 機能を複数のグループに分割 することができます。この場合は,相互排他的な補助機能をひとつのグループにまとめます。このようなグループ分けを行った後は,同一グループ内の補助機能を同時に二つ以上指令することはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 同一補助機能グループ内の補助機能をひとつだけ指令します(グループの割当てについては、機械メーカのプログラミングガイドを参照ください)。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14761 同期動作:工具半径 補正中の DELDTG 機能は許可されませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具径補正が有効なときは, DELDTGでシンクロナイズドアクション時の残移動距離削除を行うことはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	・工具径補正を無効にしてから残移動距離削除を行い、その後、工具径補正を再び有効にします。あるいは、・バージョン SW4.3 以後のソフトウェアでは、(先読み処理なし残移動距離削除)を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14762 プログラムされた PLC 変数が多すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した PLC 可変補助機能の個数が MD 28150 \$MC_MM_NUM_VDIVAR_ELEMENT S に設定された最大許容数を超えて います。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムまたはマシンデー 夕を修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
14763 プログラムされたリンク変数が多すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した NCU リンク変数の個数が MD \$MC_MM_NUM_LINKVAR_ELEMEN TS に設定された最大許容数を超えて います。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムまたはマシンデー タを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14764 NCU リンクが全リ ンク変数をすぐに転 送できません	NCパートプログラム開発者向けの参考用アラームです。 運転中にリンク変数に値を割り当てると(たとえば \$a_did[16]=19)、その値は NCU リンクを介してネットワーク内のすべての NCU に転送されまず。1 補間サイクルあたりの規模に応じの割当ては次の主運転ブロックで継続されています。値の割当ては次の主運転ブロックで継続されまず。運転ブロックで終続されまず。でも、運転ブロックでの NCU に転送したの規模に応じて制度にでは次の主運転では、単立の規模に応じて制度にない。 値の割当では次の主運転では、一次で停止できるブロックでは、実際の移動を伴うブロックでは、例:実際の移動を伴うブロック(GO X100)、STPRE、G4、WAITM、WAITE など転送したリンク変数の1補間サイクルあたりの個数が転送可能人がの表で超えたときに、この場合、リンクを超れません。といるには失われません。というには失われません。・アラームの表示。・ワーニングの表示。	プログラム シーケンス上可能であれば、割当て指令間に主運転ブロックを挿入します。 \$A_LINK_TRANS_RATE も参照してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
14765 NCU リンクが全リ ンク変数を転送でき ません	運転中にリンク変数に値を割り当てると(たとえば \$a_did[16]=19)、その値は NCU リンクを介してネットワーク内のすべての NCU に転送されます。1 補間サイクルあたりの規模に応じて制強されています。転送リンクの規模に応じて制当て値はバッファメモリーに格納されます。このバッファが満杯の場合に、このアラームが出力されます。値の割当ては次の主運転ブロックで継続されます。で停止できるブロックです。例:実際の移動を伴うブロック(G0 X100)、STPRE、G4、WAITM、WAITE などリンク変数の走査は影響を受けません(例:R100=\$a_did[16])。 <システム応答> ・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	割当て指令間に、十分な数の補間サイクルの実行に必要な運転ブロック(たとえば G4 F10)を挿入します。先読み停止指令を含むブロックを追加しても事態は改善されません。割当て前にテストできる変数については、\$A_LINK_TRANS_RATE も参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14766 NCU-Link は強制的にロードされましたが、同時にロードされままか、同時にロードされたメッセージが大きいためメモリ不足を引起すかもしれません	NCパートプログラム開発者のためのアラーム情報です。 NCU-Link には、全データを転送するのに十分な容量がありません。この非サイクリックデータはリンク変数割付、マシンデータ書きこみ操作、コンテナ用数値の切替え、セッティングデータ書きこみ操作を含みます。このタイプのデータはバッファに記憶され、失われません。メモリは70%が使用されています。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・ワーニング表示。	サイクリックデータのタイミングは NCパートプログラムでゆがめられて はいけません。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
14767 NCU リンクのマシ ンデータの一致が完 全ではありません	リリースされていないオプションが ブロック内で使用されています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC スタート無効 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	同時にマシンデータおよびセッティ ングデータをより少なくなるように 変更してください。	電源を切って,入れ直してください。
14768 NCU リンク用軸補 助機能が出力できま せん	NCパートプログラム開発者のためのアラーム情報です。 PLC用転送バッファが100%になったため、NCUリンクで転送される軸補助機能が出力できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パートプログラムで、周期データ (この場合、補間している NCU 上 のリンク軸用補助機能の出力) は時 間に関して分離してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14770 補助機能指令が間違っています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した補助機能(M 機能及び S 機能)の個数が 1 NC ブロックあたりの 最大許容数を超えているか, 同一補助機能がループ内の補助機能を二つ以上指令しました。 NCK システムで 1 ブロックに指令できる同一グループ内のユーザー定義補助機能の最大個数はマシンデータ11100 AUXFU_MAXNUM_GROUP_ASSIG N に設定されています(デフォルト値は 1)。 ユーザー定義補助機能のタイプ, 記設定されています: 22010 AUXFU_ASSIGN_TYPE:補助機能のタイプ(M など) 22000 AUXFU_ASSIGN_GROUP:補助機能がループ 22020 AUXFU_ASSIGN_EXTENSION:拡張補助機能 22030 AUXFU_ASSIGN_VALUE:補助機能の番号 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パート プログラムを修正します。1 NC ブロック内に指令できる補助機能は 16 個まで、M 機能は 5 個まで、同一グループ内の補助機能は 1 個だけです。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14780	%1=チャネル番号	パートプログラムを修正するか、オ	NC スタート キーま
リリースされていな いオプションが使用	%2 = ブロック番号, ラベル %3= 詳細 ID	プション機能をシステムに組み込みます。	たはリセットキーで アラームを解除しま
されています	105   計幅 ID       当該ブロックで、システムに組み込		す。
(Ch%1%2)	まれていないオプション機能を指令しました。		処理を継続してくだ さい。
	ID の概略説明		
	1 LaserCtrl option		
	2 ClearCtrl option		
	3 FeedAdapt option		
	4 AaTOff option		
	5 Tang option		
	6 LeadCtab option		
	7 ELG option		
	8 Trafo5 option		
	9 Traoem option		
	10 Transmit option		
	11 Tracon option		
	12 Tracyl option		
	13 Traang option		
	14 Oscill option		
	15 SynSpi option		
	16 Repos option		
	17 Spline option		
	18 Involute option		
	19 Poly option		
	20 Compress option		
	23 Masl option		
	24 ExtLang or ExtLanguage option not		
	activated		
	25 TechCycle option		
	26 Liftfast option		
	27 ProgAccel option		
	33 AllAsupSynact option		
	34 CmdAxSpind option		
	35 Mea2 option		
	36 ProgAnaOut option		
	37 OptAaTOff option		
	41 MachineMaintenance option		
	42 PathFeedSAInput option		
	45 ElecTransfer option		
	46 Cut3D option		
	47 CDA option		
	48 Reserved: generic coupling option		
	49: Measuring cycles option		
	<システム応答>		
	・修正ブロック再読込み。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	• アラームの表示。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14782 無効な機能が使用されています (識別子 %3) (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 詳細 ID ブロックに無効な機能が使用されています。 ID の概略説明 1 座標変換 2 工具の H 番号 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>パートプログラムを修正します。</li><li>機能を有効にします。</li></ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14790 %3 軸は現在 PLC に より制御されていま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 当該 NC ブロックで指定した軸はすでに PLC によって移動制御されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>・当該軸を使用しないようにパートプログラムを修正します。</li><li>・PLC による軸移動を停止するようにパートプログラムを修正します(WAITP を挿入します)。</li></ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14800 プログラムされたパ ス速度が 0 以下で指 令されています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G93, G94, G95 または G96 とともに 指令した F 値がマイナス値です。指 令できる送り速度の範囲はメートル 単位系入力モードでは 0.001 ~ 999999.999 [mm/min, mm/rev, deg/ min,deg/rev], インチ単位系入力モー ドでは 0.0001 ~ 39999.9999 [inch/min, inch/rev] です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	左記の範囲内にある送り速度(関連 ジオメトリ軸の合成送り速度)を指 令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14810 位置決め軸 %3 用の 軸速度が負で指令さ れています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 当該軸へ指令した位置決め速度 (FA 値) がマイナス値です。指令できる 位置決め速度の範囲はメートル単位 系入力モードでは 0.001 ~999999.999 [mm/min, deg/min], インチ単位系入 力モードでは 0.0001 ~ 39999.9999 [inch/min, inch/rev] です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	左記の範囲内にある位置決め速度を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14811 軸/主軸%3の加速 度が範囲外です (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=軸名称, 主軸番号 指令したオーバーライド値が許容入 力範囲外です。許容入力範囲は1~ 200%です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラミング ガイドに従ってオーバーライド値を訂正します。許容入力範囲は 1 ~ 200% です。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14812 %3 軸 SOFA が使用 できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 当該軸についてはマシンデータで曲線形加速特性が選択されているので, SOFT を移動制御タイプとして設定することはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムまたはマシンデー タを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14815 負のねじ切り変更値 がプログラムされて います (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 負のねじ切り量が指令されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	設定値を修正してください。指令された F 値は 0 より大きくしてください。 0 も設定できますが作用しません。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
14820 一定切削速度でプログラムした最大主軸 速度が負の値です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル キーワード LIMS= で G96「周速ー 定制御」モード時の最高主軸回転数 を指定できますが, その値は 0.1 ~ 999999.9 [min <sup>-1</sup> ] の範囲内でなければ なりません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	左記の範囲内にある周速一定制御モード時最高主軸回転数を指定します。キーワード LIMS= はモーダル情報であり、周速一定制御を指令するブロック内またはその前に挿入できます。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14821 GWPS の不正実行または、不正な GWPS キャンセルが発生しました (Ch%1 %2)	%1=チャル番号 %2=ブロック番号, ラベル GWPSONである場面を指定のどれかが発生した。 ・TMON, GWPSONをは CLGONでが発生したが発生した。 ・TMON, GWPSONをは CLGONでははがの即してはがのしておりますであられたに、いないででは、これでは、とのででは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、こ	・GWPSON または GWPSOF 指令を確認します。 ・下記の工具補正データを確認します。: ・\$TC_DP1:400~499 ・\$TC_TGP1:主軸番号	NC スタート キーまではリセットを解除してくだったはリームを解除してくだった。 処理を継続してくだったい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14822	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル GWPSONで GWPS (砥石車周速指定 方式)を選択する,または「S[主軸番号]= 数値」で GWPSを指令をする際に,下記のエラーのどれかが発生しました: ・主軸番号が不正です。 ・\$TC_TPG9内の半径計算用パラメータの番号が不正です。正しい番号は下記のとおりです: 3:\$TC_DP3(長さ1) 4:\$TC_DP4(長さ2) 5:\$TC_DP5(長さ3) 6:\$TC_DP6(半径) ・\$TC_TPG8内の角度が不正です。正しい値の範囲は下記のとおりです: -90 <= \$TC_TPG8 < +90 ・研削工具半径ゼロが指定されました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	下記の工具補正データを確認します:	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14823	%1=チャネル番号	TMON または TMOF 指令を確認しま	NC スタート キーま
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
	<ul><li>修正ブロック再読込み。</li><li>インタフェース信号の設定。</li><li>アラームの表示。</li></ul>		
14824 GWPS で矛盾してい ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 同一主軸へ砥石車周速一定制御機能 (GWPS) と周速一定制御機能 (G96 S) の両方を指令しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14830 送りタイプが間違っ て選択されています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 当該ブロックに G97 を指令しました が, G96 が以前に指令されていませ ん (すでに G97 モードです)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該ブロックから G97 を削除し,以 後の加工ブロックに正しいタイプの 送り (G93, G94, G95 または G96) を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14840 周速一定指令速度が 範囲外です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 下記の許容入力範囲内にない切削速 度を指令しました: メートル単位系入力範囲: 0.01 ~ 9999.99 [m/min] インチ単位系 入力範囲: 0.1 ~ 99999.99 [inch/min] <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・修正ブロック再読込み。	許容範囲内の切削速度をアドレスSで指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14850 周速一定切削速度用 基準軸を変更できま せん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 周速一定切削速度用基準軸を変更するために SCC[AX] 命令が指令されました。 当該軸がジオメトリ軸でないときは指令できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 指令時,SCC[AX] はチャネルの既知 のジオメトリ軸を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14900 プログラムされた中 心点か終点いずれか を使用してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 角度指定方式で円弧を指令する際に, 円弧の中心と終点の両方を指定しま した。これは円弧情報の重複であり, 中心か終点のどちらかだけを指定し てください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	加工図面に示された寸法をそのまま 使用できるようなプログラミング方 式を選択します (こうすれば計算誤 差を回避できます)。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
14910 プログラムサイクル 用すきま角度が無効 (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 角度指定方式で円弧を指令する際に、マイナス値または360°以上の角度を 指定しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	対処 0.0001° ~ 359.9999° の許容範囲内に ある角度を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
14920 円の中間点が間違っ ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 中間点 (CIP) 指定方式で円弧を指令しましたが, 3 点 (始点, 中間点,終点)が一直線上にあるか, (補間パラメータ I, J, Kで指定した)中間点が始点と終点の間に位置していません。 ヘリカル補間の場合は, (キーワードTURN=で)指定した周回数によって以後のブロックの処理が決まります。 ・TURN がマイナス値の場合: 円弧の半径が無限大になるので, アラームが表示されます。 ・TURN がゼロで, 指定した CIP が始点と終点の間にある場合: 始点と終点を結ぶ直線が生成されまて(アラームは表示されません)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	始点と終点の間に位置するようにパラメータI、J及びKで中間点を指定するか、この種の指定方式の代わりに半径、角度または中心を指定して円弧を指令します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
15000 チャンネル同期命令 が不正なマークを使 用しています (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル WAITM, WAITMC, SETM または CLEARM 命令で, 1未満または MAXNUM_MARKER の値と MAXNUM_CHANNELS の値の積より 大きいマーカー番号を指定しました。 例外: CLEARM(0) は指定可能です。 チャネル内のすべてのマーカーがクリアされます。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関連命令を修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
15010 座標命令に無効なチャンネル番号があり ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル WAITM, WAITMC, INIT または START 命令で, 不正なチャネル番号 を指定しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関連命令を修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15020 CHANDATA 命令が 実行できません。チャンネル%3 が無効 です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 文字列 (CHANDATA パラメータ) CHANDATA 命令で, 有効ではないチャネルへのデータ入力を選択しました。構造上の理由により, 多チャネルデータ入力は2回行う必要があります。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・マシンデータまたはオプションデータで関連チャネルを有効にします。あるいは、 ・CHANDATA 命令及びそれに続くすべてのチャネルデータ割当て情報を削除します。多チャネルシステムの場合は、他のチャネルを組み込む際にシステムが INITIAL_INIブロックを最初に読み取るたびに、このアラームが出力されます。この場合は、 (1)NCK 再スタートを実行して、他のチャネルの組み込みに関する入力済みグローバルマシンデータを有効にします。 (2)INITIAL_INIブロックを再入力します。	電源を切って、入れ直してください。
15021 CHANDATA 命令に て無効なチャンネル 番号を指令しました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル CHANDATA 命令で, 不正なチャネル 番号 (たとえば1未満の番号, 最大 許容数より大きい番号, 有効ではな いチャネルの番号など)を指定しま した。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	現在の構成に基づいて CHANDATA 命令を指令します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15025 CHANDATA(%2): チャネルは無効です。 データが無視されま す (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = CHANDATA パラメータ CHANDATA 命令で、選択されたチャネルへのデータ入力は無効です。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	これはNCKにロードされたファイルが無効チャネルのデータを含むれたファームを含むを表別があります。 無効チャネアラーないです。 無効チャスルのです。 無効チャンが指定とのの原因がありません。 このできまには2つのの原因がありまたなファーないでは2つののあとでありません。 このできまには2のののあとでありまたのでいます。 (1) チャネルは NCK リセ有効にファイルは POWER ON のあとそのよう。 でいます。にはながしたのではます。 アラームがよりではながしたでです。 でいず再のではではながしたがででででででででででででである。 でいが再のではでいるではながらいででででででででででででででであります。 でいが再のではないでででででででででででででででででででであります。 2つのネがいがのではまして、対していまでででででででででででであります。 2つのネがいるのでははながのででででででででででででででででででででででででででででででででで	電源を切って、入れ直してください。
15030 測定システム用の設 定が間違っています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル INCH 及び METRIC は単位系を指定 する命令であり、システムは指定さ れた単位系に基づいてデータ ブロックを読み取ります。特定の単位系に 従って設定されたデータの誤解釈を 防止するために、現在有効な単位系 に適合したデータ ブロックだけが受 け入れられます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	単位系を変更するか,現在有効な単 位系に適合したデータ ブロックをロ ードします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15100 REORG がログファ イルのオーバーフロ ーのために中止しま した (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル REORG で先読み処理と運転を同時に 行うために, システムはログファイ ルに保存されている変更データにア クセスします。このアラームは, 当 該チャネルの当該ブロック用ログフ ァイルの空き領域がなくなったこと を示しています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 特に対処しなくても、現在選択されている NC パートプログラムの実行を再開できます。ただし、 (1)STOPRE で適切に先読み停止させて、先読み処理と運転の間隔を減らすことにより、ログファイルのサイズが小さくなります。 (2)下記のチャネル別マシンデータでログファイルの容量を大きくすることができます。: MD 28000 MM_REORG_LOG_FILE_MEM及びMD 28010 MM_REORG_LUD_MODULES	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15110 REORG は現在使用 できません(Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル REORG で先読み処理と運転を同時に行うために、システムはログファイルに保存されている変更デームはガファンのとます。このアラーはガンアイルの空き領域がなくなったことを示しています。このアラームは、プログラムの再構成に要する補足メモリーを確保するために関するで、ます。従って外型メモリーを表しています。で先読みでもよってREORGで先読みでもよって来の表示。	関係部門の責任者に通知してください。 特に対処しなくても、現在選択されている NC パートプログラムの実行を再開できます。ただし、(1)STOPRE で適切に先読み停止させて、先読み処理と運転の間隔を減らすことにより、ログファイルのサイズが小さくなります。 (2) 下記のチャネル別マシンデータでログファイルの容量を大きくすることができます。: MD 28000 MM_REORG_LOG_FILE_MEM及びMD 28010 MM_REORG_LUD_MODULES	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
15120 停電が発生したと き、以前変更された データが失われまし た。バッファサイズ = %1	%1=バッファサイズ 通知アラームです。アラームは現在 の機械加工に影響はありません。変 更されて最後にバッファリングさステム内部のです。かれてファリングをスパータがあれてファッカーしまるためです。)。 アラーとめです。)。 アラリングカートがのです。)。 アラリングカーとがです。)。 アラリングカートがリングラム、アラリングでカーをです。 の機械加工に影響はありません。 でです。)。 アラリングを変更されバックタ、パララメートがあらかじめ変更されバックタ、パートラックの表示。) を警告します。) システムを停電が発生しない環境ではます。) システムを停電が発生しない環境でないます。 システムを停電が発生しない環境でないデータ 紫MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM =0. によって抑制することができます。 パラメータ %1 はバッファサイズ設定の情報です。 くシステムの表示。	アラームが突発的に発生しているだけなら、それを通知だけと見なすことができます。 通常制御動作には影響がありません。 アラームが保持される場合、 関係部門の責任者に通知してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15122 停電後の電源投入: %2マシンデータの %1データが再格納 され,%3個のエラ ーが発生しました	%1=データ番号 %2=マシンデータ番号 %3=発生したエラー個数 通知アラームです。アラームはエラー 個数 %3 が 0 であれば影響はありません。 %1 は永続的な NCK データを再格納するため,電源切り後,電源投入または停電中にに取り込まれた,基本の,そして,複雑なデータ番号を示します。値が 0 以上の場合,停電前の(設定可能な)マシンデータ番号を示します。値が 0 以上の場合,停電前の(設定可能な)マシンデータからしません。 %3 はデータ再格納中に発生したエラー個数を示します。 <システム応答> ・アラームの表示。	エラー個数 %3 が 0 であれば, アラームは通知のみです。 エラー個数 %3 が 0 より大きければ, アラームはソフトウエアエラーです。このデータを続行することは推奨できません。 追跡している問題を避け続ける前に, 適当なアーカイブファイルをインストールしてください。 関係部門の責任者に通知してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15150 外部からの再ロード が中止されました (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 再ロードバッファには機械機能ブロック(移動ブロック,補助ブロック,外部)ドウエル時間等)が無いため,外部からの実行がキャンセルされました。背景:既に除されたとき,が解除されたとき,が解除されたで使用可能になされまります。機械機能がこれ以上解除されないとき,なにもッとでが表にもずっとが表にもずっとが表による非常による。とうステム応答>・インタプリタ停止。・NCスタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	パートプログラム内でに機械機能ブロックを挿入してください。 ・再格納バッファサイズを大きくしてください。 (\$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE) ・カーブテーブルのサイズを減らしてください(注意:CTABDEFまたはCTABEND内のブロックは機械機能ブロックではありません。)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15160 ブロックバッファの 設定が間違っていま す(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ブロックの要素が要求されましたが, ブロック要素のメモリが空です。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 下記のマシンデータでブロック 検索 の設定を変更します: 28060 MM_IPO_BUFFER_SIZE (必要 に応じて IPO バッファの容量を減ら します) または 28070 MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15165 ASUP%3 が正常に実 行できませんでした (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラームを解除します。パートプログラー人を解除します。パートプログラムを再スタートしてください。
15166 ユーザーシステム - Asup_N_ASUP_SPF が使えません (Ch%1)	%1= チャネル番号 マシンデータ 11610  \$MN_ASUP_EDITABLE によって,ユーザー定義システム ASUP 機能が有効になっています。しかし,該当する ユーザープログラムが下記のパスに見つかりませんでした。 ・1./N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF ・2./_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF デフォルトのシステム ASUP が使用されます。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ユーザー定義のシステム ASUP をディレクトリ /_N_CUS_DIR/ _N_ASUP_SPF または /_N_CMA_DIR/ _N_ASUP_SPF にロードしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15170 プログラム %3 コン パイルできません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 文字列 コンパイル中にエラーが発生しました。このアラームが出力された後, 当該プログラムに関する (コンパイラ) エラーメッセージが表示されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15171 コンパイルされたプログラム %3 がサブプログラム %3 がサブプログラムより古くなっています(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = コンパイルされたプログラムファイル名 前処理コンパイルされたサブプログラムが呼ばれたとき, コンパイルされたサブプログラムが呼ばれたときは SPF ファイルより古いことを知らせます。コンパイルプログラムは削除され, 起動中はコンパイルプログラムの代わりにサブプログラムが実行されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	もう一度別の前処理コンパイルプログラムを作成してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
サブプログラム %3。 コンパイル時のイン タフェースがありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = サブプログラム名 コンパイルモードで, 呼ばれるサブプログラムのプログラムインタフェースが前処理の時に使用できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。または再度,プログラムインタフェースを作成して,プログラムを前処理コンパイルしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15173 変数 %3 は先読み処 理で認識されません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 変数名 前処理コンパイルのとき, 変数 %3 がコントローラ内で認識されません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。または前処理コンパイル時に変数を定義してください。即ち前処理コンパイルの前に新しいGUDを有効にしてください。その後、前処理コンパイルを再起動してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15175 プログラム %3. にお いて, インタフェー スの形成ができませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 文字列 インタフェース確立中にエラーが発生しました。(コンパイラ) エラーメッセージは問題となったプログラムを表示しています。マシンデータ \$MN_NUM_MAX_FUNC_NAMES 及び \$MN_NUM_MAX_FUNC_PARAMの設定値が小さすぎると, 新しいサイクルプログラムを NCK にロードするときに問題が起きることがあります。 <システム応答> ・アラームの表示。	・パートプログラムを修正します。 ・新しいサイクルプログラムを NCK にロードするときは、一般的にマシンデータ \$MN_NUM_MAX_FUNC_NAMES 及び \$MN_NUM_MAX_FUNC_PARAM の設定値を大きくする必要があります。 アラーム 6010 の説明も参照してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15180 プログラム %3 INI / DEF ファイルとして 実行できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 文字列 INI ファイルまたは GUD, マクロ 定義ファイル (DEF ファイル) の読 込み中にエラーが発生しました。エ ラーメッセージは, 当該プログラム を表示しています。 <システム応答> ・アラームの表示。	初期化プログラム (INI ファイル) または GUD, またはマクロ定義ファイル (DEF ファイル) を修正します。アラーム 12380 または 12460 に関連して,メモリ構成も変更してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15185 INI- ファイルに %2 箇所 エラーがあり ます (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 検出されたエラーの個数 初期化プログラム N_INITIAL_INI の 処理中にエラーが発生しました。エ ラーが GUD 定義ファイルの N_INITIAL_INI の編集中または、マ クロ定義ファイル立ち上げ時に発生 した場合も、このアラームが発生し ます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 INI ファイルまたは DEF ファイルを 修正するか、マシンデータを修正し て新しい INI ファイルを作成(「アップロード」で)してください。	電源を切って,入れ直してください。
15186 %2 GUD, マクロあるいは INI ファイル 内のエラー (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 検出エラーの数 GUD またはマクロ定義ファイル (DEF ファイル) または初期化ファイル ル (INI ファイル) を処理中に %2 個 のエラーが発生しました。 すでにアラーム 15180 が関連ファイ ルについて伝えています。その前に、表示されるエラーはエラー特有のア ラームで報告されました。(例えば 12080「構文エラー」) によって報告 されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	定義ファイルまたは初期化ファイルを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15187 PROGEVENT ファイル (%2) が実行できません。(Ch %1)	%1 = チャネル番号 %2 = PROGEVENT ファイル名 PROGEVENT 実行時にエラーが発生しました。PROGEVENT として実行したプログラム名がアラーム 15187 で表示されます。アラーム 15187 はエラーの原因を記述するアラームと一緒に表示されます。アラームが PROGEVENT から起動されたサブプログラムで発生したときは、アラーム 15187 も出力されます。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	PROGEVENT ファイル(サブプログラム)を修正します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15188 ASUB ファイル (%2) が実行できません。 (Ch %1)	%1 = チャネル番号 %2 = ASUB ファイル名 ASUB 実行時にエラーが発生しました。ASUB として実行したプログラム名がアラーム 15188 で表示されます。アラーム 15188 はエラーの原因を記述するアラームと一緒に表示されます。 アラームが ASUB から起動されたサブプログラムで発生したとき,アラーム 15188 も出力されます。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ASUB ファイル(サブプログラム) を修正します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15190 サブルーチンコール 用に十分な使用可能 なメモリがありませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル インタプリタ内で下記のデッドロックが検出されました: サブプログラムを呼び出すためのメモリーが必要なのにモジュールの空きメモリーがなく, 他方で先読み処理/運転の待ち行列が空なので, それらを処理してもモジュールのメモリーが再使用可能になる見込みがありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ 28010 MM_NUM_REORG_LUD_MODULES , 28040MM_LUD_VALUES_MEM または 18210 MM_USER_MEM_DYNAMIC の値を大きくするか,サブプログラムを呼び出す前に STOPRE で先読み停止を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
15300 ブロック検索中の通 過ブロック数が無効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 「計算ありブロック検索」機能のアドレス P (試行回数) にマイナス値を 入力しました。P 値の許容範囲は 1 ~ 9999 です。 <システム応答> ・アラームの表示。	許容範囲内の正の値の試行回数を入力します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15310 ブロック検索中に要 求されたファイルが ロードされていませ ん (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル ブロック検索の対象に指定したプロ グラムがロードされていません。 <システム応答> ・アラームの表示。	検索対象を正しく指定するか、指定 したプログラムをロードします。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15320 ブロック検索命令が 無効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号         %2 = ブロック番号, ラベル         ブロック検索で指定した番号(検索対象のタイプ)が1未満または5以上です。ブロック検索欄のtype欄に入力できる番号は下記のどれかです:タイプ 意味         入力できる番号は下記のどれかです:タイプ 意味         タイプ 意味         1 ブロック番号検索         2 ラベル検索         3 文字列検索         4 プログラム名検索         5 ファイル内行番号検索         <システム応答>         •アラームの表示。	指定した番号を訂正します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15330 ブロック検索のター ゲットブロック番号 が無効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号、ラベル 構文エラーです。ブロック番号は正の整数でなければなりません。ブロック番号の前に付ける文字は:で、サブブロック番号の前に付ける文字はNです。 <システム応答> ・アラームの表示。	左記の規則に従って正しいブロック 番号を再入力します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15340 ブロック検索で指定 したラベルが無効で す (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 構文エラーです。ラベルの長さは2 ~32文字の範囲内で,最初の2文字 はアルファベット文字か下線でなけ ればなりません。ラベルの末尾文字 はコロンでなければなりません。 <システム応答> ・アラームの表示。	左記の規則に従って正しいラベルを 再入力します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15350 ブロック検索のター ゲットが見つかりま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 所定のプログラムを最後まで検索しましたが, 指定された検索対象が見つかりません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラム (入力ミスがないかどうか)を確認し,ブロック検索指令を訂正してから,ブロック検索を再実行します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15360 ブロック検索のター ゲットが無効です (シンタックスエラ ー) (Ch%1)	%1 = チャネル番号 指定された検索対象(ブロック番号, ラベルまたは文字列)を検索できま せん。 <システム応答> ・アラームの表示。	ブロック検索の対象を訂正します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15370 ブロック検索のター ゲットが見つかりま せん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 ブロック検索で、不正な検索対象 (負のブロック番号など)を指定しま した。 <システム応答> ・アラームの表示。	指定したブロック番号, ラベル, 文字列などを確認し, 正しい検索対象で入力を再開します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15380 軸 %3 でインクリメ ンタルプログラミン グが間違っています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸 "ブロックの終点へ検索"のあとで最初の軸のプログラムがインクレで実行されました。これは下記の状況ではできません。 ・対象を検索後, 座標変換が実行された。 ・回転成分をもつフレームが有効。指令軸が回転に含まれます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>検索対象で軸が絶対参照を使って プログラムされていることを調べ てください。</li> <li>\$SC_TARGET_BLOCK_INCR_PRO G = FALSE を設定して積算された 検索位置の追加を無効にしてくだ さい。</li> <li>"輪郭へ"の経路計算ありの検索 を使用してください。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15390 ブロックサーチ中は %3 は実行できませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = ソースのシンボル ブロック検索の間, 電子ギアの切替 え, 削除, 定義の命令は実行および 取り入れられず, 単純にスキップさ れます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	非同期サブプログラムを通じて希望 のギアステータスを設定してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15395 ブロックサーチでは MASLON コマンド によりマスターとス レーブは連結できま せん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 マスタスレーブ連結は MASLON 指令を通じてパートプログラムのなかで完結させてください。しかし、連結される軸が別のチャネルに割当てられているときは、位置オフセット \$P_SEARCH_MASLD をブロック検索中に正確に計算することはできません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	すべての関連軸が同じチャネルにあ ることを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15400 選択を初期化する ini ファイルがあり ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 機能の読出し, 書込みまたは実行の ために選択した INI ファイルが (1) NCK 領域内にありません。ある いは, (2) 機能の実行に必要な保護レベルに 対応していません。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 選択した INI ファイルが NCK ファイル システムに含まれているかどうかを確認します。現在の保護レベルは当該 INI ファイルの作成時に機能の読出し、書込みまたは実行のために必要とされていた保護レベルと同じか、それ以上のレベルでなければなりません。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15410 初期化ファイルが無 効な M 機能を含ん でいます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル INI ブロックに指令できる M 機能は M02, M17 または M30 (プログラム エンド) だけです。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	左記以外のすべての M 機能を INI ブロックから削除します。 INI ブロックで指令できるのは値の割当てだけです。(および,後で実行するパートプログラムが INI ブロックで定義したグローバル データを再定義しない場合はグローバルデータの定義をしてください。)移動やシンクロナイズドアクションは指令できません。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15420 指令が現在のモード では実行できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは下記の状況で出力します。 ・INI ファイルまたは定義ファイル (マクロまたは GUD)を処理中に インタプリタが間違った命令(例 えば動作指令)を検出しました。 アクセスファイル (N_SACCESS_DEF, N_MACCESS_DEF, N_UACCESS_DEF) が使用できる場合でも、マシンデータのアクセス保護は GUD ファイルの REDEF で変更してください。 マシンデータのアクセス権はそのときだけ、REDEF を含む ACCESS ファイルの1つで変更できます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>•INI ファイル, GUD ファイルまたはマクロファイルを修正します。</li> <li>•パートプログラムを修正します。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15450 コンパイルしたプロ グラムを格納できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル コンパイルしたプログラムをメモリーに格納できません。 原因は下記のどちらかです: ・メモリーの空き領域が不十分です。 ・中間コードライン(中間生成コード)が過大です。 <システム応答> ・アラームの表示。	ワーキングメモリーの空き領域を大きくするか,パートプログラムを修正します(より単純にします)。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
15460 シンタックスエラ ー。モーダル G 機能 と矛盾しています (Ch%1 %2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>当該ブロックに, モーダルな構文定義 G機能と両立しないアドレスを指定しました。</li> <li>例:</li> <li>N100 G01 I J K LF</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・修正ブロック再読込み。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	当該ブロックを修正します。ブロック内の G 機能とアドレスが互いに適合していることを確認します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15500 剪断角度が不正です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル CSHEAR 命令で指定した剪断面角が 不正です。たとえば, 軸ベクトル間 の角度の合計が 360° を超えていま す。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	マシンの動作特性及び加工ワークの 形状にしたがった剪断面角を指定します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15700 サイクルアラーム番 号 %3 が間違ってい ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = サイクルアラーム番号 60000 より小さい, あるいは 67999 より大きいサイクル アラーム番号を SETAL 命令で指定しました。 当社供給標準サイクル アラームの番号は下記のとおりです: No. 61000 ~ No. 61999: インタプリタ停止, リセットキーで解除。 No. 62000 ~ No. 62999: ブロック修正, NC スタートキーで解除。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	適正範囲内のアラーム番号を SETAL 命令で指定します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15800 CONTPRON/ CONTDCON 用の開始条件が間違っています(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭前処理開始条件(キーワード CONTPRONで指定した条件)が不正です。 ・G40(工具径補正のキャンセル)が選択されていません。 ・スプライン補間または多項式補間が選択されています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。スプライン補間または多項式補間を無効にし、G40で工具径補正を有効にします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
15810 CONTPRON/ CONTDCON 用の配 列サイズが間違って います (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭テーブルの最大列数は予め決定 されています。これについては関連 メーカのプログラミング ガイドを参 照してください。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	輪郭テーブルの配列を正しく指定します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15900 タッチプローブを使 用できません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 残移動量を削除して計測 パートプログラムの中にコマンド MEAS (残移動量を削除して計測) により, 不正なプローブが指令され ています。 プローブが実際に接続されているか 否かにかかわらず, 下記のプローブ 番号が指令できます。 0 プローブなし 1 プローブ 1 2 プローブ 2 例: N10 MEAS=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000 プローブ 2 残移動量を削除して計測 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プローブを装着するハードウェアに 応じて、キーワード MEAS = にプロ ーブ番号を入れてください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
15910 タッチプローブを使 用できません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 残移動量を削除せずに計測 パートプログラムの中にコマンドは MEAW (残移動量を削除せずに計測 により, 不正なプローブが指令され ています。 プローブが実際に接続されているか 否かにかかわらず, 下記のプローブ 番号が指令できます。 0 プローブなし 1 プローブ 1 2 プローブ 2 例: N10 MEAW=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000 プローブ 2 残移動量を削除せずに計 測 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プローブを装着するハードウェアに 応じて、キーワード MEAW =にプロ ーブ番号を入れてください。	NC スタート キーまたはリセットキーでまたはリセットを解除してくがます。 処理を継続してください。
15950 トラバースモーショ ンがプログラムされ ていません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 残移動距離削除あり計測 パートプログラム内の MEAS (残移動距離削除あり計測) 指令に軸が指 定されていないか,指定した軸移動 距離がゼロです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。計 測ブロックに軸アドレスを追加する か,正しい移動距離を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
15960 トラバースモーショ ンがプログラムされ ていません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 残移動距離削除なし計測 パートプログラム内の MEAW (残移動距離削除なし計測) 指令に軸が指定されていないか,指定した軸移動距離がゼロです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。計 測ブロックに軸アドレスを追加する か,正しい移動距離を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16000 戻し方向の値が無効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 「輪郭からの高速逃げ」指令 (キーワード LIFTFAST) で指定した逃げ方向 の番号 (キーワード ALF= の値) が 許容範囲内 (0~8) の番号ではありません。 工具径補正が有効な場合: 補正方向に応じた制約のために, G41 モードでは逃げ方向の番号が 2, 3 または 4 であってはなりません。 G42 モードでは逃げ方向の番号が 6, 7 または 8 であってはなりません。 くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	許容範囲内にある逃げ方向の番号を ALF= に指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16005 戻し距離の値が無効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 下記の指令 ミスがあります: 指定した逃げ移動距離がマイナス値 です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16010 高速戻し後の停止 (Ch%1 %2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル LIFTFAST が割り込みプログラム (ASUP) なしで指令されました。チャネルは高速退避のあと動作を停止します。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	チャネルが動作を停止してから、手動 (JOG) で工具を退避させ、リセットでプログラムをキャンセルしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16015 軸名称 %3 が間違っ ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 異なった座標系からの軸名称が LIFTFAST の指令軸に使われていま す。 戻り動作が明確ではありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	1つの座標系から正しい軸を使用してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16016 軸 %3 のリフトファ ーストポジションが ありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 軸の復帰位置を定義しないで, LIFTFAST のための復帰許可が指令されています。 復帰動作が明確ではありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	その軸の復帰位置を指令してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16020	%1=チャネル番号	必要なら,パートプログラムを修正	リセットキーでアラ
再位置決めができま	%2=ブロック番号, ラベル	します。	ームを解除します。
せん (Ch%1%2)	指令ミスまたは操作ミスです。:		パートプログラムを
	REPOS 指令の再位置決は非同期サブ		再スタートしてくだ
	プログラム(割り込みプログラム)		さい。
	のみで可能です。		
	REPOS 指令が指令された場合,例え		
	ば、メインプログラムまたはサイク		
	ル,パートプログラム内での実行は アラーム 16020 でキャンセルされま		
	す。		
	'。   加えて下記の状況でアラームが出力		
	されます。		
	• ASUP 以外(例えばメインプログ		
	ラム)で \$AC_RETPOINT(再位置		
	決め点)にアクセスした。		
	• 再位置決めされる軸が割り込みブ		
	ロックの非同期切り込み (OSCILL)		
	の揺動軸です。そして現在、揺動		
	軸として移動させられる状態では ありません。		
	対策: WAITP で再位置決めする前に		
	軸を「中立軸」状態へ変更してくだ		
	さい。		
	• 再位置決めされる軸が割り込みブ		
	ロックの揺動軸用切り込み軸です。		
	現在、この軸はこれ以上移動でき		
	ません。  対策:再位置決めする前に軸を元の		
	「POS軸」状態へ変更してください。		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
16025	%1 = チャネル番号	REPOS 指令の前に GET 指令で再位	リセットキーでアラ
軸 %3 が REPOS 指	%2 = ブロック番号, ラベル	置決めされる送り軸または主軸を割	ームを解除します。
令で変更できません	%3 = 文字識別子	り付けます。	パートプログラムを
(Ch%1 %2)	REPOS 指令で、そのとき中立状態に	例:	再スタートしてくだ
	ある送り軸または主軸が指令されま	GET(A); A 軸をチャネルに割り付け	さい。
	した。REPOS 指令に必要な GET 指	ます。	
	令を実行できないため、これらの軸	REPOSL A; ジオメトリ軸と A 軸を再	
	または主軸は再位置決めできません。	び位置決めします。	
	このためパートプログラムの編集は		
	キャンセルされます。		
	<システム応答>		
	・インタプリタ停止。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	• アラームの表示。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16100 主軸 %3 チャンネル 内で使用できません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=文字列 下記の指令ミスがあります: 当該チャネルで主軸番号が認識されていません。 このアラームが出力されるのはドウェル中またはSPI機能実行中だけです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムを確認して、指定した主軸番号が正しいかどうか、プログラムが正しいチャネルで実行されているかどうかを確認します。 MD 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX を確認して、このマシンデータに設定されているを含んでいる場合は、そのマシン軸番号を含んでいる場合は、そのマシン軸番号をチャネル別マシンデータ 20070 AXCONF_MACHAX_USEDにチャネル軸として設定します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16105 主軸 %3 割り当てリ スト中にありません (Ch%1 %2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル %3= 文字列 指令に誤りがあります。指令されて いる主軸は, 主軸番号変換による実 在の軸への割り当てができていませ ん。このアラームは \$SC_\$PIND_ASSIGN_TAB[] の使用が 不適切であった場合に発生する可能 性があります。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	セッティングデータを修正するかパートプログラムを編集してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム		対処	プログラム継続
16110 ドウェル時間中の %3 主軸は速度制御 モードではありません (Ch%1 %2)	1	<b>対処</b> パートプログラムを確認して,主軸番号が正しいかどうかを確認します。ドウェルを行う前に,M3,M4またはM5を指令して当該主軸を制御モードにします。	NC スタート キーま たはリームを解除してくだった。 処理を継続してくだったい。
16111 スピンドル %3 速度 がプログラムされて いません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 主軸 速度指令がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	「S[spindle number]=」で速度を指令してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16112 許されていないプログラミング (次のスピンドル%3) (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 主軸 同期主軸 VV 連結状態で, M3, M4, M5 と S…でのみスレーブ軸に追加動 作を指令することが可能です。特に 位置制御が無い場合, 位置指定で作 成されたパスは連結速度を安全に維 持できません。寸法精度, または再 現精度が重要でない場合, アラーム はマシンデータ 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット27 = 1. で抑制できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	同期主軸 DV 連結を使用してください。または回転の方向と速度を指令してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16120	%1=チャネル番号	パートプログラムを修正します。1~	NC スタート キーま
オンライン工具補正 のインデックスが無 効 (Ch%1 %2)	%2=ブロック番号, ラベル 下記の指令ミスがあります: PUTFTOC 指令の二番目のパラメータ の値が不正です(1~3は工具長, 4 は工具半径です)。指定した値が許容 範囲を超えています。 オンライン工具径補正が有効な場合 の許容範囲は1~4(マシンデータ ONLINE_CUTCOM_ENABLEを参 照), 無効な場合の許容範囲は1~3 です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	3 は工具長、4 は工具半径です。	たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16130 命令は FTOCON 中 のため許されません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 例1: モーダル G 機能 FTOCON「精密工具 補正」が有効な場合は, 平面を変更 できません。 例2: FTOCON が有効な場合に選択できる 座標変換はゼロ変換 (TRANSMIT) ま たは傾斜軸変換 (TRACYL) だけです。 例3: 最後の工具交換の後, FTOCON が有 効になっている場合は, M06で工具 交換を実行することはできません。 例4: オリエンテーション可能工具 ホルダーが選択されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 FTOCOFで精密工具補正をキャンセルします。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16140 FTOCON が許されて いません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 精密工具補正 (FTOC) は現在有効な座 標変換と両立できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 FTOCOFで精密工具補正をキャンセルします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16150 UTFTOCF での主軸 番号が無効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル PUTFTOC または PUTFTOCT で指定 した主軸番号が許容範囲を超えてい ます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。許容範囲内の主軸番号を指定しましたか?	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16200 スプラインと多項式 補間が使用できませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル スプライン補間と多項式補間はオプション機能であり, 標準仕様のシステムには含まれていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	スプライン補間指令と多項式補間指令をプログラムから削除するか,必要なオプションをシステムに組み込みます。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16300 パラメータ範囲内で 分母の多項式が 0 を 横切り無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指定したパラメータ値の範囲 (PL= の値) では, PL[]=で (つまりジオメトリ軸を指定せずに) 指定した分母の多項式の値がゼロになります。これは分母の多項式と分子の多項式の商が無限大または不確定であることを意味しています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	多項補間区間で分母の多項式の値が ゼロにならないように多項補間ブロ ックを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16400 位置決め軸 %3 はス プライン補間で使用 できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 POS または POSA で位置決め軸に指 定されている軸を SPLINEPATH(n,AX1,AX2,) でスプラ イン グループ (n) に割り当てました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	位置決め軸をスプライングループに 割り当ててはいけません。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16410 %3 軸はジオメトリ 軸ではありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 現在有効な座標変換ではマシン軸として認識できない軸をジオメトリ軸に指定しました(あるいは, 現在どの座標変換も有効ではないのにジオメトリ軸を指定しました)。例: 変換なし: X, Z及び C軸の極座標系変換あり: X, Y及び Z軸の直交座標系(たとえば TRANSMIT) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	TRAORI(n) で変換を有効にするか、 変換グループに属していないジオメ トリ軸をプログラムから削除します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16420 %3 軸 繰り返しプロ グラムされています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=軸名称,主軸番号 軸を重複指定してはいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	軸アドレスが重複しないように指令 します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16421 軸 %3 がブロック内 で繰り返しプログラ ムされています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 角度 同じブロックにオリエンテーション ベクトル用のPHI あるいはPSI 角を2 つ以上指令することは出来ません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16422 軸 %3 がブロック内 で繰り返しプログラ ムされています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 角度 同じブロックにオリエンテーション 用の回転角 THETA を 2 つ以上指令することは出来ません。 回転角は, Euler 角あるいは RPY 角で指令される THETA で明確に指令することができます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16423 軸 %3 がブロック内 で繰り返しプログラ ムされています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 角度 同じブロックにオリエンテーション 回転角用の多項式 PO[THT] を 2 つ以 上指令することは出来ません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16424 ブロック内で座標系 %3 が繰り返しプロ グラムされています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 座標系 同じブロックに工具のオリエンテーションを記述するために2番目の接 続位置の座標系を何回も指令することはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してくださ い。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16430 座標回転中はジオメ トリ軸 %3 を位置決 め軸として使用する ことができません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=軸名称,主軸番号 座標回転後の座標系でジオメトリ軸を位置決め軸として(その軸のベクトルに沿って)移動させると,複数のマシン軸が移動することになります。これは,経路補間軸のほかに移動可能な補間軸は1軸だけとする位置決め軸の定義に反します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ジオメトリ軸を位置決め軸として使用できるのは座標回転が無効なときだけです。 座標回転のキャンセル: 軸や角度を指定せずにキーワード ROT だけを指令します。 例: N100 ROT	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16440 使えない軸について 回転指令がプログラ ムされています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 存在しないジオメトリ軸の回転を指 令しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16500 面取り/半径指定が マイナス値です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル キーワード CHF=, RND= または RNDM= で指定した面取り量または コーナー R 半径がマイナス値です。 〈システム応答〉 ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	面取り, コーナー R 及びモーダルコーナー R の値はプラス値でなければなりません。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16510 外周軸が未定義 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 径方向軸が未適用の軸に直径指令が 指令されました。 径方向軸は直径指定プログラム用の MD20100 または MD30460 ビット 2 で適用されます。 直径指令は下記によって適用されます。 ・電源投入時に 29 グループの G コードの DIAMON または DIAM90 の基本位置 ・DIAMON または DIAM90 指令 ・DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] または DAC, DIC, RAC, RIC の指令 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 DIAMON/DIAM90 指令時は、径方向軸は MD20100 で設定してください。 DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] または DAC, DIC, RAC, RIC 指令時は、AX 軸は MD30460 ビット 2. で設定された直径指令用移動軸にしてください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16600 主軸 %3 のギア段数 の変更ができません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 主軸番号 指令速度が設定されたギア段数の速度範囲外です。指令速度を実行するために, ギア段数を変更してください。自動ギア段数切り換え (M40 が有効) を実行可能にするために主軸は速度制御操作にしてください。 >アラームは MD 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK のビット30 に (0x40000000) を設定された後は出力されません。しかし, 機能はこれによって影響を受けません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。	速度制御操作への切り換えは M3,M4 または M5 を指令することで行なわれます。 M 機能は同一ブロックの S 指令と一緒に指令ができます。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16700 軸 %3 送りタイプが 無効です (Ch%1 %2)	・アラームの表示。  %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 ネジ切りモード中に不正なタイプの送りを指令しました。 (1) G33 (リードー定ネジ切り) モード中に G94 または G95 以外の送りを指定しました。 (2) G33 (リードー定ネジ切り) モード中に G63 を指令しました。この場合は,以後のブロックを実行できません。(G63 は G グループ2に属しますが, G33, G331 及びG332 は G グループ1 内の G 機能です。) (3) G331 または G332 (リジッドタッピング) モード中に G94 以外の送りを指令しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	ねじ切りモード中は G94 または G95 タイプの送りを指令します。 G33 ブロックから G63 ブロックまで の間に G01 ブロックを挿入して、ネ ジ切りモードをキャンセルします。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16710 軸 %3 マスタ主軸が プログラムされてい ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 マスタ主軸の回転を必要とする指令 (G33, G331, G95, G96) を指令しま したが, マスタ主軸の回転数または 回転方向が指定されていません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該ブロックにマスタ主軸のS値または回転方向を追加します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16715 軸 %3 マスタ主軸が 停止中ではありませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 主軸番号 G74 (レファレンス点復帰) 実行時は, 主軸は停止していなければなりません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラム内の当該ブロック の前に M5 または SPOS/SPOSA を指 令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16720 %3 軸ねじ山リード が 0 です (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=軸名称, 主軸番号 G33 (リードー定ネジ切り) または G331 (リジッド タッピング) ブロック内にリードが指定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関連補間軸に対応したアドレスを用いてネジのリードを指定します。 $X \rightarrow I$ $Y \rightarrow J$ $Z \rightarrow K$	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16730 %3 軸ねじ切りのパ ラメータが間違って います (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 G33 (リードー定ネジ切り) ブロックで指定したリードのアドレスが補間軸に対応していません。軸方向ネジ切り及び端面ネジ切りにおけるリードのアドレスと関連補間軸の対応性は下記のとおりです: $X \to I$ $Y \to J$ $Z \to K$ テーパネジ切りの場合は, パス (ネジ切り長さ) が長いほうの軸を基準にしてリードのアドレス (I, J, K)を選択します。ただし, 他の軸方向リードを指定してはいけません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関連補間軸に対応したアドレスを用いてネジのリードを指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除してます。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16740 ジオメトリ軸がプロ グラムされていませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル タッピング (G33) またはリジッドタ ッピング (G331, G332) 指令でジオメ トリ軸が指定されていません。 補間パラメータは, 必ずジオメトリ 軸とともに指定してください。 例: N100 G33 Z400 K2 ネジのリード 2mm, 深さ Z = 400 mm N200 SPOS=0 主軸を軸モードに切換 N201 G90 G331 Z-50 K-2 タッピング 深さ Z = -50, 反時計回り方向 N202 G332 Z5 後退, 自動方向逆転 N203 S500 M03 主軸を主軸モードに 切換 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	補間パラメータに対応するジオメトリ軸を指定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16745 主軸 %3 ギア段数 %4 にしてください (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 主軸番号 %4 = ギア段数 G331 はタップ用第 2 ギア段数データ ブロックを有効にします。 マスタ主軸の指令速度(S)は第 2 ギア 段数データブロックの有効ギア段数 の範囲外です。 アラームの発生原因: ・主軸速度(S)が G331 の単独ブロックで指令されていない。 ・主軸の指令速度(S)は第 2 ギア段 数データブロックの設定ギア段数 の範囲外です。 ・G331 ブロックで主軸速度に加えて 軸動作が指令された(切り込み軸) この場合, ギア段数変更は実行で きません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	・ネジ切り前にネジ切りに合ったギア段数を挿入してください。 ・ネジ切り前に、軸動作無しの G331 ブロックに主軸速度を指令してください。例えば G331 S1000。これは G331 のネジ切りに合ったギア段数を設定します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

16746
- 夕 35014

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16750 軸 %3SPCON がプロ グラムされていませ ん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 指令した機能(回転軸, 位置決め軸) では, 主軸を位置制御モードにして ください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	前のブロックに SPCON を指令して、 主軸を位置制御モードにします	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16751 主軸/軸 %3 SPCOF(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 指令した機能では, 主軸をオープン ループ制御モードにしてください。 主軸が位置決めモードまたは軸モードになっているときは, 位置制御をキャンセルしてください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示	前のブロックに M3, M4 または M5 を指令して, 当該主軸を開ループ制 御モードにします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16755 ウエイトが必要あり ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した機能では Stop 命令は不要です。 Stop 命令が必要なのは, 次のブロッ クで SPOSA または M5 を指令して主 軸を停止させなければならない場合 だけです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	Stop 命令を削除します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16757 スレーブ主軸 %3 連結で,既にリード主軸/送り軸が存在します(Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=スレーブ主軸番号 連結が切り換えられましたが, スレーブ主軸/送り軸が, 既に別の連結マスタ主軸/送り軸として有効です。連鎖連結が処理できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	スレーブ主軸/送り軸が,既に別の連結マスタ主軸/送り軸として有効かどうかパートプログラムを確認します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16758 リード主軸 %3 連結 で、スレーブ主軸 / 送り軸が既に存在し ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = マスタ主軸番号 連結が切り換えられましたが, マスタ主軸/送り軸が, 既に別の連結スレーブ主軸/送り軸として有効です。 連鎖連結が処理できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	マスタ主軸 / 送り軸が既に別の連結 スレーブ主軸 / 送り軸として有効か どうかパートプログラムを確認しま す。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16760 軸 %3 S 値がありま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 リジッド タッピング (G331, G332) 指令で主軸回転数が指定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	アドレス S で主軸回転数 [min <sup>-1</sup> ] を指定します (軸モードでも同様)。回転方向はネジリードの符号で決まります。 リードがプラス値のとき:主軸正転 (M03 と同じ方向) リードがマイナス値のとき:主軸逆転 (M04 と同じ方向)	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16761 %3 軸/主軸 チャン ネル内ではプログラ ムできません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 下記の指令ミスがあります: 当該チャネルで軸/主軸を使用できません。 別のチャネルまたは PLC が軸/主軸を使用している場合に, このアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 GET() を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16762 主軸 %3 ねじ切り又 はドリル機能が有効 です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 下記の指令ミスがあります: 現時点では主軸機能を実行できません。 主軸(マスタ主軸)が補間軸と連結されている場合に, このアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。ネ ジ切りモードまたはタッピングモー ドをキャンセルします。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16763 %3 軸プログラムさ れた速度が正しくあ りません (0 か負) (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 指定した主軸回転数 (S値) がゼロ またはマイナス値です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	主軸回転数 (S値) はプラス値で指定してください。場合によっては、ゼロを指定することができます (たとえば G25 S0)。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16770 軸 %3 エンコーダが ありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 SPCON, SPOS または SPOSA を指令 しましたが, これらの機能を実行す るためには少なくとも 1 種類の検出 器が必要です。MD NUM_ENCS によ れば, 当該マシン軸/主軸には検出 器が付加されていません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 検出器を組み込みます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16771 スレーブ軸 %2 のオ ーバーライドが無効 です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称,主軸番号 VDI インタフェースで無効にされているので,ギヤ同期化とオーバーレイ動作を実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	VDI 信号「スレーブ軸オーバーレイ 有効」を設定します。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
16772 軸 %3 はスレーブ軸 です。連結していま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 この軸は連結したスレーブ軸として 有効ですが, REF 操作モード中は連 結されていません。アラームはマシンデータ 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット29 = 1. で抑制されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	REF 操作モードを抜けたあと再度連結できます。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
16773 軸 %2 はスレーブ軸 です。軸または主軸 はマスタ軸 %3 では ありません。そして %4 は他の軸と違い ます (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = 軸名称, 主軸番号 %4 = 軸名称, 主軸番号 この軸は連結したスレーブ軸として 有効です。マスタ軸は送り軸または 主軸に関して違っている状態を無効 にします。 アラームはマシンデータ 11415 SUPPRESS_ALARM_MASK_2 ビット 0 = 1. で抑制されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	全てのマスタ軸で同一の軸または主軸を無効に設定します。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16774 スレーブ軸また主軸 %2の同期動作は中 止しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 当該軸について, 同期運転 (EGONSYN または EGONSYNE) がキャンセルされました。いくつかの同期処理キャンセルの理由があります。 ・リセット。 ・プログラム終了。 ・軸がフォローアップモードになった。 ・アラームのため早送りが停止した。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・チャネル準備未完。	同期運転がキャンセルできる場合, または意図的にキャンセルが行なわれた場合,アラームは11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット31 = 1 で抑制されます。 電子ギア (EG) のみ適用: 同期運転のキャンセルが可能な場合, EGONSYN または EGONSYNE のブロック変更条件 FINE の指定でキャンセルできます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16776 カーブテーブル %3 軸 %4 用に存在しま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = カーブ テーブル番号 %4 = 軸名称, 主軸番号 軸 %4 に番号 %3 のカーブ テーブル を割り当てようとしましたが, この 番号のカーブ テーブルがありません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	軸連結に必要なカーブ テーブルを使 用できるように NC パートプログラ ムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
ie結:リーディング 軸 %4 と追従軸 %3 が使用できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 %4 = 軸名称, 主軸番号 現在使用できないスレーブ主軸/軸 の連結を指令しました。 考えられるアラームの原因は下記のとおりです: ・当該主軸/軸が他のチャネルで使用されています。 ・当該主軸/軸がPLCによって制御されており, まだ有効になっていません。 <システム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マスタ主軸/軸とスレーブ主軸/軸 を当該チャネルに適切に割り当てる か、PLCの制御をキャンセルします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16778 連結:追従軸%3と リーディング軸%4 用にリング連結が許されません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 %4 = 軸名称, 主軸番号 指令した連結が他の連結とサイクリック連結を形成しています。このようなサイクリック連結では正確な計算を行えません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 チャネル別 MD COUPLE_AXIS_n で 適正な連結を設定するか、NC パート プログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16779 連結:軸%3用の連 結が多すぎます,ア クティブなリーディ ング軸%4を見てく ださい(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 %4 = 軸名称, 主軸番号 アラームメッセージのパラメータ %3 で示した軸/主軸の連結対象として 指定したマスタ軸/主軸の個数が最大許容数を超えています。アラーム メッセージのパラメータ %4 は, パラメータ %3 で示した軸/主軸にすでに連結されているマスタ軸/主軸の名称/番号です。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16780 スレーブ軸/主軸が ありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル スレーブ主軸/軸がパートプログラムで指定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16781 マスタ軸/主軸があ りません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル マスタ主軸/軸がパートプログラム で指定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16782 現在スレーブ軸/主 軸 %3 は使用できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 現在使用できないスレーブ主軸/軸 の連結を指令しました。 考えられるアラームの原因は下記の とおりです: ・当該主軸/軸が他のチャネルで使 用されています。 ・当該主軸/軸が PLC によって制御 されており, まだ有効になってい ません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マスタ主軸/軸とスレーブ主軸/軸を当該チャネルに適切に割り当てるか、PLCの制御をキャンセルします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16783 マスタ軸/主軸 %3 は現在使用できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 現在使用できないマスタ主軸/軸の連結を指令しました。 考えられるアラームの原因は下記のとおりです: ・指令値結合が選択されています。 当該主軸/軸が他のチャネルで使用されています。 ・当該主軸/軸がPLCによって制御されており,まだ有効になっていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マスタ主軸/軸とスレーブ主軸/軸を当該チャネルに適切に割り当てるか、PLCの制御をキャンセルします。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16785 スレーブ軸/主軸 %3 はマスタ軸とし て指令できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 連結で指定したスレーブ主軸/軸と マスタ主軸/軸が同一軸です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・チャネル別 MD COUPLE_AXIS_nで適正な連結を設定するか、 ・パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16786 すでにマスタ主軸 %3 に連結されてい ます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = マスタ主軸番号 すでに他のマスタ軸と連結されているスレーブ軸に連結が指令されました。同期主軸機能では一つのマスタ主軸のみ使用されます。既に有効な主軸はアラームパラメータ %3 で表示されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	新しく連結を行なう前に現在の連結を解除します。もし複数マスタ主軸または軸が必要な場合、ELG機能が使用できます。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16787 連結パラメータが変 更されていません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 指定した連結が書込み禁止になって いるので, 連結パラメータを変更で きません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・チャネル別 MD COUPLE_AXIS_IS_WRITE_PROTで書込み禁止を取り消すか, ・パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16788 結果として連結定義 がサイクリックにな っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した連結が他の連結とサイクリック連結を形成しています。このようなサイクリック連結では正確な計算を行えません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・チャネル別 MD 21300 COUPLE_ AXIS_n で適正な連結を設定するか, ・パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16789 軸/主軸は他の連結 定義で使用されてい ます(Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 連結で指定した軸/主軸は別の連結 で割当て済みです。重複連結は処理 できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを確認して,指定した軸/主軸が別の連結で使用されていないかどうかを確認します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16790 連結パラメータが 0 か、存在しません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 連結を指令しましたが, 関連パラメータ (速度伝達比の分母など) がゼロに設定されているか, 設定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・チャネル別 MD 42300 COUPLE_RATIO_n で適正な連結を設定するか, ・パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16791 連結パラメータが無 視されました(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 連結指令で無関係なパラメータ (ELG 用パラメータなど) を指定しました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16792 軸/主軸 %3 用の連 結が多すぎます (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 当該軸/主軸の連結対象として指定したマスタ軸/主軸の個数が最大許容数を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16793 軸 %3 の連結はトラ ンスフォーメーショ ンの切り換えを禁止 しています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 座標変換グループ内のスレーブ軸を 指定しました。連結モード中は座標 変換を変更できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>・パートプログラムを修正します。</li><li>・当該軸の連結を解除してから、座標変換を変更します。あるいは、</li><li>・座標変換の変更を取り消します。</li></ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16794 サーボ軸/主軸%3 のスレーブ軸は原点 復帰を禁止していま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 指定した軸が(ガントリ)スレーブ 軸なので, レファレンス点復帰できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>パートプログラムを修正します。</li> <li>当該軸の連結を解除してから、レファレンス点復帰を指令します。</li> <li>あるいは、</li> <li>レファレンス点復帰を取り消します。</li> <li>ガントリスレーブ軸は単独でレファレンス点復帰できません。</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16795 文字列を翻訳できま せん (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 連結指令にインタプリタが処理できない文字列 (ブロック修正機能など) が記述されています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16796 連結が未定義です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 連結を有効にしましたが, 連結に必 要なパラメータが指令されていない か, 設定されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 NCパートプログラムまたはマシンデータを修正します。COUPDEFで連結を指令するか、マシンデータで必要なパラメータを設定します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16797 連結が有効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 連結が無効なときしか実行できない 指令をプログラムしました。たとえ ば, 連結モード中に COUPDEL また は TANGDEL を指令することはでき ません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。 COUPOF または TANGDEL で連結を キャンセルします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16798 軸 %3 は追従軸で軸 コンテナの回転を許 していません(Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 連結中のスレーブ軸/主軸を指定しました。連結モードでは軸コンテナの回転を行えません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 当該軸/主軸の連結をキャンセルし てから,軸コンテナの回転を実行し ます。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16799 軸 %3 はリーディン グ軸で軸コンテナの 回転を許していません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 連結中のマスタ軸/主軸を指定しました。連結モードでは軸コンテナの 回転を行えません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。 当該軸/主軸の連結をキャンセルし てから,軸コンテナの回転を実行しま す。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
16800 軸 %3 用のトラバー ス命令 DC/CDC は許 されません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 キーワード DC (直接座標) を使用できるのは回転軸のみです。 このキーワードで絶対位置を指定すると, 軸が最短経路でその位置にアプローチします。 例: N100 C=DC(315) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 当該 NC ブロック内のキーワード DC の代わりにキーワード AC (絶対座 標)を指令します。 軸の誤定義が原因でこのアラームが表示された場合は、軸別 MD 30300IS_ROT_AX で当該軸を回転軸 として宣言します。 関連マシンデータ: MD 30310 ROT_IS_MODULO MD 30320 DISPLAY_IS_MODULO	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16810 軸 %3 用のトラバー ス命令 ACP は許さ れません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 キーワード ACP (正の絶対座標)を使用できるのは「モジュロ軸」のみです。このキーワードで絶対位置を指定すると, 軸がプラス方向に回転して, その位置にアプローチします。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 当該 NC ブロック内のキーワード ACP の代わりにキーワード AC (絶対座標)を指令します。 軸の誤定義が原因でこのアラームが表示された場合は、軸別 MD 30300IS_ROT_AX 及び MD 30310ROT_IS_MODULO で当該軸をモジュロ軸として宣言します。 関連マシンデータ: MD 30320 DISPLAY_IS_MODULO	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16820 軸 %3 用のトラバー ス命令 ACN は許さ れません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 キーワード ACN (負の絶対座標)を使用できるのは「モジュロ軸」のみです。このキーワードで絶対位置を指定すると, 軸がマイナス方向に回転して, その位置にアプローチします。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 当該 NC ブロック内のキーワード ACN の代わりにキーワード AC (絶 対座標)を指令します。 軸の誤定義が原因でこのアラームが表示された場合は、軸別 MD 30300IS_ROT_AX 及び MD 30310ROT_IS_MODULO で当該軸をモジュロ軸として宣言します。 関連マシンデータ: MD 30320 DISPLAY_IS_MODULO	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい
16830 プログラムされた軸 / 主軸 %3 の位置が 無効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 モジュロ軸へ指令した位置が0°~ 359.999°の許容範囲を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	0°~359.999°の許容範囲内にある 位置を指令します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
16903 プログラム管理:ア クション %2 は現在 の状態では実行でき ません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 マシンデータ読取り中などの理由に より、現状では当該動作を処理でき ません。 <システム応答> ・アラームの表示。	運転が終了するまで待つか, リセットキーで運転をキャンセルしてから 当該動作を再開します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16904 プログラム管理:ア クション %2 は現在 の状態では実行でき ません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 現状では当該動作(プログラムの実 行, JOG 送り, ブロック検索, レファレンス点復帰など)を開始または 続行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラムの実行状態とチャネルの状態を確認します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16905 プログラム管理:ア クション %2 が実行 できません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 当該動作を開始または続行できません。開始できるのはNCK機能が起動可能な場合だけです。 例: JOG 送りを開始できるのは、関数発生器が作動している場合またはStopキーで最初にJOG送りを停止させた場合です。 <システム応答> ・自動モードでアラームが発生します。	プログラムの実行状態とチャネルの状態を確認します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16906 プログラム管理:ア クション %2 がアラ ームにより中断しま した (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 アラームが発生しているので、当該 動作がキャンセルされました。 <システム応答> ・アラームの表示。	エラーの原因を解消して, アラーム に応答します。その後, 当該動作を 実行します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16907 アクション %2 は停 止状態に限り実行可 能です (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 当該動作を実行できるのは停止状態 のときだけです。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラムの実行状態とチャネルの 状態を確認します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16908 アクション %2 はリセット状態またはブロック終点の 場合に限り実行可能です(Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 当該動作を実行できるのはリセット 状態のとき,あるいは実行中のブロックが終了したときだけです。 ジョグモードで,切り換えた座標系 でジオメトリ軸として移動するは(静 的シンクロナイズドアクションで開 始された)指令軸として有効にしないでください。これは,このような 軸は再度,「中立軸」状態でなくてはいけません。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラムの実行状態とチャネルの状態を確認します。 ジョグモードで、軸が PLC または指令軸かどうか確認します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16909 アクション %2 が現 在のオペレーティン グモードでは実行で きません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 当該動作を実行するためには他の運 転モードに切り換える必要がありま す。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該動作と運転モードを確認します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16911 モード変更できませ ん (Ch%1)	%1=チャネル番号 オーバストア時に別の運転モードに 切り換えることはできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	オーバストアが終了した後に,別の運 転モードに切り換えます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16912 プログラム管理:ア クション %2 はリセ ット状態に限り実行 可能です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = アクション番号/アクション名 当該動作を実行できるのはリセット 状態のときだけです。 例: MMC によるプログラムの選択または チャネル間通信 (INIT) を実行できる のはリセット状態のときだけです。 <システム応答> ・アラームの表示。	リセットするか,進行中の処理が終 了するまで待ちます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16913 モードグループ %2 モードグループ変更 :%3 実行できません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = モードグループ番号 %3 = アクション番号/アクション名 望みのモードに切り換えることはできません。それが可能なのはリセット状態のときだけです。 例: AUTO モード中に NC Stop キーでプログラムの処理を停止させ(この状態で)JOG モードに切り換えた場合、その後に選択できるモードは AUTOモードだけです。MDI モードを選択することはできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	リセットキーを押してプログラムの 処理をリセットするか,以前にプロ グラムを処理していたときのモード に戻します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16914 モードグループ %2 モードグループ変更: %3 実行できません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = モードグループ番号 %3 = アクション番号/アクション名 不正なモード切換を行おうとしました。 例: AUTO → MDAREF <システム応答> •アラームの表示。	当該動作または現在選択されているモードを確認します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16915 アクション %2 は現 在のブロックで実行 できません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 移動ブロックに非同期サブプログラムを割り込ませることができるのは、非同期サブプログラム終了後に割り込まれたプログラムを続行できる(ブロック処理を再構成できる)場合だけです。 アラームメッセージのパラメータ%2は、ブロック処理中に割り込ませようとした動作を表しています。 <システム応答> ・アラームの表示。	NC ブロックを再構成できるようになるまでプログラムを続行するか、パートプログラムを修正します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16916 再位置決め:動作 %2 は現在の状態で はできません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 現状ではブロック処理を再構成できません。 場合によっては、モードの切換も行えません。 アラームメッセージのパラメータ %2は、ブロック処理を再構成しようとした動作を表しています。 <システム応答> ・アラームの表示。	NC ブロックを再構成できるようになるまでプログラムを続行するか,パートプログラムを修正します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16918 %2 アクションは, 全てチャンネルがリセット状態でなけれ ば動作できません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 当該動作(マシンデータのロードな ど)を実行するためには、すべての チャネルをリセット状態にしてくだ さい。 <システム応答> ・アラームの表示。	チャネルがリセット状態になるまで 待つか, リセットキーを押します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16919 アクション %2 はア ラーム発生状態では 実行できません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 アラームが発生しているので、当該 動作を実行できません。チャネルが 故障している可能性があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	リセットキーを押します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16920 アクション %2 が既 に有効です (Ch%1)	<ul><li>%1=チャネル番号</li><li>%2=アクション番号/アクション名</li><li>同じ動作を実行中です。</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	運転が終了するまで待つか, リセットキーを押して運転をキャンセルした後, 当該動作を再開します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16921 モードグループ %2 マシンデータ:チャンネル/モードグループ j の割り当てが 無効か重複しています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = モードグループ番号 起動時に不正なチャネル/モードグループの割当てが検出されました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP を確認します。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16922	%1 = チャネル番号	このブロックでイベントを発生させ	リセットキーでアラ
16922 サブプログラム:動作%2最大ネスト深さを超えました (Ch%1)	%2=アクション番号/アクション名 当該動作のために現在の運転が中のためります。動作にですがあります。可能性があります。がありまったが明られてが明られてででである。 では、ます。このでは、まずのでは、まずのでは、まずのでは、まずのではではできるではでいる。 では、まずのではでいる。できるでは、は、まずのでは、は、まずのでは、は、はないではでいる。できるでは、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、は、	このブロックでイベントを発生させないでください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラスタートしてくだ さい。
16923 プログラム管理:ア クション%2 は現在 の状態では実行でき ません (Ch%1)	・NC アラーム停止。 %1 = チャネル番号 %2 = アクション番号/アクション名 先読み処理が有効なので、実行中の 処理を停止できません。これに該当 するのはマシンデータのロード、ブ ロック検索(検索対象が見つかるま で)などです。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	リセットキーを押して当該動作をキャンセルします。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16924 注意:プログラムテストは工具/マガジンデータを変更します(Ch%1)	%1 = チャネル番号 プログラム テスト中に工具管理デー タを変更しました。プログラム テストが終了しても、データは自動的に 修正されません。 このアラームが表示されたときは、かならずデータのバックアップ コピーを作成するか、プログラム テスト終了後にデータを再インポートしてください。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 工具データを MMC に保存し,「ProgtestOff」後にデータを再インポートします。	Message Clear(または Alarm Cancel)キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16925 プログラム管理:ア クション %2 は現在 の状態では実行でき ません。アクション %3 作動 (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 %3=アクション番号/アクション名 モードまたはサブモードの変更中 (自動モード、MDI、JOG、オーバストア、デジタイジングなどへの切換中)なので、当該動作は実行できません。 例: 自動モードからMDIモードに切り換わる途中、つまりNCKが新しいモードを確認する前にStartキーを押すと、このアラームが出力されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	再度実行してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16926 チャンネル協調制 御:指令%2はブロック%3内では実行できません。基準点%4が既にセットされています(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = アクション %3 = ブロック番号 %4 = 基準点番号 基準点が既に登録されているため、 動作は無視されました。プログラム を確認してください。 例: SETM(1); CLEARM(1); 基準点を最初 にリセットします。 SETM(1) <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	再度実行してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16927 アクション %2 は割 り込み処理中は実行 できません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 割込み処理中(たとえばモード変更 中)は当該動作を実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	リセットするか,割込み処理が終了 するまで待ちます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
<b>アラーム</b> 16928 割り込み処理:動作 %2 ができません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = アクション番号/アクション名 プログラム割り込みが REORG が無 効なブロックで発生しました。 プログラム割り込みが可能な例: ・レファレンス点復帰。 ・VDI 手ャネル残移動量削除。 ・VDI 軸 残移動量削除。 ・計測。 ・ソフトリミット。 ・軸切替え。 ・補正のかかった軸。 ・サーボ未完。 ・設定ギア段数とは異なる実ギア段数のギア切替え適切なブロック a: ・ブロック検索ブロックを除く。) ・オーバストア割り込み中のブロック。 <システム応答> ・NCスタート無効。	対処 このブロックでイベントを発生させないでください。	プログラム継続 リセットキーでアラームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16930 現ブロック %2 と前 ブロックの間に実行 可能なブロックが必 要です (Ch%1)	・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。  %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 言語命令 WAITMC, SETM, CLEARM 及び MSG は, それぞれ単独 NC ブロックで指令します。 処理速度の低下を回避かの NC ブロック (MSG のみパス制御モードで, WAITMC の場合は前の NC ブロック (MSG のみパス制御モードで, WAITMC の場合は前の NC ブロック (地球のの場合は前の NC ブロック (地球のの場合は前の NC ブロック (地球のの場合はで) と連結して、これらの言語のではなれていた。 にはは、計算ブロックが挿入されていなければなりません。実行可能 NC ブロックがすればなりません。実行可能 NC ブロックをは、移動、へルプ機能、先読み停止、ドウェルなどを含むブロックをは、移動、などを含むブロックをは、ドウェルなどを含むブロックにある。・インタフェース信号の設定。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	前のブロックと当該 NC ブロックの間に実行可能 NC ブロックを挿入します。例:N10 SETM N15 STOPRE; 実行可能 NC ブロックの挿入 N20 CLEARM	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16931 サブプログラム:動作%2最大ネスト深さを超えました (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=アクション番号/アクション名 当該動作のために現在の運転が中のために現在の運転が中間では、動作によっては、非に同期があります。動作によっては、非にの方式では、ます。これがであるとがであるとがであるといるので、されているのでで、されているのでで、されているのででは、一手が出れているのででは、一手がある。では、一手があるまでは、一手があるまでは、一手があるまでは、一手があるまでは、大きがあるまでは、大きがあるまでは、大きがあるまでは、大きがあるまでは、大きがあるまでは、大きがあるまでは、大きがあるまでは、大きがあるまでは、大きがある。では、大きがある。では、大きがある。では、大きがある。といるでは、大きがある。といるでは、大きがある。	ブロック修正を実行してから、当該動作を再開します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16932 タイプ %2 のユーザ ーデータの起動に矛 盾があります (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = データ タイプ 「ユーザーデータ有効」機能 (PI サービス _N_SETUDT) でデータ ブロック (工具オフセット,原点オフセットまたは基本フレーム)を変更しようとしましたが,同じブロックが NC ブロック先読み処理による書込み対象になっています。両者の結果が矛盾する場合は,MMCから入力した値がリセットされます。アラーム文のパラメータ %2 は影響を受けたデータ ブロックのタイプを表す番号です: 1: 工具オフセット 2: 基本フレーム 3: 原点オフセット <システム応答> ・アラームの表示。	MMC への入力データを確認し、必要 に応じて再入力します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16933 割り込み処理: アクション%2 が現在の 状態では実行できま せん (Ch%1)	%1=チャネル識別子 %2=アクション番号/アクション名 もし、複数ブロックにまたがった Reorg イベントのために一時停止が発 生したら、Reorg なしのブロックがロードされます。 この状態では、Reorg イベントの取り 扱いをキャンセルすることが必要です。 Reorg イベントは、例えば、サブプログラムをキャンセルしたり、残移動量や割り込みを削除します。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	リセットでプログラムをキャンセルしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16934 割り込み処理:停止 のため動作%2が許 されません(Ch%1)	%1=チャネル識別子 %2=アクション番号/アクション名 Reorg イベントは、例えば、サブプログラムをキャンセル、残移動量や割り込みを削除、軸切替えいます。 2つの Reorg イベントがこの状態で重複しています。 第2番目の Reorg イベントは前のイベントは前のイベントは前のイベントが高の状態で重複しています。 (例えば軸切り換えが続けざまに2度誘発されます)。軸切換えは、先読み処理無しで取り除かれる軸があるチャネル内のReorgを起動します。 このブロックは、補間バッファの手順で停止してください。これは、Stop または Stop All キーを押すか、INTERPRETERSTOP によるアラームの生成またはシングルブックの解釈によって実現できます。 マシステム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。・アラームの長止。	リセットでプログラムをキャンセルしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16935 サーチランが有効なため、アクション %2 が無効です (Ch%1)	%1 = チャネル識別子 %2 = アクション番号/アクション名 プログラムテストによってブロック 検索が作動中のため、そのアクションは実行できません。プログラムテストによるブロック検索:「モードパラメータが5のPIサービス _N_FINDBL」このブロック検索タイプでは、プログラムテストあるいはドライラン送りを有効にすることは出来ません。 <システム応答> ・アラームの表示。	ブロック検索が終わってから,そのアクションを実行してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16936 ドライランが有効なため、アクション %2 が無効です (Ch%1)	%1 = チャネル識別子 %2 = アクション番号/アクション名 ドライラン送りが有効なときには, この動作は出来ません。 例:ドライラン送りが有効なときに, プログラムテスト(モードパラメー タが5のPIサービス_N_FINDBL) によってブロック検索を有効にする ことは出来ません。 <システム応答> ・アラームの表示。	リセットキーでプログラムをキャン セルしてください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16937 プログラムテストが 有効なため, アクション %2 が無効です (Ch%1)	%1 = チャネル識別子 %2 = アクション番号/アクション名 プログラムテストが有効なときには、 この動作は出来ません。 例: プログラムテストが有効なとき に、プログラムテストによるブロック検索 (モードパラメータが5のPIサービス_N_FINDBL)を有効にする ことは出来ません。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラムテストを無効にしてくだ さい。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16938 動作%2は、ギヤ変 更中なので終了しま した(Ch%1)	%1 = チャネル識別子 %2 = アクション番号/アクション名 再構成イベントは、とりわけ、サブ プログラムをキャンセル、残移動量 と割り込みの削除、軸切り換え、変 更状態の終了です。 これらのイベントはギア切換えの完 了を待ちます。 しかし、許容待ち時間を超えました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	リセットでプログラムをキャンセル してください。 もし,必要であれば GEAR_CHANGE_WAIT_TIME を大き くしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16939 動作 %2 は、ギヤ変 更中なのでできません (Ch%1)	%1=チャネル識別子 %2=アクション番号/アクション名 停止状態で可能な再構成イベント (例えばモード変更) は, ギア切換え の完了を待ちます。 しかし, 許容待ち時間を超えました。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	再度行うか,MD GEAR_CHANGE_WAIT_TIME を大き くしてください。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
16940 動作 %2 は、ギヤ変 更が終わるのを待っ ています (Ch%1)	%1=チャネル識別子 %2=アクション番号/アクション名 再構成イベントはギア変更が終了す るのを待っています。アラームは待 機の間,表示されます。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・ワーニング表示。	ENABLE_ALARM_MASK ビット1 == 0 により、このアラームはマスクできます。	する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。
16941 プログラムイベント が有効になっていな いため、アクション %2 が実行できませ ん (Ch%1)	%1 = チャネル識別子 %2 = アクション番号/アクション名 マシンデータ \$MC_PROG_EVENT_MASK の設定に より, リセットもしくは, 電源投入 で自動的に非同期サブプログラムが 起動がセットされます。 このような起動のかかったサブプログラムのことを, "イベログラム"もしくは, "プログラム"もしくます。 アラームを呼びます。 アラーム発生状態では, この非同期 サブプログラムと呼びます。 アラームがラムのようなことが考えられます。 1. 非同期サブプログラムが存在しない場合, 次のようなことが考えられます。 1. 非同期サブプログラムが存在しない場合 (参照:/_N_CMA_DIR/_N_PROG_EVENT_SPF) 2. 非同期サブプログラムは指定された状態時のみ起動可能なため。 (参照: MD: \$MN_ASUP_START_MASK) 3. "READY" 状態でなくなっているため (アラームによる) <システム応答>・アラームの表示。	・プログラムのロード。 ・MD:\$MN_ASUP_START_MASKの確認。 ・アラームに応答。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16942 開始プログラムコードは無効です。アクション%2 が動いています (Ch%1)	%1=チャネル識別子 %2=アクション番号/アクション名 SERUPRO 動作中のみこのアラームは 発生します。 SERUPRO はプログラムテストからの 検索を行うととでなったが変えし、アの結果チャカルをプログラムテストからの 検索を行うとは素ターゲットを検索し、その結果チャカルをプログラムテストが変えた。 チャネル1で、プログラムルンとは、アストモードに切換グラムルとは、カートにより、別のチャスルをであれば、の開始によす。 サーモルる事を意味します。 もし、このを参照のより、これができます。 もし、アラームがずできます。プログラムテストで、アラームがずできます。 をアラーメアンセルはます。 マシステストモードを選択できたが、プログラムデストモードを選択を続け、アログラムを参照のといるといるといるといるといるといるといるといるといるといるといるといるといると	\$MN_SERUPRO_MASK ビット1を使って、このアラームを消すことができます。	リセットキーでアラ ーな解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16943 ASUP が有効なた め、アクション %2 が無効です (Ch%1)	%1=チャンコースの が1=チャンリテクションの が2=アクションの が2=アクションの が2=アクジアの で1のけっただれる で2をおけったがなり で2をがないますがなりです。 で2をおれずいでとに、対してはいいでは、対してはいいでは、対しては、はいいでは、が、が、が、のしてが、ででのでは、ないのではです。 で2のでは、これが、ないでは、からでは、ないでは、ないでは、ないでのでは、ないでは、ないででは、ないでは、ないででは、ないででは、ないででは、ないでのでは、ないでは、ないででは、ないでは、ないでは、ないでは、ないでは、ないでは、な	非同期サブプログラムの終了後にその動作を再開してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16944 ブロックサーチが有 効なため, アクション%2が無効です (Ch%1)	%1=チャネル識別子 %2=アクション番号/アクション名 現在 NCK は検索実行の動作ブロック か検索実行後のアプローチ動作のど ちらかを処理しています。 この状態では、そのアクション(ア ラームの第2パラメータ)は受け付 けられません。 現在、全検索実行だけが、このアラームで受け付られません。もし起ったがプログラム停止状態でされます。 言い換えると、プログラムの一部がすでに当かったがでに、一人の後に続けるために検索実行で「省略されます」。 <システム応答> ・アラームの表示。	検索実行のアプローチ動作の後に、その動作を再開してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16945 アクション %2 はブロックエンドに到達するまで有効になりません (Ch%1)	%1=チャネル識別子 %2=アクション番号/アクション名 現在実行中のアクション (ドライランのオン/オフ,スキップレベルの変更など)はすぐに有効になるですが、現在、ねじが加工されているので、そのブロックが終了する前に、アクションが有効になることはできません。アクションは少し遅れて有効になります。 例:ねじきりの途中でドライランが起動されても、高速移動は次のブロックより前にはスタートしません。 <システム応答> ・アラームの表示。	\$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK ビット 17==1 によって,アラームをマスクできます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16946 START による開始 が許可されていません (Ch %1)	%1 = チャネル識別子 このアラームは「Group Serupro」の み有効です。「Group Serupro」は 「\$MC_SERUPRO_MODE ビット 2」 で有効になり,そしてブロック検索 中に全チャネルの再トレース補助を 有効にします。 マシンデータ \$MC_DISABLE_PLC_START は一般 的にどのチャネルが PLC から起動されて,どのチャネルが唯一,パートプログラム START 指令で別のチャネルからの起動ができるのかを指定します。 チャネルがパートプログラム START 指令で起動されて, \$MC_DISABLE_PLC_START==FALSEが設定された場合,このアラームが 発生します。 <システム応答> ・アラームの表示。	「GroupSerupro」オフの \$MC_DISABLE_PLC_START を変更 します。(\$MC_SERUPRO_MODE を 参照)	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16947 PLC からのスタート が許可されていません (Ch %1)	%1 = チャネル識別子 このアラームは「Group Serupro」の み有効です。「Group Serupro」は 「\$MC_SERUPRO_MODE ビット 2」 で有効になり、そしてブロック検索 中に全チャネルの再トレース補助を 有効にします。 マシンデータ \$MC_DISABLE_PLC_START は一般 的にどのチャネルが PLC から起動されて、どのチャネルが唯一、パート プログラム START 指令で別のチャネルからの起動ができるのかを指定します。 チャネルが PLC から起動されて、 \$MC_DISABLE_PLC_START==TRUE が設定された場合、このアラームが 発生します。 <システム応答> ・アラームの表示。	「GroupSerupro」オフの \$MC_DISABLE_PLC_START を変更 します。(\$MC_SERUPRO_MODE を 参照)	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
16948 チャネル %2 がまだ 作動中です (Ch %1)	%1 = チャネル識別子 %2 = チャネル識別子 このアラームは「Group Serupro」の み有効です。「Group Serupro」は 「\$MC_SERUPRO_MODE ビット 2」 で有効になり、そしてブロック検索 中に全チャネルの再トレース補助を 有効にします。 当該チャネルは、現在有効なチャネルで、間接的に起動されました。現 在有効なチャネルは PLC で起動されました。このチャネルは (M30 などで) 現在のチャネルが終了する前に終了させてください。当該チャネルの前に現在有効なチャネルが終了した場合にアラームが発生します。 <システム応答> ・アラームの表示。	「Group Serupro」の設定を OFF にします。(\$MC_SERUPRO_MODE を参照) または WAITE をインストールします。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16949 チャネル%1のマークはチャネル%2と 対応していません	%1 = チャネル識別子 %2 = チャネル識別子 このチャネルは他のチャネルのWAIT マーカを定義します。他のチャネルの部分のWAITマーカはこのチャネルの部分のWAITマーカと一致しません。このチャネルのWAITマーカと一致しません。このチャネルのいまがに対応していました。即ちチャスル相互で待機待ちしていません。別:Ch3 Ch5 Ch7 WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5) WAITM(99,5,7) チャネル3とチャネル5は相互にお互いを待ちます。チャネル7のからませんが、アネル5を待ちます。そのため、チャネル7は5チャネルと7チャネルがです。チャネル7は5チャネルと7けたときができないがです。それが続くと、チャネルカはまだWAITマーカより、チャネルカはまだWAITマーカ99に到達したら、これが表した。とができよん。	それぞれの WAIT マーカで、同期したいチャネルを全て記載してください。または \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK, ビット 23. でアラームを抑制します。 ====================================	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16950 停止ブロックによる 検索 (Ch%1)	%1=チャネル識別子 アラーム情報: 検索処理は割り込みブロックでは行なわれません。その代わり、検索処理は割り込みブロックの直前で待機 します。この「待機ブロック」はパートプラム指令 IPTRLOCK で作られます。または SMC_AUTO_IPTR_LOCK で暗黙に定義されま頃域で検索処理を行なうことを防ぎます。(例えばギアホブ加工)以前に実際に割り込まれたブロックを検索されているため、アラームもそれを表示します。この動作が要求されます。そしてアラームは情報を得る目的にのみ役にたちます。 <システム応答>・アラームの表示。	\$MN_SUPPRESS_ALARM_MAS, \$MC_AUTO_IPTR_LOCK そして言語 指令 IPRTLOCK です。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16951 検索不可能なプログ ラム箇所での検索 (Ch%1)	%1 = チャネル識別子 言語指令 IPTRLOCK と IPTRUNLOCK で、パートプログラム 作成者が検索不可のプログラム区間 を特定することができます。これらのプログラム区間の全ての検索処理 はアラーム 16951 で応答します。 別の言葉では: アラームが表示されたとき、ユーザーは検索が要が表示されたとき。 一は検索できない理ないで検索対象は検索できない領域にあります。 (Surupro タイプ) そして検索対象は検索できない領域はマシンデータ \$MC_AUTO_IPTR_LOCK で暗黙に定義することもできます。 注意: アラームは検索中にシミュレーションが完了したときます。 注意: アラームは検索中にシミュレーションが完了したときません。 くシステム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラーム停止。	\$MN_SUPPRESS_ALARM_MAS, \$MC_AUTO_IPTR_LOCK そして言語 指令 IPRTLOCK です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16952 スタートプログラム コードが認められま せん, MDI が有効で す (Ch%1)	%1 = チャネル識別子 現在 NCK が MD I モードで ASUB を実行しています。この状態では、パートプログラム指令「START」は別 のチャネル用に使用できません。 注意: 現在 NCK が MD I モードで ASUB を実行しています。この状態では、、パートプログラム指令「START」は 別のチャネル用に使用できません。 注意: ASUP がジョグから開始され た場合、NCK が事前に MD I モード になってリセット状態になっていな かった場合は、NCK は内部で MD I に変わることがあります。 注意: このアラームが無ければ、他 のチャネルの MD I バッファはいつ でも起動します。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	AUTOでAUSBまたはJOGを開始します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16953 スレーブ軸 %2 に SERUPRO が認めら れませんマスター軸 %3 が軸 / スピンド ルロック下にありま せん (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=スレーブ軸名,スレーブ主軸番号 %3=マスタ軸名,マスタ主軸番号 現在,SERUPRO動作との組み合わせのみ,アラームが発生します。 SERUPROはプログラムテストで検索を行います。 スレーブ軸/スレーブ主軸に対する全マスタ軸/マスタ主軸用に,送り軸/主軸が無効になっていれば,SERUPROは有効な結合とだけ実行できます。 <システム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	マスタ軸の軸/主軸無効をセットします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16954 Stop-Delay- スコープ でのプログラム停止 は禁止されています (Ch%1%2)	%1 = チャネル識別子 %2 = ブロック番号, ラベル DELAYFSTON と DELAYFSTOF では さまれたプログラム領域(停止遅延領域)で使用されたプログラム指令 が停止の原因です。 G4 以外の指令は、少しだけですが、 停止する原因になるかもしれないた め、使用できません。 停止遅延領域は \$MN_STOP_MODE_MASK.でも定義できます。 <システム応答> ・インタプリタ停止 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	\$MN_STOP_MODE_MASK と言語指令 DELAYFSTON DELAYFSTOF です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
16955 Stop-Delay- スコープ での停止が遅延しま す (Ch %1)	%1 = チャネル識別子 DELAYFSTON と DELAYFSTOF では さまれたプログラム領域(停止遅延 領域)で検出されたイベントが,停 止の原因です。停止は遅れて, DELAYFSTOF 後に実行されます。 停止遅延領域は \$MN_STOP_MODE_MASK. でも定義 できます。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$MN_STOP_MODE_MASK と 言語指令 DELAYFSTON DELAYFSTOF です。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
16956 プログラム %2 はグローバル起動不可のため起動できません (Ch %1)	%1 = チャネル識別子 %2 = 文字 (プログラム名付きのパス) 「グローバル起動不可」が設定されているため、このチャネルで選択プログラムが起動できません。 注意: PI「_N_STRTLK」が「グローバル起動不可」を設定します。そして PI「_N_STRTUL」が「グローバル起動不可」を解除します。 アラームは \$MN_ENABLE_ALARM_MASK ビット6で ON されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	「グローバル起動不可」を解除して、再スタートしてください。	Message Clear(または Alarm Cancel)キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
16957 停止遅延領域が無効です (Ch %1)	%1=チャネル識別子 DELAYFSTON と DELAYFSTOF ではさまれたプログラム領域(停止遅延領域)が無効です。このため全ての停止が強力をします。では、なります。では、なります。では、なります。では、なります。では、なります。では、なりを生します。のでは、なりを生します。のでは、なりを生します。のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、のでは、	\$MN_STOP_MODE_MASK と言語指令 DELAYFSTON DELAYFSTOF です。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
16959 動作 %2 はシミュレ ーションブロック検 索中は使用できませ ん (Ch %1)	%1 = チャネル番号 %2 = アクション番号/アクション名 機能(第2パラメータ %2) はシミュ レーション検索中は無効にしてくだ さい。 <システム応答> ・アラームの表示。	検索終了まで待ちます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
16960 動作 %2 は EXECUTE PROGRAM AREA. 中は使用できません (Ch %1)	%1 = チャネル番号 %2 = アクション番号/アクション名 機能(第2パラメータ %2)は EXECUTE PROGRAM AREA. 中は無 効にしてください。 <システム応答> ・アラームの表示。	EXECUTE PROGRAM AREA 終了まで待ちます。	Message Clear(または Alarm Cancel)キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17000 シンボルの最大数を 超えました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令したシンボル数がマシンデータ 28020 MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL に 設定された最大許容数を超えていま す。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・マシンデータを修正します。 ・シンボル(変数、サブプログラム、パラメータ)の個数を減らします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17001	%1=チャネル番号	関係部門の責任者に通知してくださ	NC スタート キーま
	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具/マガジンデータ用のメモリー 容量はれます: ・工具本数 + 研削データブロック 数: 18082 MM_NUM_TOOL ・刃先数: 18100		
	< システム応答 > ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。		
	<ul><li>・アラームの表示。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17010 シンボル用にメモリ が残っていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ワーキングメモリー内にあるファイルの実行/読出し中に, メモリーの空き領域が不十分であることが判明しました(たとえば, 多次元配列が大きすぎるか, 工具オフセットデータが大きなメモリー領域を占めています)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 配列を小さくするか, (マシンデータ MMの設定値を変更して) サブプログラム呼び出し, 工具オフセット 及びユーザー変数用のメモリー容量を大きくします。 /FB/, S7メモリー構成を参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
17020 1番目の配列インデ ックスが範囲外です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 配列変数の読出しまたは書込みを指 令しましたが, 最初の配列インデックスが不正です。配列インデックス は指定した配列の大きさの範囲内で なければなりません(許容範囲は0 ~32766)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	指定した配列の大きさに見合うように読出しまたは書込み指令内の配列要素を修正します。 SPLが安全機能で使用されている場合,オプションデータによる領域インデックスは追加制限になるかもしれません。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
17030 2番目の配列インデックスが範囲外です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 配列変数の読出しまたは書込みを指令しましたが, 二番目の配列インデックスが不正です。配列インデックスは指定した配列の大きさの範囲内でなければなりません(許容範囲は0~32766)。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	指定した配列の大きさに見合うよう に読出しまたは書込み指令内の配列 要素を修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
17040 軸インデックスが不 正 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 軸変数の読出しまたは書込みを指令 しましたが, 軸名称に対応するマシン軸を特定できません。 例: 軸定義マシンデータの書込み \$MA[X]=; 座標変換のためにジオメトリ軸 X に対応するマシン軸を 特定できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	座標変換を解除(キーワード TRAFOOF を指令)してから軸デー タを書き込むか、マシン軸を軸イン デックスとして使用します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17050 値が不正です(Ch%1 %2)	説明 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 各フレーム成分へのアクセス指令で TRANS, ROT, SCALE または MIRROR 以外のフレーム成分を指定 したか, CSCALE 命令でマイナス値 の倍率を指定しました。 例: \$P_UIFR[5]=CSCALE(X,-2.123) フレーム成分は下記のキーワードで選択 するか, TR: 平行移動(TRANS, 内部処理番号 0) RT: 回転(ROT, 内部処理番号 1) SC: スケーリング(SCALE, 内部処理番号 3) MI: ミラーイメージ(MIRROR, 内部処理番号 4) 内部処理番号 0, 1, 3または 4を直接指定します。 例: 現在設定可能なフレームを X 軸を中心にして回転させる場合 R10=\$P_UIFR[\$AC_IFRNUM,X,RT] または R10=\$P_UIFR[\$AC_IFRNUM,X,1] <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	対処 左記のキーワードでフレーム成分を 指定します。0.00001 ~ 999.99999 の 範囲内にある倍率を指定します。	リセットキーでアラ ームを解除しずラムを リームを解除しずラムを アログラスタートしてくだ 再スタートしてくだ さい。
17055 GUD 変数が見つか りません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル MEACAL プロシジャによる読み込みまたは書き込みのとき, 要求された GUD 変数が見つかりませんでした。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	MEACALC 用の GUD が全て作成されているか確認してください。 DEF CHAN INT_MVAR, OVI[11] DEF CHAN REAL_OVR[32], EV[20], MV[20], SPEED[4], SM_R[10], ISP[3] DEF NCK REAL_TP[3,10], WP[3,11], KB[3,7], CM[8], MFS[6] DEF NCK BOOL_CBIT[16] DEF NCK INT_CVAL[4]"	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
17060 データ領域を大きく する要求をしました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令したシンボルに必要なメモリー 量が 8 KB の最大許容量を超えていま す。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	配列のサイズを小さくします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17070 データは書き込み禁 止状態です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 書込み禁止変数 (システム変数など) に対して書込みを行おうとしたか, マシンデータの保護レベルが現在の保護レベルを超えています。 安全機能:安全システム変数は安全 SPL プログラムからのみ修正できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 NCパートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17080 %3 値が下限を越え ました (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル マシンデータを書き込もうとしましたが,既定の下限より小さい値です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータの入力範囲を確認し、 範囲内にある値を設定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17090 %3 値が上限を越え ました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル マシンデータを書き込もうとしまし たが, 既定の上限より大きい値です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータの入力範囲を確認し、 範囲内にある値を設定してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
17095 値が無効 (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 無効な値(例えば0)をマシンデータ に書き込もうとしました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	設定した数値を変更してください。 例えば、0以外の設定範囲内の値。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
17100 デジタル入力/コン パレータ番号 %3 が 範囲外です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 入力番号 システム変数 \$A_IN[n] でデジタル入 力値 n を読み取ろうとしましたが, NCK マシンデータ 10350 FASTIO_DIG_NUM_INPUTS でデジ タル入力が無効にされています。あ るいは、システム変数 \$A_INCO[n] でコンパレータ入力値を読み取ろう としましたが、当該コンパレータが 有効になっていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムまたはマシンデー タを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17110 デジタル出力 %3 が 範囲外です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 出力番号 システム変数 \$A_OUT[n] で NCK デ ジタル出力値 (コネクタ X 121) の読 取りまたは設定を行おうとしました が, インデックス [n] が NCK マシン データ 10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS で指 定された上限を超えています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	システム変数 \$A_OUT[n] のインデックス [n] を 0 から NCK マシンデータ 10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS で指定された上限までの範囲内にある値にします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17120 アナログ入力番号 %3 が有効ではあり ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 入力番号 システム変数 \$A_INA[n] でアナログ 入力値 n を読み取ろうとしましたが, マシンデータ 10300 FASTIO_ANA_NUM_INPUTS でアナログ入力が無効にされています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムまたはマシンデー タを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17130 アナログ出力番号 %3 が有効ではあり ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 出力番号 システム変数 \$A_OUTA[n] でアナログ出力値 n の読取りまたは書込みを行おうとしましたが, マシンデータ 10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS でアナログ出力が無効にされています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムまたはマシンデー タを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
17140 NCK 出力番号 %3 が マシンデータにより ファンクションへ割 り当てられました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 出力番号 指令したデジタル/アナログ出力が NC 機能 (ソフトウェア カムなど) に割り当てられています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 別の出力を使用するか、マシンデータで当該 NC 機能を無効にします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17150 ブロックあたり最大 %3 NCK 出力を越え ました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 許容数 当該ブロックで指定した出力値の個 数が 1 ブロックあたりの最大許容数 を超えています。 ハードウェア出力値の最大許容数は 下記の MD に設定されています: 10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS 及び 10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS くシステム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該ブロック内のデジタル/アナログ出力値の個数を減らします。デジタル出力値の最大許容数とアナログ出力値の最大許容数は別々に設定されています。必要に応じて、出力値を複数の NC ブロックに振り分けます。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17160 工具が選択されてい ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 下記のシステム変数で現在有効な工 具オフセットデータにアクセスしよ うとしましたが, それ以前に工具が 選択されていません: \$P_AD[n] パラメータの内容 (n: 1 ~ 25) \$P_TOOL[n] D 番号 (工具刃先番号) 指定 \$P_TOOLL[n] 工具長指定 (n: 1 ~ 3)\$P_TOOLR[n] 工具半径指定 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラム内で工具オフセットを有効にしてから、システム変数を指令します。例: N100 G T5 D1 LF 下記のチャネル別マシンデータを確認して、アドレス T を含むブロックで工具オフセットが有効になるかどうか、あるいは新しいオフセット値を使用できるのは工具交換用 M コードを指令した場合に限られるかどうかを確認します: MD 22550 TOOL_CHANGE_MODE (M機能用の新しい工具オフセット値) MD 22560 TOOL_CHANGE_M_CODE (工具交換を伴う M機能)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
17170 定義されたシンボル が多すぎます(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 起動時に定義済みシンボルを読み取れません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17180 D番号が不正 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 当該ブロックで指定した D 番号 (工 具刃先番号) に対応する工具がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NCパートプログラム内の工具指令を確認します: ・正しい工具刃先番号(D番号)を指定しましたか? ・工具交換で D番号をを指定していない場合は、マシンデータ \$MC_CUTTING_EDGE_DEFAULTで設定される D番号が自動的に有効になります。デフォルトは D1と見なされます。 ・工具パラメータ(工具タイプ、工具長…)は定義されていますか?工具刃先寸法は事前に操作パネルまたは N C K のデータファイルで入力されています。 エ具データファイルに含まれるシステム変数 \$TC_DPx[t, d] の説明: X…修正パラメータ番号 P t…関連工具番号 T d… 工具補正番号 D	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17181 T番号=%3, D番号=%4が見つかりません(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = T番号 %4 = D番号 指定した D番号を NCK が認識しません。D番号を省略した場合は, T番 号と同じ D番号を指定したと見なされます。フラット D番号機能が有効なときは, T=1 が出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムが正しくない場合は,ブロック修正機能で誤りを訂正してから,プログラムを続行します。データブロックがない場合は,プログラムで指定した T/D 番号のデータブロックを (オーバストア機能付き MMC で) NCK にダウンロードしてから,プログラムを続行します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17182 オフセットの総計が 無効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在選択されている工具刃先のトータルオフセットデータにアクセスしようとしましたが,まだ定義されていません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$TC_SCP* または \$TC_ECP* でトータル オフセット メモリーにアクセスして、トータル オフセット選択DLx、工具選択 Ty またはオフセット選択 Dz を確認します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17183 H番号が既にT番号 = %3, D番号 =%4 にあります (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = T 番号 %4 = D 番号 各々の H 番号 (H = 0 を除く) は工 具補正ユニットで1回のみ設定して ください。 表示された刃先は既に H 番号があり ます。H 番号が1回以上設定される 場合,マシンデータ10890 ビット3 = 1に設定してください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>・プログラムを修正します。</li><li>・別の H 番号を選択します。</li></ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17188 同じD番号%2がT番号%3と%4に定義されています (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=オフセット番号 D %3=最初の工具の T 番号 %4=二番目の工具の T 番号 チャネル %1 の 工具補正ユニットに 指定した D 番号 %2 が 1 つではあり ません。 T 番号 %3 及び %4 の工具に同じオフ セット番号 %2 が割り当てられてい ます。 工具管理が有効な場合: 指定した T 番号の工具が異なる名称 の工具グループに属しています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>(1)工具補正ユニット内のD番号を1 つにします。</li><li>(2)以後の動作で独立したD番号に する必要がない場合は、指令を無 効にします。</li></ul>	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
17189 同じチャンネル D 番号 %2 がマガジン 及びロケーション %3 と %4 の工具用 に定義されています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = オフセット番号 D %3 = 最初の工具のマガジン/ロケーション番号 (/ は分離記号) %4 = 二番目の工具のマガジン/ロケーション番号 (/ は分離記号) チャネル %1 の 工具補正ユニットに指定した D番号 %2 が 1 つではありません。 T番号 %3 及び %4 の工具に同じオフセット番号 %2 が割り当てられています。 工具管理が有効な場合: 指定した T番号の工具が異なる名称の工具グループに属しています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>(1) D番号を変更して、工具補正ユニット内のD番号を1つにします。</li><li>(2) 以後の動作で独立したD番号にする必要がない場合は、指令を無効にします。</li></ul>	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17190 T番号が不正です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 当該ブロックで指定した T 番号 (工 具番号) に対応する工具がありません。 工具にはそれ自身の工具番号, 工具 名, または工具名と重複番号の名前 があります。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NCパートプログラム内の工具指令を確認します。: ・正しい工具番号 (T番号)を指定しましたか? ・工具パラメータ P1 ~ P25を指定しましたか? オペレータパネルまたは V.24 インタフェースで予め工具刃先の寸法を入力しておく必要があります。システム変数 \$P_DPx[n,m] の説明n:関連工具の番号 (T番号)m:工具刃先番号 (D番号)x:パラメータ番号 (P番号)	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
17191 T=%3が有効ではありません。プログラム%4(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = T 番号または T 識別子 %4 = プログラム名 指定した工具識別子を NCK が認識しません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プリストン T を	NC スタートキーで スタートキーし トキーし アラート キーしま が の 理を継続して くだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
TO ユニット %1 エ 具 %2 デュプロ番号 %3 が違っています。 グループ '%4 ではこ れ以上の工具交換は できません	%1=工具補正ユニット %2=工具名 %3=デュプロ番号 %4=グループ識別子 当該工具名と当該デュプロ番号の工 具にグループ識別子を割り当てるこ とができません。 理由:本マシンで使用可能な予備工 具の最大数が指定されており、当該 グループ内の予備工具の個数がすで に最大数に達しています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	予備工具の個数を減らすか,マシンメーカの指示に従って別の最大数を 指定します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
17193 作動中の工具が工具 ホルダ番号/主軸番 号%3,プログラム %4にありません (Ch%1N%2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル %3= 工具ホルダ番号, 主軸番号 %4= プログラム名 当該工具ホルダまたは主軸で, 前回, マスタ工具ホルダまたはマスタ主軸として工具交換が行われましたが, 工具は取り替えられています。 例: N10 SETHTH(1) N20 T = "Wz1"; マスタ工具ホルダでの工具交換 N30 SETMTH(2) N40 T1 = "Wz2"; 工具ホルダ1 は二次工具ホルダだけです。工具を交換することは補正のキャンセルにはなりません。 N50 D5; 新しい補正の選択。このとき, Dが参照できる有効な工具はありません。すなわち D5 は T番号 = 0を参照し、補正ゼロとなります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>プログラムを編集してください。</li> <li>必要な主軸をマスタ主軸としてセットするか、工具ホルダをマスタエ具ホルダとしてセットしてください。</li> <li>そして、必要に応じてマスタ主軸またはマスタ工具ホルダをリセットしてください。</li> </ul>	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
17194 適正な工具を見つけ ることができません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ・指定されていない工具にアクセス しようとしました。 ・指定した工具にアクセスできませ ん。 ・望みの特性を持った工具は使用で きません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具呼び出し指令を確認します: ・指令パラメータは正しく設定されていますか? ・工具はアクセスできる状態ですか?	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17200 工具データを削除で きません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 現在使用中の工具に関するデータを パートプログラムから削除しようと しました。現在実行中の加工に関与 している工具のデータは削除できません。この要件はT番号を指定して 予め選択した, あるいは別の工具の 代わりに装着した工具, ならびに砥石車周速一定制御または工具監視の 対象になっている工具にも適用されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$TC_DP1[t,d]=0を指令して工具オフセットメモリーへのアクセスを確認するか、使用中の工具を別の工具に交換します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17202 マガジンデータを削除できません(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在使用中のマガジンに関するデータを削除しようとしました。 「工具移動中」状態にあるマガジンのデータは削除できません。 現在,マガジンロケーションに割り当てられている工具アダプタに関するデータも削除できません。マシンデータ \$MN_MM_NUM_TOOL_ADAPTERの設定値が・1の場合は,工具アダプタに関するデータを削除することができません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	下記のマガジンデータ削除が失敗した場合: \$TC_MAP1[m]=0;番号mのマガジンに関するデータの削除 \$TC_MAP1[0]=0;すべてのマガジンに関するデータの削除 \$TC_MAP6[m]=0;マガジンと,その全ての工具データの削除上記の指令が呼び出されるときは、「工具移動中」状態でないようにしてください。 下記の工具アダプタデータの削除が失敗した場合: \$TC_ADPTT[a]=-1;番号aのアダプタに関するデータの削除 \$TC_ADPTT[0]=-1;すべてのアダプタに関するデータの削除 \$TC_ADPTT[0]=-1;すべてのアダプタに関するデータの削除 \$TC_ADPTT[0]=-1;すべてのアダプタに関するデータの削除 \$TC_MPT[0]=-1;すべてのアダプタに関するデータの削除 そのとき、マガジンロケーションのデータの組み合わせは最初に削除してください。 \$TC_MPP7[m,p]=0;m:マガジン番号,p:アダプタを割り当てたロケーションの番号	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
できません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル パートプログラムに変数を直接書き 込んだり、それから変数を直接読み 出したりすることはできません。そ れが可能なのはシンクロナイズドア クション中だけです。 変数の例: \$P_ACTID(平面選択) \$AA_DTEPB(往復切込み時の軸の残 移動距離) \$A_IN(テスト入力) 安全機能:安全 PLC システム変数は 安全 SPL 起動中のみ読み込み可能で す。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17212 工具管理:手動工具 %3 デュプロ番号 %2 を主軸/工具ホル ダー %4 に取りつけ てください(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = デュプロ番号 %3 = 工具名称 %4 = 工具ホルダ番号 (主軸番号) プログラムを継続する前に,当該手動工具を当該工具ホルダまたは主軸に装着する必要があります。 手動工具とは,NCK はその情報を認識していますが,マガジンに割り付けられておらず,自動工具交換のための完全な制御がNCK (通常はその機械にも)にはできない工具のことです。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該工具をその工具ホルダに確実に 装着してください。このアラームは コマンドに対する PLC の工具交換応 答の後に自動的にクリアされます。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
17214 工具管理:手動工具 %3を主軸/工具ホ ルダー%2から外し てください(Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=工具ホルダ番号(主軸番号) %3=工具名称 プログラムを継続する前に、当該工具を当該工具ホルダまたは主軸から取り外す必要があります。 手動工具とは、NCKはその情報を認識していますが、マガジンに割り付けられておらず、自動工具交換のための完全な制御がNCK(通常はその機械にも)にはできない工具のことです。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該工具をその工具ホルダから確実に取り外してください。このアラームはコマンドに対する PLC の工具交換応答の後に自動的にクリアされます。この処理が PLC プログラムによってサポートされれば、手動工具を効率的に使えます。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17216 工具管理:手動工具 を主軸/工具ホルダー%4から外して, 代わりに手動工具 %3デュプロ番号%2 を取り付けてください(Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=デュプロ番号 %3=工具名称 %4=工具ホルダ番号 (主軸番号) プログラムを継続する前に、当該工具ホルダまたは主軸に装着された手動工具を取り外し、当該手動工具をそこに装着する必要があります。 手動工具とは、NCK はその情報を認識していますが、マガジンに割り付けられておらず自動工具交換のための完全な制御がNCK (通常はその機械にも)にはできない工具のことです。 <システム応答> ・アラームの表示。	手動工具を確実に入れ替えてください。このアラームはコマンドに対する PLC の工具交換確認応答の後に自動的にクリアされます。この処理が PLC プログラムによってサポートされれば、手動工具を効率的に使えます。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
17220 工具が使用できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル T番号, 工具名, または工具名とデ ユプロ番号で工具にアクセスしよう としましたが, これがまだ定義され ていません。たとえば \$TC_MPP6= 「工具番号」を指令して工具をマガジ ンロケーションに返却できるのは, マガジンロケーションと工具の両方 が「工具番号」ですでに特定されて いる場合だけです。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
T番号/D番号%3 と工具タイプ%4が 間違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 間違った T 番号 / D 番号 %4 = 間違った工具タイプ このシステムでは, 該当工具タイプ のオフセットを選択できません。 工具タイプの種類は機械メーカ (OEM) で制限され, 個々の制御モデルで少なくなっています。 このシステムで使用可能な工具タイプを使用してください。 工具を定義するときにエラーが発生するかどうか確認してください。 くシステム応答 > ・インタプリタ停止。 ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17230 デュプロ番号が既に 配置されています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具のデュプロ番号を指定しようとしましたが, 別の名称 (別の T 番号) の工具に同じデュプロ番号がすでに 割り当てられています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
17240 工具定義が無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具データを変更しようとしたとき, それを許すとデータの整合性が失わ れたり, 定義矛盾にいたるおそれが ある場合に, このアラームが出力さ れます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17250 マガジンの定義が無 効です (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル マガジン データを変更しようとした とき, それを許すとデータの整合性 が失われたり, 定義矛盾にいたるお それがある場合に, このアラームが 出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17260 マガジンロケーショ ンの定義が無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル マガジンロケーションデータを変更 しようとしたとき, それを許すとデータの整合性が失われたり, 定義矛盾にいたるおそれがある場合に, このアラームが出力されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NC パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17262 マガジンロケーショ ンへのツールの割り 当てが不正です (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 工具アダプタをマガジンロケーションに割り当てようとしましたが、ロケーションに割り当てようとしまりが、ロケーションに割り当てがりでに割りがでに割りがでに割りがでいます。かられています。かられています。かられています。からないのでは、大きないのでは、大きないが、このでは、大きないが、このでは、大きないが、このでは、大きないが、このでは、大きないが、この場合は、大きなの場合は、大きないがでは、自動関するデータとはできません。この場合は、自動関するデータに対しては、自動関するデータに対していまりでは、自動関するでは、カーションには、自動関するでは、カーションに対していまりでは、自動関するでは、カーションに対していました。このでは、カーションに対していまりに、自動関するでは、カーションに対し、自動関するでは、カーションに対していまりには、カーションに対して、カーションに対して、カーションに対し、自動関するでは、カーションに対し、自動関するでは、カーションに対して、自動関するでは、カーションに対して、カーションに対して、カーションに対して、カーションに対して、カーションに対して、カーションに対して、カーションに関するが、カーションに割りません。インターションに関するといいでは、カーションに対して、カーションに対して、カーションに対して、カーションに関する。カーションに関するといいでは、カーションに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーションに対して、カーシンに対しては、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対して、カーシンに対しているが対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているのは、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しいのでは、カーシンに対しているが、カーシンに対しているのは、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しいのは、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているが、カーシンに対しているのは、カーシンに対しないのは、カーシンに対しているのは、カーシンに対しているのは、カーシンに対しのは、カーシンに対しのは、カーシンに対しのは、カーシンに対しのは、カーシンに対しのは、カーシンに対しのは、カーシンに対しのは、カーシンに対しのは、カーシンに対しなりのは、カー	・1 マガジン ロケーションに 1 個だけ工具アダプタを割り当てます。 ・マガジン ロケーションに工具があってはなりません。 ・マシンデータ  \$MC_MM_NUM_SUMCORR の設定値が・1 の場合: システム パラメータ  \$TC_ADPTx(x=1,2,3,T) のどれかの書込み中にこのアラームが出力されたときは、マガジン ロケーションに割当て済みの工具アダプタに関するデータだけが書き込まれるように書込み指令を修正します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17270 リファレンス引数に よるコール:値が正 しくありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル マシンデータやシステム変数を引数 パラメータによる呼び出しパラメー タとして転送することはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	NCパートプログラムを修正します。マシンデータまたはシステム変数の値をローカル変数に割り当て、そのローカル変数を引数パラメータによる呼び出しパラメータとして転送します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17500 軸 %3 はインデックス軸ではありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号   %2 = ブロック番号, ラベル   %3 = 軸名称, 主軸番号   キーワード CIC, CAC または CDC で 指令した割出し軸がマシンデータで   割出し軸として指定されていません。 <システム応答 > ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 割出し軸の位置に関する命令(CIC, CAC または CDC)を NC パートプログラムから削除するか, 当該軸を割出し軸として宣言します。割出し軸の宣言: MD 30500 INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB (割出し軸の割当て) このマシンデータで割出し位置テーブルを指定すると, 当該軸が割出しし位置テーブルがあります (入力値1または2)。 MD 10900 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD 10920 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 (第1/第2割出し軸の位置数)標準値:0,最大値:60 MD 10910 INDEX_AX_POS_TAB_1[n] MD 10930 INDEX_AX_POS_TAB_2[n] (第1/第2割出し軸の位置) 軸の絶対位置を入力します (位置数は MD 10900 で指定)。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
17501 ギア歯 (Hirth) 付き インデックス軸 %3 が有効です (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=軸名称 割出し軸に「ギアカップリングシステム」機能が有効になっています。 従って、割出し位置へのアプローチ以外の移動を当該軸へ指令することはできません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 パートプログラムを修正します。 FC16 または FC18 呼び出し指令を訂正します。 マシンデータ \$MA_HIRTH_IS_ACTIVE で「ギア歯システム」機能を無効にします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17502 ギア歯 (Hirth) 付き インデックス軸 %3 停止が遅延していま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 割出し軸に「ギアカップリングシステム」機能が有効になっており, オーバーライド値が 0 に設定されているか, 他の停止条件 (VDI インタフェース信号など) が選択されています。 この場合は, 次の割出し位置に達した後にしか割出し軸の移動を停止できません。このアラームは, 割出し軸がその位置に達するまで, あるいは停止条件が解除されるまで表示されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	割出し軸が次の割出し位置に達するまで待ちます。あるいは、オーバーライド値を0より大きい値にするか他の停止条件を解除します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
17503 ギア歯 (Hirth) 付き インデックス軸 %3 は参照されない軸で す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 割出し軸に「ギアカップリングシステム」機能が有効になっている場合に当該軸を移動させようとしましたが, 当該軸のレファレンス点復帰が完了していません。 <システム応答> ・アラームの表示。	レファレンス点復帰を行います。	Message Clear ((また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
17510 インデックス軸 %3 用のインデックスが 無効 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 指令した割出し位置が割出し位置テーブルの範囲を超えています。 例: 第1割出し軸の位置数が 40 に設定されているのに (MD 10900 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 = 40), 軸別マシンデータ 30500 INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB で指定した位置テーブル内の 56 番目の割出し位置にアプローチするように指令しました。 N100 G. U=CAC(56) または、等距離の場合では、プログラムインデックスが 0 未満または 0です。または MOV 移動で許容領域外の位置へ移動しようとました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	割出し位置テーブルの位置数にしたがった割出し位置を NC パートプログラムで指令するか、割出し位置テーブルの位置数を大きくします。そしてテーブル一覧の長さを調整します。	リセントキーです。 パートプラートしてくだ アラートしてくだ 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17600 トランスフォーメーション軸 %3 のプリセットができません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 当該軸は現在有効な座標変換に関与 しています。従って, 当該軸の現在 位置を記憶させる(プリセットする) ことはできません。 例: 絶対位置 A300 にあるマシン軸 A を 新しい現在位置 A100 にプリセットし ようとしました。 : N100 G90 G00 A=300	座標変換関連軸の現在値記憶プリセット命令を削除するか、キーワードTRAFOOFを指令して座標変換をキャンセルします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
	N101 PRESETON A=100 : <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。		
17605 %3 軸 trafo aktiv: 軸コンテナの回転を 禁止しています (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=軸名称, 主軸番号 指令軸または主軸は座標変換の中で 有効になっているため, その軸コン テナは回転させることができません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。軸コンテナを回転させる前に,この軸/主軸のための座標変換を無効にするか,あるいは後で軸コンテナ回転を行ってください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17610 軸 %3 変換に使用で きません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 軸は座標変換に関与しています。従って軸は要求動作(位置決め軸の移動, 軸交換有効)は実行できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	先に TRAFOOF を指令して座標変換をキャンセルします。またはパートプログラムの当該ブロックから動作を削除します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17620 変換軸 %3 による固 定点へのアプローチ は行えません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 当該ブロックで固定点アプローチ (G75) を指令した軸は現在有効な座標 変換に関与しています。従って, 当 該軸の固定点アプローチは実行できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムの当該ブロックから G75 指令を削除するか、キーワード TRAFOOF を指令して座標変換をキャンセルします。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17630 変換軸 %3 の参照が できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 当該ブロックで基準点アプローチ (G74)を指令した軸は現在有効な座標 変換に関与しています。従って, 当 該軸の基準点アプローチは実行できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムの当該ブロックから G74 指令または変換関連マシン軸を削除するか、キーワードTRAFOOF を指令して座標変換をキャンセルします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17640 主軸 変換軸 %3 とし て使用できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 主軸として指令した軸は現在有効な 座標変換でジオメトリ軸として使用 されています。この場合は, 当該軸 を主軸として指令することはできません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	座標変換をキャンセルします。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17650 機械軸 %3 をプログ ラムできません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=軸名称,主軸番号 現在有効な座標変換では,マシン軸を使用できません。 別の座標系を選択すれば,マシン軸を指令できます。たとえば,基本座標系またはワーク座標系でマシン軸の復帰位置を指定することができます。座標系を選択するときは,軸識別子を指定します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	座標変換をキャンセルするか,別の 座標系を選択します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
17800 フィクストストップ 終点指令が間違って います (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル キーワード FP = n で指定した位置番 号 n が不正です。2 つのアブソリュート軸位置を軸別 MD 30600 FIX_POINT_POS[n] により固定点として定義することができます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	固定点に対応する番号 1 または 2 を キーワード FP で指定します。 例: マシン軸 X1 及び Z2 を固定点 2 にア プローチさせる場合 N100 G75 FP=2 X1=0 Z2=0	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
17900 軸 %3 は機械軸 ID を使用しています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 当該ブロックの指令, つまり下記の 指令では, マシン軸を指定してくだ さい: ・G74 (レファレンス点復帰) ・G75 (固定点アプローチ) ジオメトリ軸または付加軸の識別子を用いる場合, それは (MD 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB で) マシン軸識別子として定義できるものでなければなりません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	マシン軸識別子を使って指令します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
18000 グローバルプロテクト領域 %3 の定義が 間違っていますエラーコード %4 (Ch%1 %2)	説明 %1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=NCK 保護領域番号 %4=エラー番号 保護領域の定義に関するエラよります。 生しました。エラ原因をであるか、子産義したであるか、子産者した。であるかの方ではであるがです。 (1)定義した。にの方ではないではのであるが、であるが、であるが、であるが、であるが、であるが、であるが、であるが、	対処 関係部門の責任者に通知してください。 MDを確認して、保護領域の定義を 修正します。	プログラム継続 NC スタート キーまたはリセットキーします。 処理を継続してください。

1800	チャンネル特定のプロデクション領域	アラーム	説明	対処	プログラム継続
<ul><li>修正ブロック再読込み。</li><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		18001 チャンネル特定のプロテクション領域 %3の定義が間違っ ていますエラーコー	%1=チャンネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=チャンネル別保護領域番号 %4=エラー番号 保護領域の上の大力を記した。の内容は下の内容は下の方面を記した。の内容は下の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記した。の方面を記している。これでは、まれている。これでは、まれでは、まれている。これでは、まれでは、まれている。これではないないないないないないない。	関係部門の責任者に通知してください。 MDを確認して、保護領域の定義を	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ

## プログラム継続 アラーム 説明 対処 18003 NC スタート キーま %1 = チャンネル番号 関係部門の責任者に通知してくださ 110 たはリセットキーで チャンネル %1 ブロ %2=ブロック番号, ラベル (1) 同時に選択した保護領域の数を減 アラームを解除しま ック%2チャンネル %3 = チャンネル別保護領域番号 す。 らします (MDを参照)。 特定のプロテクショ %4=エラー番号 処理を継続してくだ ン領域 %3 を起動で (2) パートプログラムを修正します: 保護領域の起動に関するエラーが発 さい。 きません •他の保護領域を無効にします。 生しました。エラー番号は、より詳 NC パートプログラム エラーコード %4 先読み停止します 細なアラームの原因を示しています。 実行中にアラームが 制御装置の電源投入時の立ち上がり エラー番号の内容は下記のとおりで 発生した場合, 現在 中にアラームが発生した場合, 指定 す: のブロックを変更で 保護領域用のシステム変数 \$SC PA (1) 定義した輪郭が不完全であるか, きます。 を修正してください。その後再スタ 矛盾しています。 この方法では, ートしてください。もし間違ったデ (2) 定義した輪郭が複数の加工面を含 CPROT パラメータを ータ定義があった場合、保護領域は んでいます。 調整できます。しか 直ぐに起動できません。そして保護 (3) 工具関連保護領域が凸形状ではあ し, 保護領域の定義 領域のシステム変数は CPROTDF に りません。 のエラーの場合は, よって再書き込みできます。 (4)3次元保護領域の上限と下限が同 NC パートプログラム じ値です。 をキャンセルさせて. 定義を CPROTDEF で (5) 保護領域番号が指定されていませ ん (あるいはマイナス値, ゼロま 修正してください。 たは保護領域最大許容数を超える アラームが制御装置 値が指定されています)。 の電源投入時の立ち (6) 保護領域が 10 を超える輪郭構成 上がりで発生した場 要素で定義されています。 合, 指定保護領域の システム変数 \$SC PA (7) 定義した工具関連保護領域が保護 を修正してください。 領域の内側にあります。 これは関連修正デー (8) 不正なパラメータを使用しまし タを含む Initial.ini フ ァイルのダウンロー (9) 未定義の保護領域を選択しまし ドで行なえます。 その後, 再起動する (10) 保護領域の内部構造に誤りがあ 場合, データが確定 ります。 していればアラーム (11) その他のエラー。 はなくなります。 (12) 同時に選択した保護領域の数が (チャンネル別マシン データに設 定された) 最大許容数を超えてい ます。 (13) 保護領域を定義した輪郭構成要 素を生成できません。 (14) 保護領域を定義した輪郭構成要 素を生成できません。 (15) 保護領域用メモリーの空き領域 がありません。 (16) 保護領域用メモリーの空き領域 がありません。 (17) 輪郭構成要素用メモリーの空き 領域がありません。 <システム応答> • 修正ブロック再読込み。 •インタフェース信号の設定。 • アラームの表示。 電源投入時の立ち上がり(第2パラ メータ:ブロック番号の代わりの 「INIT」) でアラームが出力された場 合、「チャネル操作準備未完」が設定 されます。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
18004 プロテクト領域 %3 に関係するワークの オリエンテーション が プロテクト領域 %4 と一致しません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 加工ワーク 関連保護領域番号 %4 = 工具関連保護領域番号 <b>加エワーク</b> 関連保護領域の向きと <b>エ</b> 具関連保護領域の向きが異なっています。 マイナス番号の保護領域は NCK 保護 領域と見なされます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>保護領域の定義を修正するか、向きが異なる保護領域を同時に選択しないようにします。</li> <li>マシンデータを確認し、必要に応じて保護領域の定義を修正します。</li> </ul>	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
18005 グローバルプロテク ト領域 %3 の定義で 重大エラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域番号 先読み停止する前に, 保護領域の定 義を EXECUTE で終了させる必要が あります。この要件は G74, M30, M17 などによって実行される先読み 停止にも適用されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
18006 チャンネル特定プロ テクト領域 %3 の定 義で重大エラー (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域番号 先読み停止する前に, 保護領域の定 義を EXECUTE で終了させる必要が あります。この要件は G74, M30, M17 などによって実行される先読み 停止にも適用されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
18100 FXS に渡された引数 が無効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在有効な値は下記のとおりです: 0:「固定ストッパに接触するまで移動」不可 1:「固定ストッパに接触するまで移動」可能 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<del>_</del>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
18101 FXST に渡された引 数が無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在有効な値の範囲は 0.0 ~ 100.0 です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。		NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
18102 FXSW に渡された引 数が無効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在ゼロまたはプラス値だけが有効です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。		NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
18200 カーブテーブル: CTABDEF 定義でブロック検索停止は許されません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 先読み停止を伴う命令をカーブ テー ブルの定義に含めることはできませ ん。システム変数 \$P_CTABDEF でテーブルの定義が現在有効であるかど うかを確認することができます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	「IF NOT(\$P_CTABDEF)ENDIF」の ように当該ブロックを括弧内に入れ るか,先読み停止を伴う命令を削除 します。その後,パートプログラム を再スタートしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
18201 カーブテーブル:テ ーブル%3が存在し ません(Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル (アラーム 16 776 も参照) %3=カーブ テーブル番号 カーブ テーブルを使用しようとしましたが, その番号をシステムが認識していません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムで指定したテーブル番号を変更するか、その番号のカーブ テーブルを定義します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
18202 カーブテーブル: CTABEND 命令が CTABDEF なしでは 不正です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル CTABEND (カーブ テーブル定義終 了) 命令を指令しましたが, プログ ラム内に CTABDEF (カーブ テーブ ル定義開始) 命令がありません。 または CTABEND 命令と CTABDEF 命令が同じプログラムレベルで指令 されていません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	CTABEND 命令を削除するか、プログラム内の適切な位置に CTABDEF 命令を追加します。その後、パートプログラムを再スタートしてください。 CTABDEF 命令と CTABEND 命令を同じプログラムレベル (メインまたはサブプログラム) で指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
18203 曲線テーブル :CTABDEF 内に CTABDEF は指令で きません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プログラムで, カーブテーブルの定義を開始する CTABDEF がカーブテーブルの定義部の中で指令されています。これは指令できません。現在のカーブテーブルを CTABEND で先に完了してください。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムから CTABEND 命令を削除するか、適切なプログラム位置に CTABDEF 命令を挿入します。その後、パートプログラムを再スタートしてください。CTABDEF 命令と CTABEND 命令を同じプログラムレベル (メインまたはサブプログラム) に指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
18204 カーブ表:指図 SUPAがCTABDEF 内にありません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G コード SUPA は先読み停止するため, カーブテーブルの定義に指令できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	カーブテーブル定義から G コード SUPA を削除します。可能であれば, SUPA の代わりに G53 または G153 を 使用します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
18300 座標変換:変換でき ません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル MD \$MN_FRAME_FINE_TRANS の設 定値が 1 ではないので, 設定可能フ レームまたは基本フレームに精密シ フトを割り当てることはできません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 プログラムを修正するか、MD \$MN_FRAME_FINE_TRANS を 1 に設定します。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
18310 座標変換:回転は許 されていません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル NCU グローバル フレームでは回転を 行えません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
18311 座標変換:命令が使 用できません(Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 存在しないフレームの読出しまたは 書込みを行おうとしました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
18312 座標変換: fine オフ セットが設定されて いません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>%2=ブロック番号,ラベル</li> <li>精密シフトは G58 及び G59 で設定してください。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	マシンデータを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
18313 座標変換:ジオメト リ軸ができません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在のフレームには座標回転が含まれるため, ジオメトリ軸の割付変更 はできません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC パートプログラムを変更するか \$MN_FRAME_GEOAX_CHANGE_M ODE で別のモードを設定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
18314 座標変換:タイプ不 一致 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル グローバルフレームとチャネル固有 のフレームを連結できません。グローバルフレームのプログラムにチャネル軸名称が使用され, この NCU の マシン軸がチャネル軸に割当てられ ていないときに, アラームが発生します。この NCU 上に対応するチャネル軸がなければ, チャネル固有のフレームはマシン軸名称で指令できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
18400 言語の切り換えがで きません:%3(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 原因 アラームメッセージのパラメータ %3 で示した原因のために, 外部 NC 言 語を選択できません。 パラメータ %3 の内容は下記のとお りです: (1) マシンデータの設定値が不正で す。 (2) 座標変換が有効です。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	左記のエラーの原因を解消してから、 外部 NC 言語を選択します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20000 軸 %2 リファレンス カムに到達していま せん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 レファレンス点復帰開始後, 当該軸は MD 34030 REFP_MAX_CAM_DIST に設定された区間内で減速ドグ信号立上がり端に達しなければなりません(レファレンス点復帰第1段階)。(このアラームが出力されるのはインクリメンタルエンコーダが装着されている場合だけです。) <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 考えられるエラーの原因は下記の三つです: (1) MD 34030 REFP_MAX_CAM_DIST の設定値が小さすぎます。 レファレンス点復帰開始位置から減速ドグ信号立上がり位置までの最大距離を調べ、MDREFP_MAX_CAM_DIST の設定値と比較します。必要に応じてMD の設定値を大きくします。 (2) PLC 入力モジュールがドグ信号を受信していません。レファレンス点スイッチを手で関係し、NC/PLC インタフェースの入力信号を確認しますクタフェースの入力信号を確認しますクタフェーグラム)。 (3) ドグがスイッチ オン位置にあるのにレファレンス点スイッチオン位置での減速ドグのによて、メチオン位置での減速ドグを助しません。スイッチオン位置での減速ドグのにといて、メチオン位置での減速ドグの重距離を確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20001 軸 %2 カム信号があ りません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=軸名称,主軸番号 レファレンス点復帰第2段階の開始 時に減速ドグが信号を送信しません。 軸は減速ドグ信号を送信しません。 軸は減速ドグ信号を送信しません。 軸は減速ドグ信号を送信しません。 もいファレンス点復帰第2段階が始まります。その後,軸は反対方向に 移動し、減速ドグから離れるか、のの原点パルス(マイナス/プラス端)を選択します。 <システム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 アプローチ速度から減速して移動した距離がレファレンス点を確認しまでの距離より長いかどうかを確認した位置で停止します。この場合は、より長いドグを使用するか、マシンデータ34020 REFP_VELO_SEARCH_CAMに設定されたアプローチ速度を下げます。 軸がドグ位置で停止する場合は、インタフェーチ減速」(DB31~48、DBX12.7)がNCKに送信されているかどうかを確認します。 ・ハードウェア:配線が断線していませんか? ・ソフトウェア:ユーザープログラムに誤りはありませんか?	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20002 %2 軸 インクレエン コーダで原点信号が 見つかりません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 インクリメンタル エンコーダの原点 パルスが設定された区間内にありません。 レファレンス点復帰第2段階は、 PLC インタフェーチ減速」(DB 31 ~ 48, DBX 12.7)の立上がり/立コーがりによって起動が発生し、れたからの原点パルスます。起動発生位置はマシンラータ 34060REFP_MAX_MARKER_DISTに設定されています。 監視システムにより、原点パルスを通り越しています。 監視システムにより、原点パルスを通り越しています。 に説によっています。 に説によっています。 を刊して、アウープログラムは、ます。 は今やPLC ユーザープログラムは、ます。 を回避しますで、こまずのような事態になる可能性があります。 メシステム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。ドグの調整を確認し、ドグの終端から次の原点パルスまでの距離が十分であることを確認します。この距離はPLCサイクル時間内に軸が移動できる距離を上回っていなければなりません。マシンデータ34060 REFP_MAX_MARKER_DISTの設定値を大きくします。ただし、二つの原点パルス間の距離より大きな値を設定してはいけません。そうすると、監視システムが作動しなくなる可能性があります。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20003 軸 %2 エンコーダエ ラー (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=軸名称,主軸番号 リニアスケール検出器で,隣接する 二つの原点パルス間の距離がマシン データ 34300 ENC_REFP_MARKER_DIST に設定 された距離の 2 倍より長いことが判 明しました。 システムは半分の移動速度で逆方向 から再度検索しますが,それでも長すぎる距離が検出された場合に,このアラームが出力されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	二つの離れた原点パルス間の距離景原点パルスの間隔)を計測します。この距離(ハイデンハインスケールでは20.00mm)をマシンデータ34300ENC_REFP_MARKER_DISTに設定します。計測用電子部品を含むスケールの基準点トラックを確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20004 軸 %2 リファレンス マークがありません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 リニアスケール検出器で, 二つの原点パルスが(軸別マシンデータ 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST に設定された)検索区間内にありません。リニアスケールでは減速ドグは不要です(既存のドグが計測されます)。従来の方向キーで検索方向を決定します。マシンデータ 34060REFP_MAX_MARKER_DIST に設定された検索区間内に二つの原点パルスがあると想定したうえで,計測が開始されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 二つの離れた原点パルス間の距離 (原点パルスの間隔)を計測します。 この距離(ハイデンハインスケールでは20.00mm)をマシンデータ 34060REFP_MAX_MARKER_DISTに入力します。 計測用電子部品を含むスケールの基準点トラックを確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20005 %2 軸リファレンス 点アプローチは中止 されました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称、主軸番号 チャネル別レファレンス点復帰で、 指定したすべての軸のレファレンス点復帰が完了していません(サーボオフ、検出器がスイッチオフされた、方向キールら指を離したなキャンセルしました)。 リニアスケール検出器では、MD34000 REFP_CAM_IS_ACTIV(レファレンス点ドグ)に1が設定され、そして対処で示された状態の1つが満たされた場合に、アラームも表示されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 中断の原因を確認します。考えられる原因は下記のとおりです: ・「サーボオン」になっていません(DB 21 ~ 28, DBX 2.1)。 ・検出器がスイッチオフになっています (DB 21 ~ 28, DBX 1.5 及びDBX 1.6)。 ・方向キー+または-が押されていません(DB 21 ~ 28, DBX 8.6 及びDBX 8.7)。 ・送りオーバーライド値が0です。 ・送り禁止が有効です。 チャネル別レファレンス点復帰の対象になる軸は軸別マシンデータ34110 REFP_CYCLE_NRで指定されています。 -1:チャネル別レファレンス点復帰なしNCスタート。 0:チャネル別レファレンス点復帰無効。レファレンス点復帰ありNCスタート。 1 ~ 8:チャネル別レファレンス点復帰無効。レファレンス点復帰ありNCスタート。 1 ~ 8:チャネル別レファレンス点復帰無効。レファレンス点復帰ありNCスタート。 1 ~ 8:チャネル別レファレンス点復帰のファレンス点復帰が完了した後に、番号2の軸のレファレンス点復帰が完了した後に、番号2の軸のレファレンス点復帰が開始されます)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20006	%1=チャネル番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーでアラ
軸 %2 レファレンス 点のクリープ速度に 到達していません (Ch%1)	%1=ナヤネル番号 %2=軸名称,主軸番号 レファレンス点復帰第2段階(原点 パルスの選択)で軸がドグの終席とこれの選択)で軸がドグの終席といってはなが、レファレンス点復帰開とといった。 ローチ速度が公差範囲内で帰属といったがの終端によりません。(レファレンス点復帰開ととの終端になります。しており、第1段階がでに終了しており、再開されまずになり、第1段階がアレンス点にある。 第1段階がアレンス点にある。 第1段階がアレンス点との前方で帰が第一年が第一年が第一年が第一年が第一年が第一年が第一年がある。 下プーチンとして、まるのででは、このアラームが出力されます。 アプーチにして、まるのででは、まないというでは、まないは、まないというでは、まないいものは、まないというでは、まないいいものは、まないというでは、まないいいものは、まないいるは、まないいる。これでは、まないいる。これでは、まないいるには、まないのは、まない	関係部門の責任者に通知してください。 MD 34040 REFP_VELO_SEARCH_MARKER の設定値を小さくするか, MD 35150 SPIND_DES_VELO_TOLの設定値を大きくします。あるいは,その両方を行います。	リセンを解除します。 パートレートレースタートして リースタートして 再スタートして 再さい。
20007 軸 %2 リファレンス 点アプローチは2つ エンコーダが必要で す (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 マシンデータ 34200 ENC_REFP_MODE の設定値が 6 の場 合は, 2 個のエンコーダが必要です。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ 34200 ENC_REFP_MODE の設定値を訂正するか、第 2 エンコーダをシステムに 組み込みます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20008 軸 %2 リファレンス 点アプローチは 2番 目のリファレンスエ ンコーダが必要です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 マシンデータ 34200 ENC_REFP_MODE の設定値が6の場合は,第2エンコーダを最初に参照してください。 <システム応答> ・NC アラーム停止。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。	マシンデータ 34200 ENC_REFP_MODE の設定値を訂正するか, 第 2 エンコーダを最初に参照します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20050 %2 軸 ハンドルモー ドが有効です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 ハンドルで軸移動を行っているときは, 軸移動キーで JOG 送りを実行することはできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	軸移動キーまたはハンドルのどちらで軸移動を行うのかを決定します。 前者を選択する場合は、ハンドルによる軸移動を終了し、必要に応じて軸残移動距離(インタフェース信号DB31~48、DBX2.2)を削除します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20051 %2 軸 ハンドルモー ドが無効です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 軸移動キーで軸移動を行っていると きは, ハンドルを使用できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	軸移動キーまたはハンドルのどちら で軸移動を行うのかを決定します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
20052 第 %2 軸がすでに有 効です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 機械パネル上の軸移動キーを押して, 当該軸をマシン軸として JOG モード で移動させようとしましたが, 下記 のいずれかの理由により, 実行できません: (1) 当該軸がすでにジオメトリ軸として移動しています(チャネル別インタフェース信号 DB 21 ~ 28, DBX 12.6 と DBX 12.7, DBX16.6 と DBX 16.7 または DBX 20.6 と DBX 20.7)。 (2) 当該軸がすでにマシン軸として移動しています(軸別インタフェース信号 DB 31 ~ 48, DBX 4.6 と DBX 4.7)。 (3) 座標回転用フレームが有効であり, それに関連する他のジオメトリ軸が方向キーの操作により JOG モードですでに移動しています。 <システム応答> ・アラームの表示。	チャネル別または軸別インタフェース信号を介して当該軸または別のジオメトリ軸の移動を停止します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20053 軸 %2 DRF, FTOCON, オフセッ トの外部設定ができ ません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称,主軸番号 追加補間を行えないモード中(たと えばレファレンス点復帰中)に当該 軸を移動させようとしました。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該軸がレファレンス点に達するまで待つか,「リセット」してレファレンス点復帰を終了します。その後, DRF を再開します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20054 %2 軸 ジョグモード のインデックス軸用 のインデックスが 違います (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称,主軸番号 (1) 当該割出し軸をインクリメンタル 方式で(1割出し位置ずつ)移動させようとしましたが,選択した方向に割出し位置がありません。 (2) 当該軸が最後の割出し位置で停止しています。インクリメンタル方式の移動で当該軸がワーキングエリアリミットまたはソフトウェアリミットに達したので,強制停止位置の手前側に割出し位置がありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 下記のマシンデータで割出し位置を 修正(追加)します: MD 10900 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD 10910 INDEX_AX_POS_TAB_1 MD 10920 INDEX_AX_LENGTH_ POS_TAB_2 MD 10930 INDEX_AX_POS_TAB_2 あるいは、ワーキングエリアリミットまたはソフトウェア リミットを変更します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20055 ジョグモードでマス タ主軸が使用できま せん (Ch%1)	%1=チャネル番号 当該軸をマシン軸として毎回転送り の JOG モードで移動させようとしま したが、送り速度計算の基準になる マスタ主軸が指定されていません。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 毎回転送りはJOG モードでも可能ですが,そのためにはチャネル別マシンデータ 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND で予めマスタ主軸を指定しておく必要があります。 また,SETTINGDATA 及び JOGDATA ソフトキーで PARAMETER 操作領域内に画面を開いて,G95 を予め選択し、JOG 送り速度 [mm/rev] を設定しておく必要があります。(ここに設定されている JOG 送り速度が 0 mm/revの場合,システムは軸別マシンデータ 32050 JOG_REV_VELO で指定された値を有効と見なします。早送りの場合は,MD 32040 JOG_REV_VELO_RAPID の設定値を採用します。)毎回転送りを解除するときは G94 を指令します。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
20056 %2 軸 回転軸送り速 度が無効です。軸 / 主軸 %3 が静止して います (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = 軸名称, 主軸番号 当該軸を毎回転送りの JOG モードで 移動させようとしましたが, 送り速 度計算の基準になる主軸/軸の回転 数が 0 です。 <システム応答> ・アラームの表示。	送り速度計算の基準になる主軸/軸の回転数を指令します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
20057 軸 / スピンドル %3 の回転速度は <= 0 です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 当該軸/主軸の毎回転送りを指令しましたが, 速度が指定されていないか, 指定された速度がゼロまたはマイナス値です。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・パートプログラムを修正します。 ・VDI インタフェースで PLC 軸の正しい送り速度を指定します。あるいは、 ・セッティングデータ \$SA_OSCILL_VELO で揺動軸の送り速度を指定します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20058 %2 軸に回転毎の送 り速度指定:指定で きません(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 軸または主軸は毎回転送りで移動します。SD43300 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE に定義された基準軸または主軸自身 に適用されます。この組合せは実行 できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	SD43300 に従って参照主軸/軸を変 更してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20059 軸 %2 は原因 %3 で 既に有効です (Ch%1)	※1 = チャネル番号 ※2 = 軸名称, 主軸番号 ※3 = 原因 軸(マシン軸, ジオメトリ軸, またはオリエンテーション軸) は方向キー, またはハンドルを使用して, 「自動&ジョグ」( ※MN_JOG_MODE_MASK 参照) で移動します。下記(%3)の原因でこれができません。 1. 軸がPLC 軸。 3. 軸が非同期揺動軸として有効。 4. 軸が指令軸として有効。 5. 軸がエレーブ軸として有効。 6. フレームが回転座標系です。そして当該ジオメトリ軸のジョグ動作関連軸がこのフレームへ使用できません。 7. 軸コンテナ回転が NCU リンクを介して当立いである。注意:このアラームは JOG 指令を受けつけない中を確認します。に従って処理を続けません。 <システムの表示。	軸が移動するまで待つか、残移動量を消去、またはリセットでキャンセルします。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20060 %2 軸はジオメトリ 軸として動作できま せん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 現在, 当該軸は「ジオメトリ軸」状態ではありません。従って, JOGモードでジオメトリ軸として移動させることはできません。 Position 画面に略号 WCS (ワーク座標系)が表示されている場合, 方向キーで移動できる軸はジオメトリ軸だけです。(マシン座標系の略号である MCS が表示されている場合は,機械パネル上の方向キーで, すべてのマシン軸を移動させることができます。) <システム応答> ・アラームの表示。	運転段階を確認して、当該軸を実際にジオメトリ軸として移動させる必要があるかどうかを確認します。その必要がない場合は、機械パネル上のWCS/MCSキーを操作して、当該軸をマシン軸として移動させます。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
20061 %2 軸はオリエンテ ーション軸として移 動できません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 当該軸はオリエンテーション軸では ないので、JOG モード中にオリエン テーション軸として移動させること はできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該軸をオリエンテーション軸に指定します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20062 第 %2 軸がすでに有 効です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 当該軸はすでにマシン軸として移動しています。従って, ジオメトリ軸として使用することはできません。 JOG モードでは下記の 2 種類のインタフェース信号を介して軸移動を行うことができます: (1) ジオメトリ軸としての移動:チャネル別インタフェース信号 DB 21~28, DBX 12.6 または DBX 12.7 (2) マシン軸としての移動:軸別インタフェース信号 DB 31~48, DBX 8.6 または DBX 8.7 標準機械パネルでは, 同一軸をマシン軸及びジオメトリ軸として同時に操作することはできません。 <システム応答>・アラームの表示。	マシン軸としての移動が終了するまで、ジオメトリ軸として使用してはいけません。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20063 %2 軸トランスフォ ーメーションなしで オリエンテーション 軸の移動はできませ ん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 オリエンテーション軸を JOG モード で移動させようとしましたが、オリ エンテーション変換が有効ではあり ません。 <システム応答> ・アラームの表示。	オリエンテーション変換を有効にします。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20064 有効テーパ角度をもった複数軸選択はできません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=主軸番号 軸名称 テーパ角度が有効なとき、移動キーの押下で、そのときに、1軸のジオメトリ軸のみ、JOG モードで移動することができます。マシン軸としてジオメトリ軸の同時移動はできません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ジオメトリ軸は他のジオメトリ軸またはマシン軸が完了したときのみ、開始してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20065 ジョグモードでマス タ主軸がジオメトリ 軸用に 定義されて いません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 当該軸をジオメトリ軸として毎回転送りの JOG モードで移動させようとしましたが、送り速度計算の基準になるマスタ主軸が指定されていません。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	毎回転送りはJOG モードでも可能ですが、そのためにはチャネル別マシンデータ 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND で予めマスタ主軸を指定しておく必要があります。また、SETTINGDATA 及びJOGDATA ソフトキーで PARAMETER 操作領域内に画面を開いて、G95 を予め選択し、JOG 送り速度 [mm/rev] を設定しておく必要があります。(ここに設定されているJOG 送り速度が 0 mm/revの場合、システムは軸別マシンデータ 32050 JOG_REV_VELO で指定された値を有効と見なします。早送りの場合は、MD 32040 JOG_REV_VELO_RAPID の設定値を採用します。)毎回転送りを解除するときは G94 を指令します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20070 軸 %2 プログラムさ れた終点位置はソフ トウェアリミット領 域 %3 を超えていま す (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 %3 = + または - PLC により、当該軸を同時位置決め 軸として移動させようとしましたが、 終点が対応するソフトウェアリミットを超えた位置にあります。このために、移動を実行できません。 アラーム 20140 への追加メッセージです。軸は指令軸として移動します。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ソフトウェアリミットの内側にある終点を指令します。 ソフトウェアリミットスイッチに関するマシンデータを修正します。 場合によっては、別のソフトウェアリミットを選択します。 JOG で軸を戻します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
20071 %2 軸プログラムさ れた終点はワーキン グリミット領域 %3 を越えています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 %3 = + または - 当該軸を同時位置決め軸として移動 させようとしましたが、終点が予め 設定されたワーキングエリアリミットを超えた位置にあります。 アラーム 20140 への追加メッセージ です。軸は指令軸として移動します。 <システム応答> ・アラームの表示。	<ul> <li>・目標位置を小さくします。</li> <li>・ワーキングエリアリミットを無効にします。</li> <li>・別のワーキングエリアリミットを設定します。</li> <li>・JOG で軸を戻します。</li> </ul>	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20072 軸 %2 は割り出し軸 ではありません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=軸番号 当該軸は同時位置決め軸として使用 されています。FC INDEX-AXIS で終 点位置を割出し位置番号で指定しま したが、当該軸は割出し軸ではあり ません。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 直線軸及び回転軸用のFCPOS-AXIS を使用するか、当該軸を割出し軸と して宣言します。割出し軸の宣言に 関するマシンデータは下記のとおり です: MD30500 INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB MD10900 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD10910 INDEX_AX_POS_TAB_1 MD10920 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 MD10930 INDEX_AX_POS_TAB_2	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
20073 軸 %2 再位置決めで きません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 VDI インタフェースを介して同時位 置決め軸の移動がすでに開始され、まだ移動中なので、指令した位置決めを実行することはできません。 VDI インタフェースによる位置決めは何の影響も受けず、再位置決めは行われません。 <システム応答> ・アラームの表示。	不要です。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20074 %2 軸割り出し位置 エラー (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 割出し軸として宣言した同時位置決め軸へ, PLC がテーブル内に無い割 出し軸番号を指定しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 PLC が指定した割出し軸番号を確認し、必要に応じて訂正します。 割出し軸番号が正しい場合は、割出し位置テーブルに設定されている間隔が短すぎるのがアラームの原因と思われますので、割出し軸の宣言に関する下記のマシンデータを確認します: MD 30500 INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB MD 10900 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD 10910 INDEX_AX_POS_TAB_1 MD 10920 INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 MD 10930 INDEX_AX_POS_TAB_2	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
20075 %2 軸 現在オッシレ ーションができませ ん (Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = 軸番号</li> <li>当該軸は JOG モードなどで移動中なので、揺動動作を行うことができません。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	他の移動を終了させます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20076 %2 軸 オッシレーション中にオペレーションモード変更はできません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 当該軸は揺動動作中です。選択しようとしたモードでは揺動はできないため、モードの切換はできません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 モードの切換を取り消します。PLC プログラムに軸の確認を行なわせま す。そしてPLCプログラムで、モー ドが切り換わった場合は軸の揺動が 終了することを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20077 %2 軸 プログラムさ れた目標位置がソフ トウェアリミット領 域 %3 を越えていま す (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 %3 = + または - 当該軸を揺動軸として移動させようとしましたが、目標位置(逆転位置または終点位置)が対応するソフトウェアリミットを超えています。このために、移動を実行できません。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ソフトウェア リミットの内側にある 目標位置を指令します。 ソフトウェア リミット スイッチに関 するマシンデータを修正します。 場合によっては、別のソフトウェア リミットを選択します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20078 %2 軸プログラムさ れた目標位置がワー キングリミット領域 %3 を越えています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 %3 = + または - 当該軸を揺動軸として移動させようとしましたが,目標位置(逆転位置または終点位置)が対応する有効ワーキングエリアリミットを超えています。このために,移動を実行できません。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ワーキングエリアリミットの内側に ある目標位置を指令します。 ワーキングエリアリミットを無効に します。 別のワーキングエリアリミットを設 定します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20079 %2 軸 オッシレーションパス %3 長さ <=0 (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=軸番号 %3=長さ 当該軸を揺動軸として移動させようとしましたが、移動距離がゼロまたはマイナス値です。たとえば、両方の逆転位置が同じ位置にあるか、一方の逆転位置が揺動方向と反対側の逆転位置を越えた位置にあります。このために、移動を実行できません。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	正しい目標位置(逆転位置または終点位置)を指令します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20080 %2 軸 ハンドルが重 畳ハンドル動作用に 割り当てられていま せん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸番号 自動モードでハンドル オーバーライドを開始しようとしましたが、当該軸にハンドルが割り当てられていません。 有効速度オーバライド FD>0 のアラームに軸識別子がない場合、そのときは、第1ジオメトリ軸が NC チャネルで定義されていいません。この場合、ブロックはハンドル制御なしで実行されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	ハンドル オーバーライドを実行する ときは, ハンドルを有効にしてくだ さい。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です
20081 軸 %2 ブレーキ位置 は新しい逆転位置に なりません (Ch%1)	%1=チャネル番号 %2=軸番号 外部ソースから往復動作逆転に変更時,ハンドルまたはジョグキーで逆転位置の変更されたため,ブレーキ位置は新しい逆転位置になりません。 <システム応答> ・アラームの表示。 %1=チャネル番号	VDI信号「逆転位置変更」を解除して下記を再選択します。 ・「外部ソースからの往復動作逆転」信号、または・ハンドルにより逆転位置を変更、または・JOGキーで逆転位置を変更	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
輪郭手パ:トラバー ス方向またはオーバ ートラベルはブロ ック開始から許され ません (Ch%1)	指令した移動方向と逆方向に輪郭ハンドルで経路上を移動させようとしましたが、ブロックの先頭で経路の始点に達しています。 <システム応答> ・アラームの表示。		する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。
20090 軸 %1 フィックスド ストップ起動がでラム でラメークを ません。プメークと サエックしてくださ い	%1 = 軸名称, 主軸番号	関係部門の責任者に通知してください。 ・軸のタイプを確認します。 ・MD 37000 を確認します。 ・アプローチ ブロックにマシン軸の移動が指令されていますか?	リセットキードグル で、この全チャネル ープの全チャネし アラームを解除 す。 プログラムを再ない。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20091 軸 %1 フィックスド ストップに到達して いません	%1 = 軸名称, 主軸番号 固定ストッパに接触するまで移動させようとしましたが, 指令した終点位置にすでに達しているか, 移動がキャンセルされました。マシンデータ \$MA_FIXED_STOP_ALARM_MASKで、このアラームを非表示にすることができます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY(チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。・チャネル準備未完。・がCスタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NCアラーム停止。	下記の点を確認して、パートプログラムを修正します: ・移動ブロックの実行がキャンセルされましたか? ・軸の位置が指令した終点位置ではない場合は、終点位置を訂正してください。 ・指令した終点位置に達している場合は、起動基準を確認します。 ・起動基準として設定した輪郭からの偏差が大きすぎませんか? ク制限設定値が高すぎませんか?	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 プログラムを再スタ ートしてください。
20092 軸 %1 フィックスド ストップモードがま だアクティブです	%1 = 軸名称、主軸番号 当該軸を移動させようとしましたが、 突当て点停止モード中であるか、こ のモードの解除が完了していません。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で、このアラームに対するシステム の応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・MC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 下記の事項を確認します。: ・ジオメトリ軸の移動によって固定ストッパ位置にある軸も移動させようとしませんでしたか? ・軸が固定ストッパ位置にあるのに突当て点停止モードを選択しようとしませんでしたか? ・リセットキーを押して突当て点停止モードの解除を中断しませんでしたか? ・PLC が確認応答信号を返しましたか?	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 プログラムを再スタ ートしてください。
20093 軸 %1 フィクスドストップ終点で停止モニタが起動されました	%1 = 軸名称, 主軸番号 突当て点停止モード選択完了後, 当 該軸の位置がゼロ速度制御範囲の位置を超えました。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このアラームに対するシステム の応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・機械部品を確認します。ストッパが外れていませんか?固定部品が破損していませんか? ・下記のデータに設定されたゼロ速度制御用位置範囲が小さすぎます。:マシンデータ 37020 \$MA_FIXED_STOP_WINDOW_DEF セッティングデータ 43520\$SA_FIXED_ STOP_WINDOW 各ウインドウのデフォルト値は 1mm です。	リセットキーを押して、このモードグループの全チャネルでアラームを解除します。 プログラムを再スタートしてください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20094 軸 %1 フィックスド ストップモードが中 断されました	%1 = 軸名称, 主軸番号 突当て点停止モードがキャンセルされました。 考えられる原因は下記のとおりです: ・パルス割込み禁止状態なので,トルクを生成できません。 ・PLCが確認応答を解除しました。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOR EADY (チャネル準備未完) で,このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・切込み/再生フィードバック ユニットまたは PLC からパルス割込み禁止信号が出されていませんか?</li> <li>・NCK が突当て点停止モードの解除を要求していないのに、 PLC が確認応答ビットを削除していませんか?</li> </ul>	リセットキードグル て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 プログラムを再スタ ートしてください。
20095 軸 %1 異常トルク,現在のトルク %2	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = ブレーキテストを選択している ときの現在の保持トルク ブレーキテストを選択しているとき の現在の保持トルクは今のパラメー 夕設定では出力できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	ブレーキの機能テストのためのパラメータ割付を確認してください。 ・ドライブ MD1192 に設定された重力バランス用のトルクは現在の保持トルクに一致する必要があります。現在の保持トルクはアラームメッセージの中に表示されています。 ・ブレーキテストのために与えられたトルク MA_BRAKETEST_TORQUE は現在トルクよりも大きな値に設定しなくてはなりません。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20096 軸 %1 ブレーキテストに失敗しました,追加情報 %2	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = \$VA_FXS_INFO のエラー情報 ブレーキテストで問題がありました。 付加情報がアラームの原因のより詳 細な情報を与えます。 内容は \$VA_FXS_INFO システム変数 説明書を参照ください。 付加情報: 0: 付加情報はありません。 1: 軸タイプは PLC または指令軸では ありません。 2: 終点に到達して動作は完了しました。 3:NC リセットでキャンセルされました(キーリセット) 4: モニタ範囲から動きました。 5. ドライブによってトルク減が受け 付けられません。 6:PLC が無効にしました。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ブレーキテストの補助条件に注意して、付加情報を参照ください。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20097 軸 %1 ブレーキテストの移動方向が間違っています	%1 = 軸名称, 主軸番号 選択された移動方向により, 現在の 負荷トルクのブレーキテストが間違 ったトルクで行なわれます。 <システム応答> ・アラームの表示。	<ul> <li>別の方向でブレーキテストを行います。</li> <li>現在の重量比に合うように、MD1192 を調整します。ブレーキが解除されたとき、現在のトルクが MD1192 から 5% 以上の差があるときのみアラームが発生します。</li> <li>MD</li> <li>\$MA_SAFE_BRAKETEST_CONTR OL, ビット 0=1 によりブレーキテストの開始時に負荷トルクの自動決定が有効になります。</li> </ul>	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20100 デジタイジングの設 定が無効です (Ch%1)	%1=チャネル番号 ・デジタイジング機能を有効にする ためには、当該チャネルで3ジオメトリ軸を定義してください。 ・所定のボーレートで現在位置と指令速度をNCとデジタイジングユニット間で転送するためには、5ms以上の補間サイクル時間を設定してください。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・マシンデータでデジタイジング チャネル用の 3 ジオメトリ軸を定義します。 ・5 ms 以上の補間サイクル時間を設定します。	電源を切って、入れ直してください。
20101 デジタイザとの通信 の初期化でタイムアウトが発生しました	通信リンクとデジタイジング ユニットを同期化してマシン パラメータを 転送しようとしましたが、予め設定 された 15 秒の時限が切れたので、処理がキャンセルされました。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	デジタイジング ユニットとの接続 (RS422 ケーブル,電源ケーブル)が正しくなされているかどうか,デジタイジング ユニットの電源が入っているかどうかを確認します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20102 デジタイジング有効 で trafo 軸がない, または無効です (Ch%1)	%1= チャネル番号 3+2 軸デジタイジングの前提として、キネマティック座標変換が必要です。認められるのは 5 軸座標変換とユニバーサル傾斜ヘッドです。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul> <li>・デジタイジングの前に、可能な座標変換を起動します。</li> <li>・マシンデータでデジタイジングの3軸モードを選択します。</li> </ul>	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20103 デジタイジングモジュールは 3+2 軸デジタイジングを サポートしていません(Ch%1)	%1= チャネル番号 3+2 軸デジタイジングの前提として、 NCU とデジタイジングモジュールの 両方が 3+2 軸モードに対応している 必要があります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>・デジタイジングモジュールのソフトウェアをアップデートしてください。</li><li>・マシンデータにデジタイジング用の3軸モードを設定してください。</li></ul>	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20105 デジタイザにより軸 停止, エラーコード %2 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = デジタイジング ユニットのエラーコードデジタイジング ユニットが 通信エラーを検出して, それを NC に送信しました。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 エラー コード 1: デジタイジング ユニットの接続ケーブルを確認します。 その他のエラー コード: デジタイジング ユニットのマニュアルを参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20106 デジタイザによる非 常停止の設定	デジタイジング ユニットが重大なエラーを検出して、非常停止を起動しました。 原因:デジタイジング ユニットのディスプレイに表示されます。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20108 デジタイザから無効 データを受信しました エラーコード %1,%2	%1 = サイクルパケットのエラーコード %2 = 帯域外パケットのエラーコード 計算できないデータパケットをデジタイジングユニットが受信しました。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 エラーコード 0,0:NC の接続ケーブルを確認します。 その他のエラーコード:ヘッダーが不正,チェックサムが不正など。(メーカのマニュアルを参照)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20109 デジタイザとの通信 エラー: COM サー キットのステータス コード: %1	%1 = 状態 状態で示した伝送エラー (フレーミ ング エラー, パリティエラーなど) がデジタイジング ユニットとのシリ アル通信回線で発生しました。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 デジタイジング ユニットの接続ケーブルを確認します。特に遮蔽を確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20120 軸 %1 クロスエラー 補正に定義された関 係が多すぎます	%1 = 軸名称, 主軸番号 補間補正テーブルに関するエラーです。 指定した各軸の補正関係の最大数がシステムで使用する軸の個数を超えています。このアラームが出力されると, 当該軸の補間補正は自動的に無効になります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	テーブル パラメータ \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS を確認し て誤りを訂正するか, (\$SN_CEC_TABLE_ENABLE で) ひ とつまたはそれ以上のテーブルを無 効にします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20121 軸 %1 クロスエラー 補正テーブル %2 内 の設定エラー	%1 = 軸名称,主軸番号 %2 = 補正テーブル 補間補正テーブルに関するエラーです。 当該テーブルの設定値が不正です。 \$AN_CEC_MAX>=\$AN_CEC_MIN 及び\$AN_CEC_STEP!=0がシステム変数に設定されています。当該テーブルは自動的に無効になります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 補正テーブル内の特性データを確認して、誤りを訂正します。 誤りがない場合は、 (\$SN_CEC_TABLE_ENABLE で)テーブルを無効にするか、 (\$MA_CEC_ENABLE で)軸の補正を無効にして、アラームを解除します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20122 クロスエラー補正テ ーブル%1用の軸割 り当てが無効	%1 = 補正テーブル 補間補正テーブルに関するエラーで す。 当該テーブル内の入力軸または出力 軸の割当てが不正です。 \$AN_CEC_INPUT_AXIS 及び \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS!=0 がシス テム変数に適用されています。当該 テーブルは自動的に無効になります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 補正テーブル内の軸の割当てを確認して、誤りを訂正します。 誤りがない場合は、 (\$SN_CEC_TABLE_ENABLEで)テーブルを無効にするか、 (\$MA_CEC_ENABLEで) 軸の補正を無効にして、アラームを解除します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20123 軸 %1 クロスエラー 補正テーブル内の異 なった出力の割り当 てが増やされます	%1 = 軸名称, 主軸番号 補間補正テーブルに関するエラーです。 複数出力の二つのテーブルに異なる 出力軸が割り当てられています。 当該軸の補正は自動的に無効になります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示	関係部門の責任者に通知してください。 補正テーブル (\$AN_CEC_OUTPUT_AXIS 及び \$AN_CEC_MULT_BY_TABLE) 内の 特性データを確認して,誤りを訂正 します。 誤りがない場合は, (\$MA_CEC_ENABLE で) 軸の補正を 無効にするか, (\$SN_CEC_TABLE_ENABLE で) テ ーブルを無効にして,アラームを解 除します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20124 軸 %1, 補正値合計 が制限されています	%1 = 軸名称, 主軸番号 当該軸に割り当てたすべてのテーブ ルの補正値の合計が \$MA_CEC_MAX_SUM に設定された 限界値を超えているので, 補正値を 制限しました。 このために, 輪郭エラーが発生した 可能性があります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該軸に割り当てた補正テーブル内の特性データを確認します。 テーブル (\$SAN_CEC) 内の特性曲線 を確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20125 軸 %1 補正値の変動 が速すぎます	%1 = 軸名称,主軸番号 32730 CEC_MAX_VELO に設定された許容速度より速く補正値が変更されたので、補正値を一時的に制限しました。制限した区間は後で再実行されますが、輪郭エラーが発生した可能性があります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該軸に割り当てた補正テーブル内の特性データを確認します。 テーブル (\$SAN_CEC) 内の特性曲線 を確認します。入力軸のどれかが許 容速度より速く移動した可能性があ ります。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
20130 輪郭トンネルモニタ 中 (Ch%1)	%1=チャネル番号 工具刃先が指令した輪郭の周囲にある誤差範囲から外れました。 つまり,工具刃先と指令した輪郭間の距離が MD 21050CONTOUR_ TUNNEL_TOL に設定された許容値を超えました。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で,このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 下記の事項を順次確認します: (1) マシンは作動可能状態ですか?軸 移動不良,工具の破損または干渉によるアラームが発生していませんか? (2) マシンが作動可能な場合は,速度を下げるか,コントローラの設定値を修正します。 (3) エラーの原因を突きとめるために,トンネルのサイズを大きくして,アナログ出力でエラーを監視することもできます。	リヤーを押し アラートン アラートして、アラートして、アラートである アラートしてく アントンでも アンログラムを 再スタートしてく である。
20139 シンクロナイズドア クション:不正なマ ーカの設定/削除が できません (Ch%1 %2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号</li> <li>シンクロナイズドアクションマーカの設定または削除ができません。</li> <li>考えられる原因:</li> <li>SETM(): マーカの最大値を越えました; マーカは既に設定されています。</li> <li>CLEARM(): 指定マーカは許容値の範囲外です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	SETM(): 有効範囲で使用します。; マーカを重複して設定してはいけません。 CLEARM(): 有効範囲で使用します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20140 モーション同期動作:コマンド軸%2のトラバース中。NCアラーム%3を見て下さい(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 %3 = NC アラーム シンクロナイズドアクションで移動 する指令軸に関するエラーが検出さ れました。エラーの原因は第 3 パラ メータで表示されている NC アラー ムで示されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	補足アラームのヘルプ情報を参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20141 同期動作:無効な軸 タイプ %2(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸 軸が現在の状態である限り、指令軸 または指令主軸へ要求された指令を 実行できません。 このアラームが出力されるのは、指 令軸 (POS, MOV)、同期動作 (M3/ M4/M5, SPOS) からの主軸指令、連 結動作 (TRAILON, TRAILOF) 及び 同期連結 (LEADON, LEADOF) が指 令された場合です。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	まず軸移動を停止させるか、連結を解除し、次に新しい状態を選択します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20142 指令軸 %2:軸コン テナの入れ替えが既 に許可されています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸 軸コンテナ回転が有効になった主軸 へ、シンクロナイズドアクション指 令は使用できません。このアラーム は主軸が別の NCU に渡されたときだ け発生します。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	アプリケーションに応じて、軸コンテナ回転を有効にする前、あるいは回転終了後に、シンクロナイズドアクション指令を開始してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20143 第 %2 軸 PLC からで はスタートできませ ん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 ノンモーダルまたはモーダルなシン クロナイズドアクションを使って, 指令軸を動かそうとしました。 この始動は, 軸が PLC によって制御 されているため, 実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	PLC による軸の制御を終了させて制御をチャネルへ戻すか,通常のシンクロナイズドアクションによって軸の指令を開始してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20144 同期動作の変数が読 めません/書き込め ません (Ch%1 %2)	※1 = チャネル番号 ※2 = ブロック番号 システム変数を使用するとき、読み込み/書き込み操作を実行するハードウェアのであるとしてであるとしてであるとしてであるとしてであるとしてであるとしてであるとしてであるとしてであるとしていらればである。 ・NC スタート無効。・ハC アラーム停止。	システム変数を読み込み/書き込みする前に該当するハードウェアコンポーネントを使用可能な状態にしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20145 同期動作:計算エラ ー(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 シンクロナイズドアクション用算術 式の計算中にオーバーフロー (ゼロ 除算など) が発生しました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	算術式の誤りを訂正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20146 同期動作: ネストが 深すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 シンクロナイズドアクションブロッ ク内の算術式のために決められた数 のスタックがあります。算術式がき わめて複雑な場合,このスタックが オーバーフローすることがあります。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	算術式の誤りを訂正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20147 同期動作: 命令を実行できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 シンクロナイズドアクションに関する指令のどれかを実行できません。 たとえばシンクロナイズドアクションをリセットできません。 計測レベル2 ・輸出規制対応バージョンでは、シンクロナイズドアクションの計測を行えません。 ・シンクロナイズドアクション中にMEASAを指令しました。 ・計測中です。 ・プログラミングエラーです(アラーム 21 701 を参照)。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	シンクロナイズドアクション指令を 修正します。 計測レベル 2 エラーの原因を突きとめ易くするために、まず NC パートプログラムで 計測を実行します。エラーなく実行できた計測だけをシンクロナイズドアクションに組み入れます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20148 同期動作: 内部エラ ー %3 (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 %3 = エラー番号 シンクロナイズドアクション処理中に内部エラーが発生しました。診断用のエラー番号が表示されます。エラー番号を書きとめて、メーカに問い合わせてください。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	シンクロナイズドアクション指令を修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20149 同期動作: インデッ クスが間違っていま す (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 シンクロナイズドアクション中に不正なインデックスで変数にアクセスしました。 例: DO \$R[\$AC_MARKER[1]]=100MARKER 1 の値が R パラメータの最大許容数より大きい場合に、このアラームが出力されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しいインデックスを指定します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20150 工具管理: PLC が割 り込みされた命令だ けを終了しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 PLC が工具管理システムから出された (アラーム出力と一緒に) 中断指令 (工具交換) を終了させたことの通知。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状況を 通知することだけです。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20160 工具管理: PLC は間違って中止された命令だけを終了します (Ch%1)	%1 = チャネル番号 PLC が工具管理システムから出された指令(工具交換)を中断しようとした、または、キャンセル指令が無効の通知です。チャネルが「有効」(キャンセルできなかった)状態、あるいはチャネルが「リセット」状態(キャンセルするものがない)なのでNCKがそれを拒否しました。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状況を 通知することだけです。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
20170 \$AC_FIFO 設定異常 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 マシンデータ \$MC_NUM_AC_FIFO, \$MC_START_AC_FIFO, \$MC_LEN_AC_FIFO 及び \$MC_MODE_AC_FIFO で定義された FIFO 変数 \$AC_FIFO で定義された FIFO 変数 \$AC_FIFO ~ \$AC_FIFO10 の構造を \$MC_MM_NUM_R_PARAM で指定された R パラメータ領域に格 納できません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 R パラメータの個数を大きくするか, FIFO 成分を減らします。 例: \$MC_MM_NUM_R_PARAM =\$MC_START_AC_FIFO +\$MC_NUM_AC_FIFO × (\$MC_LEN_AC_FIFO+6)	電源を切って、入れ 直してください。
20200 工具ジオメトリのファイン補正での主軸 番号 %2 が無効です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 主軸番号 PUTFTOC 指令を実行するチャネルで 主軸/軸が割り当てられていません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	当該チャネルで実行するプログラムを修正します(精密工具補正を指令します)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20201 主軸 %2 工具が割り 当てられていません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 主軸番号 現在主軸に装着されている工具への精密工具補正を有効にするためには、主軸/工具の割当てがなされていなければなりません。 精密工具補正を行うチャネルで指定された主軸については、この割当てがなされていません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>(1)パートプログラムを修正します (精密工具補正を指令します)。</li> <li>(2)下記の命令を指令して,主軸/工具の割当てを行います:</li> <li>・TMON(工具監視)</li> <li>・GWPSON(工具選択)</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20203 工具が選択されてい ません(Ch%1)	%1 = チャネル番号 チャネル %1 で現在選択されている 工具へ精密工具補正を有効にする指 令 (PUTFTOC) が指令されています が、当該チャネルで工具が選択され ていません。このために、補正を実 行できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20204 PUTFTOC 命令は FTOCOF 状態では 使用できません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 チャネル %1 で精密工具補正を有効 にする指令 (PUTFTOC) が指令されて いますが,この指令を当該チャネル で実行できません。 PUTFTOC 指令を実行するためには, 当該チャネルで FTOCON を指令して おく必要があります。 くシステム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	当該チャネルで実行するプログラム を修正します。FTOCON を指令して, 当該チャネルで PUTFTOC 指令を実 行できるようにします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
20210 主軸 %2 センタレス 研削用の値が間違っ ています (Ch%1%3)	%1 = チャネル番号 %2 = 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル 入力位置が不正なので, 芯なし研削 工具の直径を計算できません (主軸 回転数を決定できません)。以前の S 値がそのまま使用されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	<ul> <li>・パートプログラムを修正します。</li> <li>・芯なし研削軸の新しい移動位置を 選択します。あるいは,</li> <li>・G00を指令して、計算を取り消します。</li> </ul>	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
20211 主軸 %2 サポート点 を超えています (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル 計算した芯なし研削支持点の位置が 下記のマシンデータに設定された限 度を超えています: マシンデータ MD 21518 TRACLG_CONTACT_UPPER_LIMIT MD 21520 TRACLG_CONTACT_LOWER_LIMIT <システム応答> ・アラームの表示。	<ul> <li>・芯なし研削軸の位置及びマシンデータを確認します。</li> <li>・パートプログラムを修正します。</li> <li>・芯なし研削軸の新しい移動位置を選択します。あるいは、</li> <li>・G00を指令して、計算を取り消します。</li> </ul>	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
20300 軸 %2 のオリエンテ ーションができませ ん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 当該(仮想)オリエンテーション軸 移動時に,この機械のキネマテック スができない工具オリエンテーションが設定されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	ジョグ動作をキャンセルして別の (可能な) オリエンテーションの変更 を指定します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
21550 軸 %2 ハードウェア リミットスイッチからの出発は不可能で す, 原因:%3 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 %3 = 原因 マスタ軸, または変換の入力軸によって, 連結軸のスレーブ軸, または変換の出力軸を戻そうとした。これは現在の状況ではできません。 考えられる理由: 1. 戻り方向が違う 2. 連結が同期していない 3. 有効に連結するための戻りができない 4. 予約 5. 有効に変換するための戻りができない <システム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	原因の対処: 1 別の移動方向を定義する。 2. 連結を解除して軸を個別に移動する。 3. 連結を解除して軸を個別に移動する。 4. 予約 5. 変換を解除して軸を個別に移動する。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
21600 拡張停止または引き 戻しのモニタリング が有効です	<ul><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>•NC 準備未完。</li><li>•アラームの表示。</li><li>・全てのアラーム応答はこのアラームで 1IPO サイクルだけ遅れます。</li></ul>	表示は MD 11410: SUPPRESS_ALARM_MASK ビット 16 =1 で抑制できます。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21610 %2 軸がエンコーダ %3 周波数リミット を超過しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = 文字列 (エンコーダ番号) 現在選択されているエンコーダ (軸 別インタフェース信号 DB 31 ~ 48, DBX 1.5 及び DBX 1.6) の周波数が軸 別マシンデータ 36300 ENC_FREQ_LIMIT[n] (n: エンコーダ番号, 1 または 2) に設定された最大 許容値を超えています。機械位置と 現在値の関係が失われている可能性 があります。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・バてスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD 36300 ENC_FREQ_LIMIT[n] 及び インタフェース信号「位置検出器 1/ 2」(DB 31 ~ 48, DBX 1.5 及び DBX 1.6) を修正します。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
21611 拡張された IPO の停 止/リトラクトが有 効です (Ch%1)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>NC が制御している拡張停止/リトラクトがかかっている状態です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・フォローアップモードへ切換え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> <li>・チャネル別アラーム,アラーム表示の応答はこのアラームで遅れます。</li> </ul>	リセットを押してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21612 %2 軸 移動中に「サーボイネーブル」信 号がリセットされま した (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称,主軸番号 ジオメトリ軸がループ内の軸のどれかが移動してのに、当該軸のインタフェース信号「サーン」(DB 31 ~ 48, DBX 2.1)と「パルス有効」(DB 31 ~ 48, DBX 2.7),パーキングノエシーーを引きたは、一次のようの他のでは、一次のようの他のでは、または、一次のは、10 を 10 でのようの他のでは、10 を 10 でのは、10 を 10 を	関係部門の責任者に通知してください。 インタフェース信号「サーボ オン」 (DB 31 ~ 48, DBX 2.1), と「パルス有効」(DB31-48,DBX21.7)を確認します(たとえば、DIAGNOSTICS 操作領域に表示される PLC の状態を確認します)。 使用されているドライブ型式によるターミナル 633 のように、モーションを有効にする他の信号と同じように、(軸用の) エンコーダ選択を確認します。そして、ドライブターミナルが不良の場合、配線またはハードウエア機能を追跡します。(例えばリレー機能)、または関連するドライブの説明書に従って調査を続けます。安全機能:有効な現在値のリンクで、スレーブ軸のエラーメッセージの出力は MD 36060  \$MA_STANDSTILL_VELO_TOLを大きくすることで防ぐことができます。(デフォルト値は 5mm です)。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
21613 軸 %1 アクティブエ ンコーダの切り換え	%1 = 軸名称, 主軸番号 当該軸の検出器を変更中です。 <システム応答> •アラームの表示。	_	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21614 %2 軸 ハードウェア リミットスイッチ %3 に到達しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称、主軸番号 %3 = 文字列 (+, - または +/-) VDI 信号「ハードウェア リミット スイッチ」 (DB 31 ~ 48, DBX 12.0 または DBX 12.1) が NC/PLC インタフェースに設定されました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 (1) レファレンス点復帰が完了している軸については、それがハードウェアリミットスイッチに達する前にソフトウェアリミットスイッチ1または2が応答しなければなりません。 MD 36110 POS_LIMIT_PLUS、36100 POS_LIMIT_MINUS、36130 POS_LIMIT_MINUS 及び第1/第2ソフトウェアリミットスイッチ選択用インタフェース信号(DB 31~48、DBX12.2及びDBX 12.3)を確認し、アリニースにデログラム)を修正します。 (2) レファレンス点復帰が完了していない軸は、イッチが高離れるようによびできます。 (3) 軸がハードウェアリミットスイッチに達していない場合は、PLCユーザープログラム及びハードウェアリミットスイッチととのよりによってリミットスイッチととないもによってリミットスイッチととであれば、アリミットスイッチととであれば、アリミットスイッチととであることができます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを
21615 %2 軸 トラバースモードからフォローアップモードへ変わりました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 ドライブへのパルス割込みがリセットされたなどの理由で, 当該軸が移動モードからフォローアップモード に切り換わりました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
21616 トランスフォーメー ション切り換えで重 畳機能が有効です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 座標変換の変更によって BCS の重畳 動作が変化したので, 望ましくない 軸移動が実行される可能性がありま す。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	重畳移動を取り消します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21617 トランスフォーメー ションが極の移動を 許していません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令した曲線が極または座標変換禁 止領域を通っています。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。 (AUTO モード中にアラームが出力された場合)。 座標変換をキャンセルして,アラーム位置から軸を逃がします(リセットだけで座標変換をキャンセルできない場合があります)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
21618 ブロック %2 からト ランスフォーメーション有効: 重畳動作 が大きすぎます (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 座標変換関連軸の重畳動作率が高す ぎるので, 先読み処理で決定した移 動経路が実際の補間率に十分に対応 していません。特異点パターン, ワーキングエリアリミット監視及びダイナミック「先読み」が適正ではなくなった可能性があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	重畳動作では、極及びワーキングエリアリミットに関する移動経路の安全距離を十分に確保する必要があります。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
21619 トランスフォーメーション有効:動作できません(Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル マシンの動作特性のために,指令された動作を実行できません。 変換関連エラーの原因: TRANSMIT: 極の周りに(円弧)領域があります。 そこで位置決めはできません。 これは工具基準点が極の中にあると,移動できない領域のためです。 この領域は下記で定義されます: ・マシンデータ (\$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL) ・有効工具長補正(\$TC_DP参照) 工具長補正が計算に含まれるかどうかは選択された加工平面(G17参照) の条件によります。機械は位置決めができない領域の端で停止しています。 くシステム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを修正してください。 間違って指定された工具長補正を変 更してください。 注意:リセットだけで座標変換をキャンセルできない場合があります。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラスを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21650 %2 軸 重畳動作はで きません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 当該軸へ重畳動作が要求されました が, マシンデータ FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOW ED によって追加移動が禁止されてい ます。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 追加移動を取り消すか、マシンデータ FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOW ED を変更します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
21660 軸 %3 が SYNACT:\$AA_OFF と CORROF の間で 合っていません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称 パートプログラムコマンド CORROF( <axis>,"AA_OFF") によって ポジションオフセット (\$AA_OFF) の 選択をキャンセルしたとき, 動作中 のシンクロナイズドアクションが軸 (DO_\$AA_OFF [<axis>] = <value>) へ \$AA_OFF を直接セットしているのが 検出されました。 選択キャンセルは実行され, \$AA_OFF は再セットされません。 &lt;システム応答&gt; ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。</value></axis></axis>	パートプログラムを修正,変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
21665 \$AA_TOFF がクリア されました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 工具位置がリセットで変更されて, \$AA_TOFF がリセット中に有効な場合, 位置オフセット (\$AA_TOFF) は クリアされます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	\$AA_TOFF_MODE でリセット設定を 修正します。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21670 \$AA_TOFF により工 具方向が不正に変更 されました (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル \$AA_TOFF[i] の工具方向で補正が有 効な場合, 補正軸指定 i を修正するブロックが有効にできません。(加工平面変更, 切削工具の工具変更 <=> ターニング工具,変換の変更, TRAFOOF, TCARR=0, ジオメトリ軸変更) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	・パートプログラムを修正してください。 ・TOFFOF()を指定してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
21700 軸 %2 タッチプロー ブがすでにオン状態 です。エッジの極性 無効です (Ch%1%3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号 MEAS または MEAW で指定したプローブがすでにオンしています。計測を続行する場合は,まず(プローブが停止した状態で)プローブ信号を取り消さなければなりません。現時点では軸の表示は無意味ですが,今後の開発により軸別の評価を明記する予定です。 <ys830di ys840di=""> G31で連続計測は可能です。但し,最初からスキップ信号が ON の場合アラームが発生します。 &lt;システム応答&gt; ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。</ys830di>	計測開始位置またはプローブ信号を確認します。 ケーブル及びコネクタは正しく接続されていますか? <ys830di ys840di=""> G31で計測開始時点ではスキップ信号をOFFにしてください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21701	%1=チャネル番号	計測指令を修正します。	リセットキーでアラ
21701 %2 軸 計測機能が使 用できません (Ch%1%3)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = 軸名称, 主軸番号</li> <li>%3 = ブロック番号</li> <li>計測レベル 2(MEASA, MEAWA, MEAC)</li> <li>計測指令に誤りがあります。</li> <li>考えられる原因:</li> <li>・計測モードが不正です。</li> <li>・プローブが不正です。</li> <li>・エンコーダが不正です。</li> <li>・計測信号のエッジの個数が不正です。</li> <li>・計測信号端を指定できるのはモード2の場合だけです。</li> </ul>	計測指令を修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
	<ul> <li>・FIFO変数の番号が不正です。</li> <li>・指令した FIFO変数の個数が計測で使用するプローブの個数と異なっています。</li> <li>別の原因:</li> <li>・計測中です(シンクロナイズドアクションによる計測など)。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・ローカルアラーム応答。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>		
21702 軸 %2 測定を中止し ました (Ch%1%3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称,主軸番号 %3 = ブロック番号 計測ブロックが終了しましたが(指令した終点位置に軸が達しましたが),選択したプローブがまだ応答していません。 計測レベル 2(MEAWA, MEASA, MEAC) 計測値をワーク座標値に変換できません。計測できません。計測できません。別できません。原因:計測に必要なすべてのジオメととで、まましたのの影響ではないので、計測に必要なすべてのがないので、計測に必要なすべてのがないので、計測に必要なすがないので、計測に必要なすがないので、計測に必要なすがないので、計測に変換できません。別の原因:すべてのジオメトリ軸にな変換できません。別の原因:すべての影響には対する計測に変換できません。別の原因:すべての影響には対する計測に変換できません。別のでのジオメトリ軸に対する計測に変換である。	計測ブロック内の移動指令を確認します。 ・選択したプローブを指定した軸位置で常にオンさせる必要がありますか? ・プローブ、ケーブル、ケーブルディストリビュータ、ターミナル接続部は正常ですか?すべてのジオメトリ軸を明示的に指令するか、POS[軸]命令で移動を指令します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21703 軸 %2 タッチプロー ブがオフです。エッ ジの極性が無効です (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号 選択したプローブがオンしません。 このために, オンした状態からオンしていない状態に戻るときに記録されるはずの計測値が得られません。 計測レベル 2(MEAWA, MEASA, MEAC) 計測開始位置でのプローブの歪み度と指令した最初の計測信号端でのプローブの歪み度が同じです。テストを行えるのはモード2の場合だけです。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>プローブを確認します。</li> <li>計測開始位置を確認します。</li> <li>パートプログラムを確認します。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
21740 アナログ出力番号 %1 で出力が制限さ れています	%1 = 出力番号 アナログ出力 n の値の範囲はマシン データ 10330 FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[n] で制限されています。 <システム応答> ・アラームの表示。	\$A_OUTA[]=x で、対応するマシン データに設定された許容範囲を超え る値を指定してはいけません。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
21750 タイマからのカム信号出力中のエラー	MD 10480 SW_CAM_TIMER_ FASTOUT_MASK で選択したハードウェアタイマを介した(クロックグリッドとは無関係な)信号出力が正常に行われていません。 原因:補間サイクル時間が 15 ms を超えています。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 くシステム応答> ・モードグループ準備未完。 ・アテームの表示。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 補間サイクル時間を短縮します(少 しでも可能性がある場合)。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
21760 プログラムされた補 助機能が多すぎます (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 指令した補助機能の個数が最大許容数を超えています。 このアラームが出力されるのは、シンクロナイズドアクションが指令ロークが出力されるが出力されるのは、シンクロウスがドアクションを伴う1移動では、1を対しては最大許容数を超える個数の助機能を指令してはいけません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを修正します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
21800 要求部品限界 %2 に 到達しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 加工ワーク指令値 このアラームは MD27880:PART_COUNTER, ビット 1 が立っていると表示されます。 カウントされている加工物の数量 (\$AC_ACTUAL_PARTS または \$AC_SPECIAL_PARTS) が要求されていた数 (\$AC_REQUIRED_PARTS) へ設定された指定数より多いか、あるいは同じ場合に発生します。 同時に、チャネル VDI 信号である "Workpiece setpoint reached (加工ワーク指令値へ到達)"が出力されます。 特殊加工物 (\$AC_SPECIAL_PARTS) の数は残りますが、カウントされた加工物 (\$AC_ACTUAL_PARTS) の数は残りますが、カウントされた加工物 (\$AC_ACTUAL_PARTS) の数はリセットされます。 マシステム応答> ・NC 準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムは停止せずにアラームの表示を消してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22000 主軸 %2 ギア切り替 えができません (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル 下記の場合, 主軸ギア段数の切り換えができません。 ・ネジ切削 (G33,G34,G35) ・主軸が連結しているマスタ主軸とスレーブ主軸として有効。 ・主軸が位置決め中 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ギア段数は対応する加工ステップの前に設定されます。しかし、左記に述べた機能で変更することが必要であれば、ギア段数変更時に機能を無効にしてください。ネジ切りは GI で解除してください。同期主軸の連結は COUPOF で解除してください。主軸位置決め操作はM3,M4 または M5 で解除してください。	Message Clear(またはAlarm Cancel)キーまたはNCスタートでアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22005 選択された主軸 %2 ギア段数 %3 が未設 定です (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 主軸番号 %3 = ギア段数 第 1 ギア段数データブロックが有効です。要求ギア段数は第 1 ギア段数 データブロックに未設定です。設定ギア段数総数はマシンデータ 35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS に記録されています。 アラームの原因は下記です:例えば、3 つのギア段数が設定されていますが ・シンクロナイズドアクションで 3 より大きいギア段数が直接指令されている。例えば DO M44. ・DO M70 が指令され、そしてマシンデータ 35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXIS MODE が 3 より大きい。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	・マシンデータ MA_NUM_GEAR_STEPS. に従って 有効ギア段数を設定してください。	NC スタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
22010 主軸 %2 実際のギア が要求されたものと 違います (Ch%1%3)	%1 = チャネル番号 %2 = 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル 要求されたギア段数のチェンジが終 了しましたが, PLC が選択されたも のとして通知したギア段数と NC が 要求したギア段数が異なっています。 注意:できる限り, 要求されたギア 段数を選択してください。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 PLCプログラムを修正します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22011 プログラムで変更された主軸 %2 のギアステージが実行できません (Ch%1 %3)	%1=チャネル番号 %2=主軸番号 %3=ブロック番号,ラベル ドライラン機能の選択を解除しているとき,あるいは,プログラムテストによる検索軍転を解除しているときは,Repos モジュール内のギア段数を事前に指令されたギア段数へ,後で変更することはできません。これは、選択キャンセルブロックの主軸が、速度制御範囲内で、スレーブ軸としているいは座標変換で動作していない場合に発生しましてい場合に発生しまけると同時にギア段数の切換えが行われるのを避けるためには、マシンデータ35035(SPIND_FUNCTION_MASK)のビット2をクリアします。 <システム応答> ・アラームの表示。	選択解除を行なうブロックまたはブロック検索ターゲットを速度制御モード (M3,M4,M5,SBCOF) に変更してください。マシンデータ (35035:SPIND_FUNCTION_MASK)のビット2を0にしてください。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22012 マスタ主軸 %3 がシ ミュレーション中で す (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=マスタ主軸番号 連結時に, マスタ主軸またはマスタ 軸がシミュレーションモードでスレーブ軸がシミュレーションモードで ない場合, 同期動作をおこないません。 <システム応答> ・アラームの表示。	スレーブ主軸/スレーブ軸をシミュレーションモードに設定する。またはマスタ主軸/マスタ軸(\$MA_CTRLOUT_TYPE)をシミュレーションしないようにします。故意に異なる設定が選択された場合,マシン MD 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット21 = 1 でアラームが抑制されます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22013 スレーブ主軸 %3 が シミュレーション中 です (Ch%1 %2) 22014 マスタ主軸 %3 とス レーブ主軸 %4 の同 期がとれません (Ch%1 %2)	・アフームの表示。 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = スレーブ主軸番号 連結時に, スレーブ主軸またはスレーブ軸がシミュレーションモードでマスタ軸がシミュレーションモモードででない場合, 同期動作をおこないません。 <システム応答> ・アラームの表示。 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = マスタ主軸番号 %4 = スレーブ主軸番号 連結中の主軸/軸が動作が大きいません。 ます。: デフォルトフイードフォワード制御,パラメータブロックが時間等,フィードフォワード設定パラメータ, FIPO	マスタ主軸/マスタ軸をシミュレーションモードに設定する。またはスレーブ主軸/スレーブ軸 (\$MA_CTRLOUT_TYPE)をシミュレーションしないようにします。故意に異なる設定が選択された場合,マシン MD 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット21 = 1 でアラームが抑制されます。 故意に異なる設定が選択された場合,マシン MD 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット21 = 1 でアラームが抑制されます。	Message Clear (またはAlarm Cancel) キーまたはNCスタートでアラームを解除してください。  Message Clear (またはAlarm Cancel) キーまたはNCスタートでアラームを解除してください。
	モード、ジャークフイルタとダイナミックフイルタ設定、DSC オン/オフです。これらは下記のマシンデータのなかにあります。 MA_VELO_FFW_WEIGHT、 MA_FIPO_TYPE、VEL_FFW_TIME、 MA_POSCTRL_GAIN、 AX_JERK_TIME、 STIFFNESS_DELAY_TIME、 PROFIBUS_ACTVAL_LEAD_TIME、 PROFIBUS_OUTVAL_DELAY_TIME、 CTRLOUT_LEAD_TIME <システム応答> ・アラームの表示。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22015 追加モーションのた めのダイナミック応 答なし (Ch%1 %2 次のスピンドル軸)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = スレーブ主軸番号 利用できる速度が不足しているため, スレーブ主軸の別の動作が実行できません。連結は,全ての利用可能なダイナミック応答を使います。スレーブ主軸は既に最大速度で回転しています。パートプログラムでデッドロックが発生している可能性があります。アラームは MD11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット26 = 1 で抑制できます。 <システム応答> ・アラームの表示。	マスタ主軸の速度を減速します。	Message Clear(または Alarm Cancel)キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
22016 低下した加速力の範 囲内 (Ch%1 %2 次 のスピンドル %3)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=スレーブ主軸番号 スレーブ軸が位置制御で動作しています。スレーブ軸の付加モーションコンポーネントは使用モータの直線範囲を離れないようにします。離れた場合, 偏差, またはサーボアラームが発生します。監視はマシンデータ MD 35220 ACCEL_REDUCTION_SPEED_POINTの設定を参照して行ないます。ユーザーが現象に慣れてきたら, アラームは MD11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット25 = 1 で抑制できます。 <システム応答> ・アラームの表示。	連結タイプ VV とマスタ/スレーブ 主軸用安全装置 SPCOF を使用してく ださい。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22020 主軸 %2 のギア変更 位置に到達していま せん (Ch%1 %3)	%1= チャネル番号 %2= 主軸番号 %3= ブロック番号, ラベル MA_GEAR_STEP_CHANGE_ENABL E[AXn] = 2 を設定すると, 主軸はギ アチェンジの前に MA_GEAR_STEP_CHANGE_POSITIO N[AXn] に設定されている位置に移動 します。その指定のギアチェンジ位 置へ到達していません。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	PLC のシーケンスプログラムを修正 してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22022 主軸 %3 の軸運転中 のギア段数が間違っ ています (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 主軸 マシンデータ MD 35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISM ODE で、軸運転中に主軸が位置決め されるギア段数に設定されました。 NC は主軸が軸運転に切り換えられる ときは、いつでもこのギア段数を確認します。 MD 35014 で設定されたギア段数は PLC (VDI インタフェース 「C を介した実ギア段数 A」, DB31、 ~ DBX 16.0~16.2)のギア段数出力 と比較されます。ギア段数が違う場合、アラームが出力されます。M70 指令での軸運転へ切り換えで、.NC は自動的に MD 35014 で設定された ギア段数を設定するか、要求します。 MD 35014 で設定されたギア段数が既 に有効な場合、ギア切り換えは要求 されません。M40 は両方の場合で、 有効性は残ります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	軸運転の前に M70 を指令してください。MD20094 を考慮してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22030 許されていないプロ グラミング (Ch%1 %2 次のスピンドル %3)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル %3= 主軸 同期主軸 VV 連結で, スレーブ軸用 付加モーションは M3,M4,M5 と S… で指令されます。特に位置制御がない場合, 指定位置で生成されたパスは速度連結では安全に保持できません。寸法精度または再現精度が重要でない場合, アラームは MD11410 SUPPRESS_ALARM_MASK ビット27 = 1 で抑制できます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	同期主軸 -DV- 連結, または回転方向と速度を指令します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22033	%1=チャネル番号	マシンデータ MD11411	Message Clear (また
22033 スレーブ主軸 %3 の 「同期フォーローア ップ」の診断です (Ch%1 %2)	%2=ブロック番号,ラベル %3=スレーブ主軸番号 %4=診断 下記が「同期補正」中のスレーブ状態です: - 診断1:存在している重畳動作がキーリセットで終了されます。 - 診断2:存在している重畳動作がクリアされます。(例えばキーリセットで) - 診断3:書き込まれた重畳値は無効です。重畳動作が停止されます。 - 診断4:重畳動作は途切れ途切れに停止します。(例えば G74 基準点アプローチ) - 診断5:現在,重畳動作に有効動作応答がありません。 - 診断6:現在,重畳動作の速度が使用できません。マシンデータ MD11411 ENABLE_ALARM_MASK ビット9=1がこのアラームを有効にします。	マシンデータ MD11411 ENABLE_ALARM_MASK ビット9= 0でアラームを無効にします。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
	<システム応答> •アラームの表示。		
22034 スレーブ主軸 %3 の PLC 信号「オーバラ イド有効」が設定さ れていました (Ch%1 %2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル %3= スレーブ主軸番号 PLC 信号 DB31 ~ ,DBX31.6「同期補 正」と DB31 ~ ,DBX26.4「重畳有 効」は同時に設定できません。重畳 動作がスレーブ軸にあった場合, 重 畳値 \$AA_COUP_CORR[Sn] は適切に 計算できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	PLC 信号 DB31 ~ ,DBX26.4「重畳有効」を 0 に設定します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22035 スレーブ主軸 %3 の 同期補正ができません (理由 %4) (Ch%1 %2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル %3= スレーブ主軸番号 %4= 理由 VDI 信号 DB31 ~ ,DBX31.6「同期補正」による重畳値 (\$AA_COUP_CORR[Sn]) の確定が実行できません。この理由は:理由 1: 付加スレーブ主軸の動作があります。このため重畳値が適切に計算できません。 理由 2: スレーブ主軸同期が指令値側にありません。このため重畳値が適切に計算できません。 理由 3: 重畳値は既に設定されています。または確定されています。または確定されています。または確定されています。テームの表示。	指摘の理由には、下記の処置が有効です。 ・理由 1:PLC 信号 DB31 ~ ,DBX31.6 「同期補正」を設定する前に重畳動作の終了を待ちます。 ・理由 2:PLC 信号 DB31 ~ ,DBX31.6 「同期補正」を設定する前に指令値側で同期に達するまで待ちます。 ・理由 3:PLC 信号 DB31 ~ ,DBX31.6 「同期補正」を設定する前に重畳値 \$AA_COUP_CORR[Sn] を 0 に設定します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22036 スレーブ主軸 %3 は 補正値を決められま せん (Ch%1 %2)	%1= チャネル番号 %2= ブロック番号, ラベル %3= スレーブ主軸番号 VDI 信号 DB31 ~ ,DBX31.6「同期補正」による同期重畳 または 書き込み値(\$AA_COUP_CORR[Sn]) は現在考慮できません。 この理由は: ・原点アプローチまたは原点パルス同期が有効です。 ・NC リセット中です。 <システム応答> ・アラームの表示。	PLC 信号 DB31 ~ ,DBX31.6「同期補正」または書き込み変数 \$AA_COUP_CORR[Sn] を設定する前に処理中の重畳値の状態が再度有効になるまで待ちます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22040 主軸 %2 は原点パル スで基準点ができま せん (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル 基準点との関係が確定しているのに, 現在位置が MS 位置に対応していません。 <システム応答> ・アラームの表示。 %1 = チャネル番号	NCパートプログラムを修正します。 アラームの原因になった機能を有効にする前に、回転数制御モードまたは G74 モードで位置決めと回転(少なくとも1回転)を行い、原点パルスを同期化します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
主軸/軸%3がチャネル%1で使用できません。チャンネル%4でアクティブなため(Ch%1%2)	%1=ナヤル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=軸名称,主軸が現在有効になって動場では、 でいるがでは、 でいるでは、 でいるでは、 でいるでは、 でいるでは、 でいるでは、 でいるでは、 でいるでは、 でいるでは、 での有効ないでは、 でのもいるでは、 での有効ないでは、 でのもいでは、 でのもいでは、 ででは、 ででいるでは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででいるでは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、 ででは、	<ul> <li>・理話を有効にする前にNCハートプログラム内でこのマスタ主軸または軸用のGETコマンドを指令してください。</li> <li>・マスタ主軸または軸を、PLCによって連結が有効にされるチャネルに割り付けてください。</li> </ul>	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22050 主軸 %2 速度制御 モードから位置制御 モードへの変更が できません (Ch%1 %3)	%1 = チャンネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル ・主軸オリエンテーション停止 (SPOS/SPOSA) を指令したか, SPCONで主軸を位置制御モードにしましたが, 主軸エンコーダが指定されていません。 ・位置制御モードに切り換えましたが, 主軸回転数が検出器の回転数限界を超えています。 <システム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	エンコーダを装着していない主軸: エンコーダ信号を必要とする NC 言語指令を使用できません。 エンコーダを装着している主軸:使用する主軸エンコーダの番号を MD NUM_ENCS に設定します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22051 主軸 %2 リファレン スマークが見つかり ません (Ch%1 %3)	%1 = チャンネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル レファレンス点復帰時に, 主軸が原 点パルス信号を受信することなく, 軸別マシンデータ 34060 REFP_MAX_MARKER_DIST の設定 値より長い距離を回転しました。主 軸が速度制御モード (S=) で作動 したことがないのに、SPOS または SPOSA で主軸の位置を確認しようと しました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシン データ 34060 REFP_MAX_ MARKER_DIST を確認して,誤りを 訂正します。二つの原点パルス間の 距離 [mm または度]を入力します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22052 主軸 %2 ブロック 変更時の 0 速度に到 達していません (Ch%1 %3)	%1 = チャンネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル 前のブロックで指令した位置決めがまだ完了していないのに (SPOSAで指令した主軸位置決めはブロックの境界を越えます), 当該主軸を主軸または軸として指令しました。例: N100 SPOSA[2]=100 : N125 S2=1000 M2=04; ブロック N100 から主軸 S2 の作動が継続している場合はエラーです。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	主軸/軸を指令する前に WAITS 命令を指令して、主軸が SPOSA 命令で指定した位置に達するまで待ちます。例: N100 SPOSA[2]=100 : N125 WAITS(2) N126 S2=1000 M2=04	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22053 主軸 %2 リファレン スモードはサポート されていません (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル アブソリュート エンコーダが装着されている場合, SPOS/SPOSA は ENC_REFP_MODE = 2 のレファレンス点モードでしか実行できません。 ENC_REFP_MODE = 6 とすることはできません。 <システム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	ENC_REFP_MODE の設定値を修正するか、JOG+REF に変更してから、レファレンス点復帰を行います。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22054         主軸 %2 パンチ信号 が不適切です(Ch%1 %3)	%1=チャネル番号 %2=軸名称,主軸番号 %3=ブロック番号,ラベル マシンデータの設定値によりますが,パンチング信号のストロークが不規 則な場合に,このアラームが出力されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	パンチング油圧装置に不具合がある ことを通知するアラームです。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22055 主軸 %2 の位置決め 速度設定が大きすぎ ます (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル 基準点との関係が確定しているのに, 現在位置が MS 位置に対応していま せん。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCパートプログラムを修正します。 アラームの原因になった機能を有効 にする前に、回転数制御モードまた は G74 モードで位置決めと回転(少 なくとも1回転)を行い、原点パル スを同期化します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22057 スレーブ主軸 %3 連 結で、リード主軸 / 送り軸が既に存在し ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 連結が切り換えられました。その連結では, スレーブ主軸/送り軸が別の連結のマスタ主軸/送り軸として 既に有効です。 連鎖連結が処理できません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	スレーブ主軸/送り軸が別の連結のマスタ主軸/送り軸として既に有効かどうかパートプログラムを確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22058 マスタ主軸 %3 連結 で,スレーブ主軸/ 送り軸が既に存在し ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 軸名称, 主軸番号 連結が切り換えられました。その連結で,マスタ主軸/送り軸が別の連結のスレーブ主軸/送り軸として既に有効です。 連鎖連結が処理できません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マスタ主軸 / 送り軸が別の連結のスレーブ主軸 / 送り軸として既に有効かどうかパートプログラムを確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22060 送り軸/主軸 %2 は 位置制御が必要で す。(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 指令したタイプの連結 (DV, AV) ま たは関数は位置制御モードのみ実行 可能です。 <システム応答> ・アラームの表示。	位置制御モードを選択します。たとえば SPCON を指令します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。
22062 軸 %2 リファレンス 点アプローチ:0マ ーク (MD) の検索速 度に到達していませ ん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 マシンデータで指定された原点パルス 検索速度に達しません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 現在有効な主軸回転数限界を確認します。 より低い原点パルス 検索速度を \$MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKE R に設定します。 \$MA_SPIND_DES_VELO_TOL に設定されている許容速度範囲を確認します。 別のレファレンス点モードを設定します(たとえば \$MA_ENC_REFP_MODE! = 7)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22064 軸 %2 りファレンス 点アプローチ:0マ ーク (MD) の検索速 度が速すぎます (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 マシンデータで指定された原点パルス 検索速度が速すぎます。 エンコーダの周波数が現在選択されている検出器の限度を超えています。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 より低い原点パルス 検索速度を \$MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKE R に設定します。 \$MA_ENC_FREQ_LIMIT 及び \$MA_ENC_FREQ_LIMIT_LOW に設定されているエンコーダ周波数の限度を確認します。 別のレファレンス点モードを設定します(たとえば \$MA_ENC_REFP_MODE! = 7)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22065 工具管理:マガジン %4にデュプロ番号 %3の工具%2がないので工具の移動が できません(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列(識別子) %3 = デュプロ番号 %4 = マガジン番号 MMC または PLC から出された工具 移動指令を実行できません。 当該工具が指定したマガジンに収納 されていません。 (マガジンに割り当てていない工具が NCK のメモリーに含まれていることがあります。ただし、このような工 具を実際に操作(移動、交換)することはできません。) <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	当該工具が指定したマガジンに収納されているかどうかを確認します。あるいは、別の工具を指定して工具交換を行います。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22066 工具管理: 工具マガジン %4 内にデュプロ番号 %3 の工具 %2 がないので工具 変更ができません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列(識別子) %3 = デュプロ番号 %4 = マガジン番号 望みの工具交換を実行できません。 当該工具が指定したマガジンに収納 されていません。 (マガジンに割り当てていない工具が NCK のメモリーに含まれていること があります。ただし,このような工 具を実際に操作(移動,交換)する ことはできません。) <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・当該工具が指定したマガジンに収納されているかどうかを確認します。あるいは、別の工具を指定して工具交換を行います。 ・マシンデータ \$MC_RESET_MODE_MASK、 \$MC_START_MODE_MASK 及び関連マシンデータ \$MC_TOOL_RESET_NAME の設定値が指令したデータに適合しているかどうかを確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22067 工具管理: 工具が変 更されません。工具 グループ %2 内に使 用可能な工具があり ません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 文字列(識別子) 望みの工具交換を実行できません。 指定した工具グループ内に使用可能で工具交換の対象になり得る工具がありません。工具寿命管理機能によって、該当するすべての工具が「使用不能」にされている可能性があります。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・指定した工具グループ内に使用可能で工具交換の対象になり得る工具があるようにします。</li> <li>・そのために、たとえば、使用不能工具を使用可能工具に取り替えます。あるいは、</li> <li>・使用不能工具を手で取り外します。</li> <li>・工具データが正しく設定されているかどうかを確認します。グループ内の全ての使用工具が指定した識別子で定義/ロードされていますか?</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22068 工具管理: 工具グループ %3 内で使用できる工具がありません (Ch%1 %2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=文字列(識別子) 指定した工具グループ内に使用可能で工具交換の対象具寿での工具がありません。工具表での工具がありません。するすべてる可能性があります。このアラーム14710(ブロックの初期化に関があります。このアラーム14710(ブロックの初期化に関があります。このような場合,NCKは主軸に関が出力な場合,NCKは主軸に関が出力なが出力な場合が出土具をが出土の大路に、実際にはします。このようるに、大とまずない工具)に交換します。この表別を指令して、たと装着ない工具)を解析を通して、主きを解決するして、たと装着がいる。	<ul> <li>指定した工具グループ内に使用可能で工具交換の対象になり得る工具があるようにします。</li> <li>そのために、たとえば、使用不能工具を使用可能工具を手で取り外します。あるいは、</li> <li>使用不能工具を手で取り外します。</li> <li>アラームがTCAの指令で発生した場合、デュプロ番号は&gt;0ですれているかがですが正しく設定されているかどうかを確認します。プ内の全ての使用工具が指ていますか?</li> </ul>	NCスタートキーで たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
22069 工具管理:プログラム%4において,工 具グループ%3内の 使用工具がありません(Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=文字列(識別子) %4=プログラム名 指定した工具グループ内に使用可能 で工具交換の工具寿命でのり得る工具があります。 ありますがありますべる可能性があります。 アラメーの原因のプログラム名は工具 アの原因のプログラムの特にをする。 アラムのアログラムの中ででです。アラメークがラムの中でででです。アラメークがラムによりであれている。これは、サイクル場合、これは、サイクル場合、それは現在表示のアンスによって、アラムによって、アラムによって、アラームの表示。	<ul> <li>指定した工具グループ内に使用可能で工具交換の対象になり得る工具があるようにします。</li> <li>そのために、たとえば、使用不能工具を使用可能工具を取り外します。あるいは、</li> <li>使用不能工具を手で取り外します。</li> <li>工具データが正しく設定されてループ内の全ての使用工具が指定いますかの全で定義/ロードされていますか?</li> </ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22070 ユニット %1 マガジ ン内の工具 T =%2 を 交換し、データをバ ックアップしてくだ さい	※1 = 工具補正コット ※2 = 工具の T 番号 このアラームが出力されるのはれているのはれている場合です。工具情報です。工具情報です。 プレール がいない です。 アラーが がった です。 アラーが です。 アラーが です。 アラーが です。 アラーが です。 アラーが です。 アラーが です。 アップ にしまれた です。 アップ にしまれた です。 アップ にしまれた です。 アップ にしまれた です。 できまた できまた できまた できまた できまた できまた できまた できまた	データをバックアップする前に、バッファマガジンに工具が装着されていないことを確認します。バッファマガジンから工具を取り外した後、データのバックアップを再開します。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22071 TO ユニット%1 工 具 %2 Duplo 番号 %3 が有効です。 ただし検討されたマ ガジン範囲にありま せん	%1=工具補正ユニット %2=工具の T 番号 %3=デュプロ番号 このアラームが出力されるのは、工具管理機能が NCK 内で選択されている場合だけです。言語指令 SETTA が指令されるか、対応運転動作が MMC,PLC・・・で実行されました。アラームは摩耗ループ機能で、NCK により自動的に発生することも表します。工具グループ(もあります。工具グループ(もあります。新別子の複数工具)かることがでもあります。指定工具はマガジンをはの工具が「有効」状態であることがフェーンのであり、指定工具はマガジンました。 大きにおいて、考慮外のものです。 マシステム応答>・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。	このアラームの目的は左記の状況を 通知することです。技術的な理由さる グループ内の工具が1本だけの場合 は、アラームの原因になください。その他に、アラームは無視、または でもの他に、アラームは無視、または の他に、アラームは無視、または の他に、アラームは無視、または の他に、アラームは無視、または の他に、アラームは無視、または の他に、アラームは無視、または の他に、アラームは無視、または の他に、アラームは無視、すペレーをも が「をます。 一般的で表示の理由は、オペレーて、 の工具がある。 の工具がかります。 のたらに定義を当社 MMC に いた場合、これは定義を当社 MMC に いた。 のたらにで表 いている。 が「ないるは に、のエを開始する前または SETTA (または MMC 運転相当) とれている でのたるは でのたるは をがいるとです。 がのたは MMC 運転相当)を に、の工具を「非選択」状態の方は といてのがあります。これは のに、のであります。これは のに、のであるは を がいたは MMC 運転相当)を に、のには MMC 運転相当)を を に、のには MMC 運転相当)を に、のには MMC 運転相当)を に、のには MMC 運転相当)を に、のには MMC 運転相当)を に、のには MMC 運転相当)を に、のには MMC 運転相当)を といてのには MMC 運転相当)を に、のには MMC 運転相当)を といてのには MMC 運転相当)を に、のには MMC でした。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22100 主軸 %2 チャック速 度を超えました (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル 当該主軸の現在の回転数がマシンデータ 35100 SPIND_VELO_LIMIT + 10% の許容範囲(固定設定値)を超えています。ドライブアクチュエータとギア設定を最適化すれば, このアラームは出力されません。アラームは MD11412 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で, (BAG準備未完)へ設定変更することができます。 注意:再設定はアラーム応答「チャネル準備未完」関連の全てのアラームに影響します。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・バてスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブアクチュエータの設定データと最適化データを確認し、誤りを 訂正します。 マシンデータ 35150 SPIND_DES_VELO_TOL に設定されている公差範囲を大きくします。	リセットキーを押して、このモードグループの全チャネルでアラームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22101 主軸 %2 はエンコー ダ非同期の最大速度 を越えました (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル G33, G95, G96 または G97 で最大エンコーダ速度を超えました。実速度と実位置の参照がこれ以上できません。NC は有効エンコーダが再度,計測できるまでに上記の G コードで指令速度値を減らします。このアラームはエンコーダがまだ過速度であることを知らせる場合に出力されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul><li>・G26 で速度制限を指令します。</li><li>・適当なマシンデータで最大速度を減らします。</li></ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22150 主軸 %2 は位置制御 用最大速度を越えま した (Ch%1 %3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = ブロック番号, ラベル SPCON で最大エンコーダ速度を超えました。位置制御がこれ以上できません。NC は有効エンコーダが再度,計測できるまでに上記の関数で指令速度値を減らします。このアラームはエンコーダがまだ過速度であることを知らせる場合に出力されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul><li>・G26 で速度制限を指令します。</li><li>・適当なマシンデータで最大速度を減らします。</li></ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22200 主軸 %2 軸はタッピ ング中に停止しまし た (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 補正チャックを用いたタップ加工 (G63) 中に NC/PLC インタフェースを 介してドリル軸の送りが停止されま したが, 主軸は回転し続けています。 その結果, ねじ部が損傷し, タップ も損傷した可能性があります。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 PLC ユーザープログラムでインターロックを指令し、タップ加工中に軸送りが停止しないようにします。危険なマシン状態のため、タップ加工を停止したいときは、可能な限り主軸と軸を同時に停止させます。わずかな時間差は補正チャックの適応性によって補われます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22250 主軸 %2 軸はねじ切 り中に停止しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 ねじ切りブロック実行中にねじ切り 軸の送りが停止しました。 VDI 信号により送りが停止した可能 性があります。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 軸別/主軸別停止信号 (DB 31 ~ 48, DBX 4.3) を確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22260 主軸 %2 ねじ山に損 傷があるかもしれま せん (Ch%1 %3)	%1=チャネル番号 %2=軸名称 %3=ブロック番号 ねじ切りブロックが連続しているときに、デコーディングシングルブロックをに、デコーディングシングルブロックモードが選択されると、加工はブロックを実行するときは、NCスタートキーをもう一度押します。通常のシングルブロックモードでは、高レベル論理解析により、輪郭歪みまたは輪郭エラーが起こり得からにします。連続したねりブロックの場合、これは最後のねじ切りブロックにしか当てはまりません。 <システム応答> ・アラームの表示。	指令したねじ切りブロックが1個だけであれば、このアラームは無視できます。 複数のねじ切りブロックを連続して指令した場合は、この加工区間を自動デコーディングシングルブロックモードで実行してはいけません。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除してアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22270 位置 %3 でねじ切り 軸の速度限界に到達 しました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 位置 ねじ切りの軸速度が速すぎます。示された位置で最大送りに到達しました。 ねじ軸の速度は下記の内容で決まります: ・指令ねじピッチ ・可変リードねじピッチ(G34) ・ネジ長さ(G34) ・定義主軸速度(パートプログラム, FC18, シンクロナイズドアクション) ・主軸オーバライド(パス軸および個別の軸オーバライドは無関係です)。 <システム応答> ・アラームの表示。	少なくとも左記の要因の1つに、より低い主軸回転数を指令します。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22275 位置 %3 でねじ切り 軸が速度 0 に到達し ました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 位置 ねじ山のリード減少のため, G35 によるねじ切りの最中に表示された位置で軸停止に到たりました。ねじ切り軸の停止位置は以下の要素で決まります。 ・指令されたねじ山のリード減少量。 ・ねじ切りの長さ。 <システム応答> ・アラームの表示。	左記の要因のうち一つ以上を変更してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22280 加速度%3 が高すぎ ます%4 設定が必要 です (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 指令した加速経路 %4 = 必要な加速経路 指令した加速経路では, 加速度によりねじ切り軸に過負荷がかかります。 指令した動応答内で軸を加速するためには, 加速経路の長さを少なくともパラメータ %4 の値にしてください。 このアラームは技術的な参考として使用するものであり, \$MN_ENABLE_ALARM_MASK のビット 2 が 1 のときに出力されます。 MMC のソフトキー「テクノロジサポート」でマシンデータのビット設定と削除をおこないます。 <システム応答> ・アラームの表示。	パートプログラムの修正,または \$MN_ENABLE_ALARMMASK ビット2を0にします。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22290 変換主軸/軸%3の 運転はできません (理由:エラーコード%4) (Ch%1%2)	************************************	矛盾を解決します。例えば主軸起動前に変換を無効にします。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
22320 PUTFTOCF- データ ブロックを転送でき ませんでした (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 転送領域がすでに満杯なので, PUTFTOCF (精密工具補正) データ ブロックの周期的転送を行えません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラム, とりわけ他のチャネルとの関連性を確認します。 別のチャネルからデータ ブロックが 転送されていますか?	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
22321 %2 軸 JOG 移動中の プリセット指令はで きません (Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>JOG モードでの軸移動中に MMC または PLC から PRESET 指令が出されました。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	軸が停止するまで待ちます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
22322 %2 軸のプリセット 値が大き過ぎます (Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = 軸名称, 主軸番号</li> <li>入力した PRESET 値が大きすぎます (数の設定フォーマットのオーバーフロー)。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	より現実的な(小さい)PRESET 値 にします。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
25000 軸 %1 有効なエンコ ーダのハードウェア エラーです	%1 = 軸名称, 主軸番号 現在選択されている現在位置検出エンコーダから信号 (インタフェース 信号 DB 31 ~ 48, DBX 1.5 = 1 または DBX 1.6 = 1) が送信されていません。 信号の位相が同じではないか, 地絡 /ショートが発生しています。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してください。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 計測回路のコネクタが正しく接続されているかどうかを確認します。 エンコーダ信号を確認し、エンコーダが故障している場合は新品と交換します。	電源を切って、入れ直してください。
25001 軸 %1 パッシブエン コーダのハードウェ アエラーです	%1 = 軸名称、主軸番号 現在選択されていない現在位置検出 エンコーダから信号が送信されてい ません。信号の位相が同じではない か、地絡/ショートが発生していま す。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 計測回路のコネクタが正しく接続されているかどうかを確認します。 エンコーダ信号を確認し、エンコーダが故障している場合は新品と交換します。 対応するインタフェース信号のモニターをオフにします(DB31~48,DBX1.5=0またはDBX1.6=0)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
<b>25010</b> 軸 %1 アクティブエ ンコーダの不良	%1 = 軸名称、主軸番号 位置制御用エンコーダが異常信号を 送信しています(異常信号機能付き エンコーダの場合のみ)。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してください。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 エンコーダメーカの指示に従ってエンコーダを確認します。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
25011 軸 %1 パッシブエン コーダの汚染	%1=軸名称,主軸番号 位置制御用に使用していないエンコーダが不良信号(不良信号をもったエンコーダでのみ)を送信します。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 エンコーダメーカの指示に従ってエ ンコーダを確認します	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
25020 軸 %1 アクティブエンコーダのゼロマーク監視	%1=軸名称、主軸番号 位置制御用エンコーダの二つの原点 パルス間のパルス数がカウントさコーダから出されます (ハードウェア機能)。エンコーダから出される補間サイクルの原点 パルス間のパルス数が常に同じであるかどうかを確認しています。 4個の最小カウンタがある場合に、このアラームが出力されます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、この変 更・システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォネルループでは対策え。・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してください。 ・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。パルス数に差がある理由として、伝送エラー、外乱、位置制御用エンコーダまたはエンコーダ内の電子装置の故障などが考えられます。従りの事項を確認する必要があります: (1) 伝送路:モーター及びFDD モジュールの各コネクタが正しことが、エンコーが、かどうか、エンコーが、ショートまか(接点が緩んでいないかどうか)を確認します。 (2) エンコーダのパルス:エンコーダのパルないかどうか)を確認します。 (2) エンコーダのパルス:エンコーダの電源電圧は許容範囲内ですか? (3) 電子装置:ドライブモジュールを交換するか、再構成します。マシンデータ 36310 ENC_ZERO_MONITORING[n]=(n:エンコーダ番号、1または2)を0に設定して、監視を無効にすることができます。	リヤーを押し リマードネー に一の全チ解除 に一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の一の

アラーム	説明	対処	プログラム継続
25021 軸 %1 パッシブエン コーダのゼロマーク 監視	%1=軸名称,主軸番号 現在選択されていない位置制御用エンコーダ (インタフェース信号 DB31 ~ 48, DBX 1.5=0 または DBX 1.6=0) の監視に関するアラームです。 位置制御用エンコーダの二つの原点パルス間のパルス数がカウントされます (ハードウェア機能)。エンコーダから出される補間サイクルグリッド (標準設定値 4 ms) あたりの原点パルス間のパルス数が常に同じであるかどうかを確認しています。4個の最小カウンタビットに記録されたパルス数に差がある場合に、このアラームが出力されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 パルス数に差がある理由として、伝送エラー、外乱、位置制御用エンコーダ内の電子といるというできなどが考えられます。従っます。 (1) 伝送路:モーター及びFDD モジュールの各かが正しくできるかが、エンコーがの導通が経生しているが近れないかどうか、ないかどうか、を確認します。 (2) エンコーダのパルス:エンコーがのパルス:エンコーがの電源電圧は許容範囲内ですか? (3) 電子装置:ドライブモジュールを交換するか、再構成します。マシンデータ36310 ENC_ZERO_MONITORING[n]=(n:エンコーダ番号、1または2)を0に設定して、監視を無効にすることができます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
25022 軸 %1 エンコーダ %2 で問題点 %3 を検出しました	%1=軸名称、主軸番号 %2=エンコーダ番号 %3=エラー詳細コード エンコーダ用の1回転モニタが有効 になっていた場合 (\$MA_ENC_ZERO_MONITORING 参 照)、本アラームは SIMODRIVE611D のアブソリュートエンコーダと組み 合わせている時のみ、発生しま対し ました。 エラードの分類: (ビット 0: 未使用) ビット 1: パリティエラー ビット 2: エンーダのアラームビット ビット 3:CRC エラー ビット 4: タイムアウト (EnDat 変換用のと対対のです。 このアアブソリュートエンコーダとめいないです。 このアアブソリュートエンコーダと対しに絶対でです。 このアアブソリュートエンコーダと対して発生するの自身に関かないです。 まは電源投入時に決しています。 マシステムの表示。	<ul> <li>・エンコーダを交換してください。</li> <li>・エンコーダケーブルを交換するか 遮蔽してください。</li> <li>・1回転モニタを無効にしてください。</li> </ul>	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
25030 軸 %1 実速度アラーム	%1=軸名称、主軸番号 軸に少なくとも1個のエンコーダが 選択されている場合は、IPO サイクル内の軸の実速度が周期的に確認されます。エラーがなければ、実速度が軸別マシンデータ 36200AX_VELO_LIMIT (速度監視限界値)の設定値を超えることはありません。この限界値 [mm/min, min-1] は最高送り速度より約5~10%大きい値です。ドライブ異常により軸の実速度が限界値を超えた場合に、のアラームが出力されます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシます。 くシステム応答> ・モードグループ準備未完。・フォローアップモードに切換え。・チャネル準備未完。・ハCスタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 速度指令ケーブル (バスケーブル) を確認します。 実速度及び位置制御方向を確認します。 軸の回転方向を制御できない場合は、 軸別 MD 32110 ENC_FEEDBACK_POL[n]=<-1,0,1>で位置制御方向を変更します。 MD 36200 AX_VELO_LIMIT に設定された速度監視限界値を引き上げます。	リセットキーを押し て、このモチャネルで アラームを解除 す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
25031 軸 %1 実速度ワーニ ング	%1 = 軸名称, 主軸番号 現在の実速度がマシンデータに設定 された限界値の 80% を超えていま す。 未使用 <システム応答> ・アラームの表示。		Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
25040 軸 %1 停止モニタ中	%1 = 軸名称、主軸番号 NC は停止位置で速度がゼロになっていることを確認するためにしていることを確認するの監視は補間が終す。この監視は補間が終れた時間が経過により、軸別マシンデータ 36040 STSTILL_DELAY_TIME に設定された時間が経過により、軸別をできまり、軸別をできまり、軸がといるが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に設めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に認めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に認めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に認めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に認めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に設めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に認めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に設めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に認めが MD 36030 STSTILL_POS_TOL に認め MD 36030 STSTILL_POS_TOL におりまりにあり MD 36030 STSTILL_POS_TOL におり MD 36030 STSTILL に対しまするのでは、 MD 36030 STSTILL に対しませるに対しまするのでは、 MD 36030 STSTILL に対しに対しますを表もでは	関係部門の責任者に通知してください。 ・MD 36040 STSTILL_DELAY_TIME 及び MD 36030 STSTILL_POS_TOL を確認し、必要に応じてそれらの値を大きくします。値はマシンデータ「粗いイグザクトストップ」 (\$MA_STOP_LIMIT_COARSE).より大きくしてください。 ・機械力を確認し、それを軽減する必要がある場合は、送り速度を下げるか、回転数を高くします。 ・クランプ力を高くします。 ・最適化機能(MD 32200 POSCTRL_GAIN の Kv 係数、611D ドライブ)を調整して、位置制御ループのゲインを大きくします。	リーを押し、 トキードネルし、 トラードネルし、 リセ、この全人を解し、 ファー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー
25042 軸 %1 でトルクまた はパワー減少中のモ ニタ休止中	%1 = 軸名称, 主軸番号 マシンデータにて, 指定された時間 以内に定義されていた終点位置に到達しなかった。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・ドライブトルク (FXST) の設定が低すぎて、その結果、終点位置に到達するのにモータのパワーが不足したのであれば、FXST の設定を大きくしてください。</li> <li>・もし、加工部品がゆっくり変形する場合は、軸が終点位置に到達するのに遅れがあることが考えられます。その場合、MD36042FOC_STANDSTILL_DELAY_TIME の値を大きくしてください。</li> </ul>	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
25050 軸 %1 偏差過大	%1=軸名称,主軸番号 NCK は軸の各補間点(指令値)で内部モデルに基づいた現在位置を計算します。この計算された現在位置とマシンの実際の現在位置の差がマシンデータ 36400 CONTOUR_TOL に設定された許容値より大きい場合はプログラムの実行をキャンセルし、このアラームが出力されます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY(チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・MD 36400 CONTOUR_TOL に設定された許容値が小さすぎないか確認します。 ・ポジションコントローラの最適化機能(マシンデータ 32200POSCTRL_GAIN の Kv 係数)を確認して、軸がオーバシュートせず指令値に追従して移動するかどうかを確認します。そうではない場合は、速度制御のループゲインを調整するか,Kv サーボゲイン係数を小さくします。 ・速度制御ループゲインを調整します。 ・機械特性(滑らかな走行、慣性質量)を確認します。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
25060 軸 %1 望まれる速度制限	%1=軸名称,主軸番号 指令速度が許容時間より長い時間に渡って速度の上限を超えました。 最高速度指令値は軸別マシンデータ 36210CTRLOUT_LIMIT に設定されたパーセンテージで制限されます。 100%の設定値はモーターの定格回転数,つまり早送り速度に対応しています(デフォルト値:110%)。 短時間の速度超過は許容されますが,超過時間が軸別 MD 36220 CTRLOUT_LIMIT_TIME に設定された時間を超えてはいけません。この時間より長い時間に渡って、上限を超えた場合に、このアラームが出力されます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。・フォローアップモードに切換え。・チャネル準備未完。・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブコントローラが適正に調整され、加工条件が一般的なものでません。 ・現在位置を確認します:テーブルの走行が滑らかではスクームに関連ではなかりませんか?加工リクには固定が低下していませんか? ・位置制御方向を確認しますはんか。 ・短音制御で回転し続けていません)。 ・速度指令ケーブルを確認します。	リセットキードグルで アラームを解除し アラームを解除し アラームの クラート して アラート して アラートして アートして で 再スタートして さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続	
25070 軸 %1 ドリフトリミ ットを超えました	%1 = 軸名称, 主軸番号 アナログドライブを装着した FM-NC のみ。 最後の補正動作中に, 軸別マシンデータ 36710 DRIFT_LIMIT に設定された最大許容ドリフト値(自動ドリフト補正の内部積算ドリフト値)を超されていません。 自動ドリフト補正: MD 36700 DRIFT_ENABLE=1 軸速度がゼロになったときの実際の位置と指令位置との差(ドリフト)が IPO サイクル内で周期的に確認でつ積算して、この差が自動的にゼロに補正されます。手動ドリフト補正: MD 36700 DRIFT_ENABLE=0 マシンデータ36720 DRIFT_VALUE の指令速度に計れています。トは電圧原点オフセットは電圧原点オフセットは電圧原点オフセットは電圧原点オフトトトトト監視では使用されません。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブの自動ドリフト補正を解除し、位置の差がほぼゼロになるまでドリフト値を調整します。その後、自動ドリフト補正を再び選択して(昇温効果による)動ドリフト変化を均衡化します。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。	
25080         軸 %1 位置決めモニタ中	%1 = 軸名称、主軸番号 「イグザクトストップ」が有効なブロックでは、軸は軸別 MD 36020POSITIONING_TIME に設定された位置決め時間内に下記のイグザクトストップ範囲内の位置に達していなければなりません: 粗調整イグザクトストップ:MD36000 STOP_LIMIT_COARSE 精密調整イグザクトストップ:MD36010 STOP_LIMIT_FINE MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 イグザクトストップ範囲(粗調整及び精密調整)が軸の動特性に対応しているかどうかを確認します。対応していない場合は、MD 36020POSITIONING_TIME に設定された位置決め時間を考慮したうえで、必要に応じてそれらを大きな値に変更します。 スピード/ポジションコントローラのゲインを確認します。できる限り大きなゲインを選択します。 Kv 係数 (MD 32200 POSCTRL_GAIN)の設定値を確認し、必要に応じて大きな値に変更します。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネします。 アラームを解除して プログラムで アラートしてく がったい。	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
25100	%1=軸名称, 主軸番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーでアラ
軸%1 エンコーダの切り換えができません	アンコーダの切換に関する下記の必要条件が満たに関択するエンコーダは「選択するエンコーダは「選択」状態 (DB 31 ~ 48, DBX 1.5 または DBX 1.6 = 1「位置検出器 1/2」)でなければなりません。  (2) 二つのエンコーダ間の現在位置の差が軸別マシンデータ 36500ENC_CHANGE_TOL (「現在位置切換最大公差」)の設定値を超えてはがいけません。  関連エンコーダの起動はインタフェース信号「位置検出器 1」(DB31 ~ 48, DBX 1.5) 及び「位置検出器 2」(DB 31 ~ 48, DBX 1.6) に選択されます。位置制御は、選択されたエンコーダをを開いて実オロイン場合は、されます。ではフォローイン場合は、正ンコーダが引いた場合は、まプローイン場合は、市のインタフェース信号が1が選択されます。のインタフェース信号が1が選択されます。のインタフェースには、カース信号の設定というの変更として、カースによりり換答>・NC スタート無効。・インタフェース停止。・アラーム停止。	関係の 関係の 関本と では、 では、 では、 では、 では、 では、 では、 では、	リースを解除します。 パート しまっとう アイ・カート しまっとう アイ・カート しまっとう アイ・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・カー・
25105   軸 %1 エンコーダ位   置が許容範囲を超えました   ました   また   ま	%1 = 軸名称, 主軸番号 二つのエンコーダ間の差が大きすぎます。つまり, 周期的に監視された両エンコーダ間の現在位置の差が関連マシンデータに設定された公差を超えています。 このアラームが出力されるのは, 両方のエンコーダが有効で, 基準点との関係が確定されている場合だけです。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で, このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 選択されているエンコーダに関するマシンデータを確認します。 エンコーダの公差に関するマシンデータを確認します。	リセットキードグルで アラート リセットの全チャネルレープの全チャネルレープの リカートリーの リカートリーの リカートリーの リカートリーの リカートリーの リカートリーの リカートリーの リカートリーの リカートリーの リカーの リカーの リカートリーの リカーの リカートリーの リカーの リカーの リカーの リカーの リカーの リカーの リカーの リ

アラーム	説明	対処	プログラム継続
25110 軸 %1 選択したエン コーダが使用できま せん	%1 = 軸名称, 主軸番号 選択したエンコーダが軸別マシンデータ 30200 NUM_ENCS に設定されたエンコーダの最大個数と矛盾しています。つまり, 第2エンコーダがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 当該軸へ使用する現在位置検出エンコーダの個数をマシンデータ 30200 NUM_ENCS (「エンコーダ数」) に入力します。 入力値 0: エンコーダなしの軸 (たとえば主軸) 入力値 1:1 個のエンコーダがある軸(デフォルト値) 入力値 2:2 個のエンコーダがある軸(たとえば別置き/モータエンコーダ)	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
25200 軸 %1 要求されたパ ラメータセットが無 効	%1 = 軸名称, 主軸番号 位置決め制御用の新しいパラメータ 設定が要求されましたが, その番号 が許容範囲(8パラメータ設定:番号 0~7が使用できます)を超えていま す。 <システム応答> •NCスタート無効。 •インタフェース信号の設定。 •アラームの表示。 •NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 軸別/主軸別インタフェース信号 (DB 31 ~ 48, DBX 21.0, 21.1 及び 21.2「ドライブ パラメータ設定 A, B, C の選択」)を確認します。 各パラメータ設定は下記のマシンデータを含んでいます。: MD 31050 DRIVE_AX_RATIO_DENOM[n] MD 31060 DRIVE_AX_RATIO_NUMERA[n] MD 32200 POSCTRL_GAIN[n] MD 32800 EQUIV_CURRCTRL_TIME[n] MD 32810 EQUIV_SPEEDCTRL_TIME[n] MD 32910 DYN_MATCH_TIME[n] MD 36200 AX_VELO_LIMIT[n]	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
25201 軸 %1 でドライブのエラーが発生しました	%1 = 軸名称, 主軸番号 ドライブが状態等級 1(ZK1) の重大な 故障を検出しました。このアラーム のほかに出力される下記のドライブ アラームを調べて, 故障の正確な原 因を突きとめることができます。: アラーム 300500, アラーム 300502 ~ 300505, アラーム 300508, アラーム 300515, アラーム 300608, アラーム 300612, アラーム 300614, アラーム 300701 ~ 300761, アラーム 300799, MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	左記のドライブアラームを参照してください。	リセ、この全チャートでです。 トモー・アラー トの全チャ解ト リセットの全を解除 トロー・アラー トロー・アラー アラー・アート リー・アラー・アート リー・アラー・アート リー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー

アラーム	説明	対処	プログラム継続
25202 %1 軸はドライブの 応答を待っています	%1 = 軸名称, 主軸番号 ドライブ部分のエラー (ドライブ側 のアラームクリアにより, 自動復旧 できるアラームである。) <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ドライブ部からの応答を待ってください。 このアラームはアラーム 25201 と同様の問題を示します (25201 を参照)。ドライブが通信していない場合 (例えば Profibus コネクタが外されているとき) は、電源がオンしている間中、このアラームは表示し続けます。そうでなければ、このアラームは短時間表示されるだけで、問題が継続的に続く場合、内部的なタイムアウトのあと、アラーム 25201 に置き換わります。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
26000 軸 %1 クランピング モニタ中	%1 = 軸名称, 主軸番号 クランプした軸が指令位置からずれています。許容差は軸別マシンデータ 36050 CLAMP_POS_TOL に設定されています。 軸のクランプは軸別インタフェース信号「クランププロセス有効」(DB 31 ~ 48, DBX 2.3) で有効にされます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で,このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	指令位置からのずれを計測し、計測結果に応じてMDに設定された許容差を大きくするか、クランプ力を調整します(たとえばクランプ圧を高くします)。	リセットキーを押し て、この全チャネルで ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26001 軸 %1 摩擦補正設定エラー	%1 = 軸名称, 主軸番号 加速度 2(MD 32560FRICT_COMP_ACCEL2) が加速度 1(MD 32550 FRICT_COMP_ACCEL1) と加速度 3(MD 32570 FRICT_COMP_ACCEL3) の間にないので, 象限突起補正の適応特性パラメータを設定できません。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・ハてスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 象限突起補正(摩擦補正)の設定パラメータを確認し、必要であれば、MD 32500 FRICT_COMP_ENABLEで補正を無効にします。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてく さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
アラーム 26002 軸 %1 エンコーダ %2 ドライブと位置 決め制御の分解能設 定は違います	%1 = 軸名称、主軸番号 %2 = エンコーダ番号 (1) ロータリーエンコーダ (\$MA_ENC_IS_LINEAR[]==FALS E) MD 31020 \$MA_ENC_RESOL[] に 設定されたエンコーダパルス数が ドライブマシンデータ MD 1005 の設定値と一致していないか、こ れらのマシンデータのどちらかが 0 に設定されています。 (2)EnDat インタフェース付きアブソ リュートエンコーダ (\$MA_ENC_TYPE[]==4) アブソリ ュートエンコーダの場合は、ド ライブが割り当てたインクリメン タルトラックとアブソリュート トラック間の分解能の整合性も確 認されます。 ・モータエンコーダ:MD 1005、MD 1022 ・別置きエンコーダ:MD 1007、MD1032 両方のドライブマシンデータ間の関係は一定でなければなりません。下 記の条件が満たされていない場合に、このアラームが出力されます: 2.1 ロータリーエンコーダ (\$MA_ENC_IS_LINEAR[]==FALSE) MD 1022/MD 1005==4*n[n=1,2,3,] (モータエンコーダ) MD 1032/MD 1007==4*n[n=1,2,3,] (別置きエンコーダ) 2.2 リニアスケール (\$MA_ENC_IS_LINEAR[]==TRUE) MD 1005/MD 1022==4*n[n=1,2,3,] (データエンコーダ) (別置きエンコーダ) MD 1007/MD 1032==4*n[n=1,2,3,] (別置きエンコーダ) ベシステム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。	対処 関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータを修正します。 アブソリュートエンコーダの場合は、エンコーダに関する問題を表示したドライブアラームを検討する必要があるかもしれません。これらのアラームに示された問題が、ドライブがエンコーダから読み出した MD 1022/MD1032 の入力値が不正なことの原因になっている可能性があります。	プログラム継続電源を切って、入れ直してください。
	<ul> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26003 軸 %1 リードスクリ ューピッチが無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 軸別マシンデータ 31030LEADSCREW_PITCH に設定されたボール ねじ/台形ねじのピッチがゼロです。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で,このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・MC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ねじのピッチを調べて(機械メーカ に問い合わせるか、主軸カバーを外 してピッチを計測します)、マシンデ ータ 31030 LEADSCREW_PITCH に 入力します。(約 10 または 5 mm/rev です)。	電源を切って、入れ直してください。
26004 軸 %1 リニアエンコ ーダ %2 グリッド点 間隔が無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = エンコーダ番号 軸別マシンデータ 31010ENC_GRID_POINT_DIST に設定されたエンコーダのグリッド点の間隔がゼロです。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 機械(または計測装置)メーカが提供したデータに従って、エンコーダのグリッド点の間隔をマシンデータ31010 ENC_GRID_POINT_DIST に入力します。	電源を切って、入れ直してください。
26005 軸 %1 設定された定 格出力が無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 マシンデータ 32250RATED_OUTVAL にされたアナログ最高定格出力電圧 に対するパーセンテージまたは 32260 RATED_VELO に指令されたモータ 定格回転数がゼロです。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 モータが(マシンデータ 32260RATED_VELO に設定された) 定格回転数 [ 度 / 秒 ] で回転するとき の出力電圧 (10 V の最高定格出力電 圧に対するパーセンテージ)をマシ ンデータ 32250 RATED_OUTVAL に 入力します。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてく さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26006 軸 %1 エンコーダ %2 エンコーダタイ プ / 出力タイプ %3 が違います	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = エンコーダ番号 %3 = エンコーダタイプ/出力タイプ エンコーダタイプまたは出力タイプ がシステムに適合していません。 許容できる設定値: MD 30240 ENC_TYPE = 0 別置きエンコーダなし = 1 インクリメンタルエンコーダ = 4 アブソリュートエンコーダ MD 30130 CTRLOUT_TYPE = 0 シミュレーション軸 = 1 有効軸 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 20240 ENC_TYPE 及び/または MD 30130 CTRLOUT_TYPE を確認 し、必要に応じて訂正します。	電源を切って、入れ直してください。
26007	%1 = 軸名称, 主軸番号 象限突起補正の粗調整幅の範囲は 1 以上で MD 18342   MM_QEC_MAX_POINTS に設定され た最大値 (現時点では 1025) 以下で なければなりません。この調整幅が 大きすぎると, メモリー容量を超え ます。 <システム応答> •アラームの表示。	システム変数 \$AA_QEC_COARSE_STEPS を変更します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26008 軸 %1 象限エラー補 正のファインステッ プサイズが無効	%1 = 軸名称,主軸番号 象限突起補正の精密調整幅の範囲は1 以上16以下でなければなりません。 この調整幅は象限突起補正の計算時間に影響をおよぼします。 <システム応答> ・アラームの表示。	システム変数 \$AA_QEC_FINE_STEPS を変更しま す。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26009 軸 %1 象限エラー補 正ステップ用のメモ リがオーバーフロー	%1 = 軸名称, 主軸番号 データ \$AA_QEC_COARSE_STEPS+1 と \$AA_QEC_FINE_STEPS の積が (MD 18342 MM_QEC_MAX_POINTS に設定された) 特性曲線点の最大個 数を超えてはいけません。方向依存 形特性曲線の場合は, 上記の積の 2 倍が適用されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 18342 MM_QEC_MAX_POINTS の値を大きくするか, \$AA_QEC_COARSE_STEPS 及び/または \$AA_QEC_FINE_STEPS の値を 小さくします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26010 軸 %1 象限エラー補 正の加速特性が無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 \$AA_QEC_ACCEL_1/2/3: 加速特性は3パターンに分類されます。加速度はパターンによって異なります。デフォルト値を変更できるのは,これらのパターンで補正がうまくいかない場合だけです。 デフォルト値は下記のとおりです: ・\$AA_QEC_ACCEL_1 最高加速度(\$AA_QEC_ACCEL_3)の約2% ・\$AA_QEC_ACCEL_3 の約60% ・\$AA_QEC_ACCEL_3 最高加速度(32300 MAX_AX_ACCEL) <システム応答> ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 下記の条件にしたがった値を入力します。: 0<\$AA_QEC_ACCEL_1< \$AA_QEC_ACCEL_2< \$AA_QEC_ACCEL_3	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26011 軸 %1 象限エラー補正の計測間隔が無効	<ul> <li>%1 = 軸名称, 主軸番号</li> <li>\$AA_QEC_MEAS_TIME_1/2/3: 突起補正を決定するための計測時間は補正値有効条件が満たされたときから始まり(所定の速度の符号が変わります),マシンデータの値が決定されたときに終わります。一般的に,計測時間は下記の3パターンに分類されます。デフォルト値を変更できるのは,問題が発生した場合だけです。計測時間の3パターンは加速特性の3パターンにそれぞれ対応しています。</li> <li>(1) \$AA_QEC_MEAS_TIME_1 加速度が0~\$AA_QEC_ACCEL_1 の範囲内にあるときの(突起補正を決定するための)計測時間を設定します。</li> <li>(2) \$AA_QEC_MEAS_TIME_2 加速度が\$AA_QEC_ACCEL_1 ~</li> <li>\$AA_QEC_MEAS_TIME_3 加速度が\$AA_QEC_ACCEL_2 の範囲内にあるときの計測時間を設定します。</li> <li>(3) \$AA_QEC_MEAS_TIME_3 加速度が\$AA_QEC_ACCEL_2 ~</li> <li>\$AA_QEC_ACCEL_3 の範囲内にあるときの計測時間を設定します。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 下記の条件にしたがった値を入力します。: 0 < \$AA_QEC_MEAS_TIME_1 < \$AA_QEC_MEAS_TIME_2 < \$AA_QEC_MEAS_TIME_3	リセットキーです。 パートプログラムだ カートリースタートしてくだ 再スタートしてくだ。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26012 軸 %1 象限エラー補 正のフィードフォワ ード制御が無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 象限突起の基準を決定するためには, フィードフォワード制御を正しく設 定する必要があります。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・アラームの表示。	フィードフォワード制御をオンにして、正しく設定します。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26014 軸 %1 マシンデータ %2 値が無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 マシンデータに不正な値が含まれて います。 〈システム応答〉 ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・モードグループ準備未完。単一軸 でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しい値を入力した後、電源を切って、入れ直してください。	電源を切って、入れ直してください。
26015 軸 %1 マシンデータ %2[%3] 値が無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 %3 = インデックス: MD 配列インデックス マシンデータに不正な値が含まれています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しい値を入力した後、電源を切って、入れ直してください。	電源を切って、入れ直してください。
26016 軸 %1 マシンデータ %2 値が無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 マシンデータに不正な値が含まれて います。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・モードグループ準備未完。単一軸 でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しい値を入力した後、リセットします。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26017 軸 %1 マシンデータ %2[%3] 値が無効	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = 文字列:マシンデータ識別子 %3 = インデックス: MD 配列インデックス マシンデータに不正な値が含まれています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しい値を入力した後、リセットします。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26018 軸 %1 制御出力ブランチドライブ %2 が 重複して使用されています	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = ドライブ番号 指令が重複しています。マシンデータ 30110 CTRL_MODULE_NR で,同じ値が複数の軸に割り当てられています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ 30110 CTRL_MODULE_NR を修正して,指令の重複割当てをなくします。 選択されたバスタイプ \$MA_CTRLOUT_SEGMENT_NR.も確認してください。	電源を切って、入れ直してください。
26019 軸 %1 エンコーダ %2 このコントロー ラモジュールで測定 はできません	%1 = NC 軸番号 %2 = エンコーダ番号 MD 13100 DRIVE_DIAGNOSIS[8] が ゼロではない値を含んでいる場合は、 計測に対応できない制御モジュール が少なくとも 1 つあります。この軸 ヘパートプログラムで計測を指令しました。 くシステム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	可能であれば、当該軸が移動しないように計測指令を修正します。 MEAS ブロックで当該軸を再指定してはいけません。ただし、この場合は、当該軸の計測値を参照できなくなります。もうひとつの対処は、制御モジュールを計測に対応できるものに交換することです。 DRIVE_DIAGNOSIS[8] を参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明		対処		プログラム継続
26020 軸 %1 ハードウェアエラー %3 (エンコーダ %2 の初期化中)	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = エンコーダ番号 %3 = 詳細エラー コード エンコーダの初期化中にエラ ーが発生しました(アブソリ ュート エンコーダ インタフェ	ハードウェブ ばエンコータ している適切	責任者に通知してください アエラーの原因を解消し、 ダを交換します。この機能 別なモジュールは EnDat is ス付きのエンコーダで使用 ください。	必要であれ ヒをサポート ヒたは SSI イ	電源を切って, 入れ直してくだ さい。
	ースの詳細なエラーコードに	ビット番号	内容	注記	
	ついては補足情報を参照)。	ビット0	照明の故障		
	MD ALARM REACTION CHAN	ビット1	信号の増幅が過小		
	NOREADY(チャネル準備未	ビット2	位置の値が不正		
	完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更する	ビット3	過電圧		
	ことができます。	ビット4	電圧不足		
	<結果>	ビット5	過電流		
	<ul><li>モードグループ準備未完。</li><li>フォローアップモードに切</li></ul>	ビット6	バッテリ交換要		
	換え。     ・チャネル準備未完。     ・NC スタート無効。	ビット7	制御確認 エラー	SW 4.2 以降, 同期リニア モーター	
	<ul><li>・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してください。</li><li>・インタフェース信号の設定。</li></ul>	ビット8	EnDat エンコーダ, 重 複選択	SW 4.2 以降, 同期リニア モーター	
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>	ビット9	ERN1387 または EQN エンコーダの C/D トラ ックのエラー, あるい		
			は不正な設定 (EQN, MD1011 以外)		
		ビット10	ログキャンセル不能ま たはハードウェアが旧 式		
		ビット11	データ ラインで SSI レベルを検出, エンコーダ未接続またはエンコーダ ケーブルが不正(EQN 用ではなく ERN用)		
		ビット12	計測値読取り中にタイ ムアウト		
		ビット13	CRC エラー		
		ビット14	直接計測信号用 IPU サブモジュールが不良	611D 拡張機 能付きモデ ルのみ	
		ビット15	エンコーダの故障		
		ている軸がりる場合になるしているしてジューショナ。 第一別 おまびュー 別 ままびュー	ールが 611D のみ第 2 検出アブソリュートエンコータ 食出器接続器がプラグイン 曲を無効にする前に,この いの第 1 検出器の軸が無象 第 1 検出器の無効軸が無効 ールの全検出器が初期化さ か軸はそのときエラー無し	がで動作して / された後, Oコントロー 動軸に切り換 かになった後, Sれます。第2	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26022 軸 %1, エンコーダ %2 測定がサポート されていません, エ ンコーダシミュレー ション	%1 = NC 軸名称 %2 = エンコーダ番号 エンコーダハードウェア (模擬エンコーダを使用して)を使用しないで計測が行われた場合,コントロールにアラームが発生します。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・可能な場合、関連軸が移動しないように計測動作を修正します。この軸を MEAS ブロックでプログラムし直さないでください。ただし、この軸の計測値を要求することはできません。 ・計測時に模擬エンコーダが使用されていないことを確認します (MD30240 ENC_TYPE)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26024 軸 %1 マシンデータ %2 値が変更されま した。	%1= 軸名称,主軸番号 %2= 文字列:マシンデータ識別子 マシンデータの設定値が不正なため,システムソフトウェアにより変更されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26025 軸 %1 マシンデータ %2[%3] 値が変更さ れました	%1= 軸名称,主軸番号 %2= 文字列:マシンデータ識別子 %3= インデックス:マシンデータ配 列インデックス マシンデータの設定値が不正なため,システムソフトウェアにより適正な値に変更されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	マシンデータを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26030 軸 %1 エンコーダ %2 現在位置を失い ました	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = エンコーダ番号 アブソリュートエンコーダの絶対位 置が下記の理由で無効になりました。 ・パラメータブロックの変更時に, エンコーダとその処理の間で,ギア比が変更されていた,または ・エンコーダが置き換えられたため,(アブソリュートエンコーダのシリアル番号が変わったため) <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NCスタート無効。 ・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してください。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 アブソリュートエンコーダの再参照 /再同期;エンコーダを負荷側に取り付けて,適切に設定します (MD31040 ENC_IS_DIRECT など)	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除 す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26031 軸 %1 マスター - スレーブ設定エラー	%1 = 軸名称, 主軸番号 本アラームは同じマシン軸がマスタ軸とスレーブ軸として設定されているときに表示されます。 マスタ/スレーブリンク内の軸のそれぞれがマスタ軸とスレーブ軸のどちらとしても操作される可能性があります。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	すべてのリンク軸のマシンデータを確認して、必要であれば、訂正してください。 MD37250(\$MA_MS_ASSIGN_MASTE R_SPEED_CMD) MD37252(\$MA_MS_ASSIGN_MASTE R_TORQUE_CTR)"	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26032 軸 %1 マスタ・スレ ーブが設定されてい ません	<ul> <li>%1 = 軸名称, 主軸番号 設定が不十分なためマスタスレーブ 連結が無効です。.</li> <li>&lt;システム応答&gt;         <ul> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul> </li> </ul>	現在のマスタスレーブ連結の設定を確認してください。 設定は MASLDEF 命令またはマシン データで変更することができます。 MD37250 \$MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED _CMD および MD37252 \$MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQU E_CTR.	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26050 軸 %1 %2 から %3 へ のパラメータセット が変更できません。	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = インデックス: 現在のパラメータブロック %3 = インデックス: 新規パラメータブロック ジャンプを使用しないで, パラメータブロックを変更することはできません。これは, パラメータブロックの内容が異なる負荷ギア比率などに切り替えられているためです。 <システム応答> ・フォローアップモードに切換え。 ・ローカルアラーム応答。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	下記の場合、異なる負荷ギア比率設定でも、MD 31060 と MD 31050 によりアラーム無しでパラメータブロック変更が実行されます。 1. 速度制御とフォローアップモードのとき。 2. 直接接続エンコーダの位置制御のとき。 3. ポジション幅 MD (36500 > 実位置 > MD 36500 の範囲内で間接エンコーダのみの位置制御のとき。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26051 連続パスモード中オ ーバートラベルで停 止しました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 補間パスが要求どおりにブロックエンドで停止しませんでした。ただし, 減速して次のブロックで停止してで存止してで存止してでので停止とってでの停止変更が出されることのよう。原因として、 \$MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START > 0 のとき、PLC が主軸速度を変更し、主軸が指令な必要があることが考えられます。他に、ロナンが終する必要があることが考えられます。 このアラームは、 \$MN_TRACE_SELECT = 'H400' の場合のみ出力されます。アラームは通常抑制されます。 - \$MN_TRACE_SELECT には当社パスワード保護があります。 < システム応答 > ・アラームの表示。	\$MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_ST ART = 1。 計画どおりにパス補間を停止するために、ブロック内でアラーム出力の前に G09 をプログラムします。	Message Clear(または Alarm Cancel)キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
26052 補助機能完了待ちにより軸停止しました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル このアラームは通常, 移動時に補助機能出力があるブロックで発生します。この場合, 補助機能の応答符機時間が想定した時間よりも長くなります。 このアラームは, 内部制御の矛盾によって連続パスモード(G64, G641, …)がブロックされる場合に発生します。 補間パスは, メッセージに示されたブロックの終点で急停止します(制御停止)。次のブロック変更時に, 急停止により位置コントローラでエラーが発生しない場合, パスは継続します(\$MA_CONTOUR_TOL 設定の感度が高すぎる場合など)。 <システム応答> ・アラームの表示。	<ul> <li>このアラームが、移動時に補助機能出力があるブロックで発生する場合、SW5.1以上ではマシンの \$MN_PLC_CYCLE_TIME_AVERA GE を大きくします。</li> <li>計画どおりに補間パスを停止するために、メッセージに示されたブロックで G09 をプログラムします。</li> </ul>	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
26070 第 %2 軸 最大値を拡 張することは PLC ではコントロールで きません (Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = 軸名称,主軸番号</li> <li>PLC で制御可能な軸数以上の軸を制御しようとしました。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	マシンデータ (MD_NUM_MAX_PLC_CNTRL_AX ES) の設定値を確認して,必要であれ ば,修正してください。または, PLC 制御軸の数を減らしてください。	Message Clear(または Alarm Cancel)キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26072 第 %2 軸 PLC ではコ ントロールできませ ん (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 表示されている軸名称は PLC 制御軸 にすることができません。今のとこ ろ, その軸は, どんな状態でも PLC から制御できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	その軸をニュートラルにするために, Release または Waitp コマンドを使用 してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
26074 軸 %2 から PLC コン トロールの切り換え は現在の状態ではで きません (Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 その軸に対する保留アラームがない 場合, PLC は指令処理のみの軸について, 制御権を返す事ができます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	VDI インタフェース信号「PLC 制御軸」をリセットして、「軸リセット」を有効にしてから、再開してください。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを解除してください。
26075 %2 軸は PLC で排他 制御されているため NC プログラムで使 用できません (Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 軸は PLC で排他制御されています。 このため NC プログラムで使用できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	一時的に、軸が排他にならないように、PLC 制御をおこなってください。マシンデータ \$MA_BASE_FUNCTION_MASK ビット 4 を変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26076 %2 軸は PLC 固有軸 のため NC プログラ ムで使用できません (Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 軸は PLC 固有軸です。このため NC プログラムで使用できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	PLC 軸固定で定義しないようにして ください。. \$MA_BASE_FUNCTION_MASK ビット 5 を変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26080 軸 %2 の退避位置が プログラムされてい ません (Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 戻り位置が軸起動時間の間に指令されませんでした。または位置が無効です。 <システム応答> ・アラームの表示。	type=1 (アブソリュート), または type=2 (インクレメント) で POLFA(Axis,Type,Pos), によって値を 設定してください。 type=0 は位置を無効として指定しま す。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
26081 軸 %2 用の軸のトリ ガが有効になった が, 軸が PLC 制御 されていません (Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 単一軸の軸起動が行なわれました。 しかし, 起動時に軸は PLC 制御軸で はありません。(そのため単一軸では ありません。) または位置が無効です。 <システム応答> ・アラームの表示。	軸を PLC 制御軸に設定してください (単一軸宣言をおこなってください)	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26082 PLC 制御軸 %2 の ESR が起動されました (Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 軸の ERS が個別軸 (PLC 制御軸) で 起動されました。 この表示はマシンデータ MD 11410: SUPPRESS_ALARM_MASK ビット28 = 1 で抑制されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	個別軸は ESR 動作後に軸停止します。軸リセットが個別軸に行われた場合,アラームは消されて個別軸は移動を再開します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
26100 軸 %1 ドライブ %2 の寿命のサインがな くなりました	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = ドライブ番号 「動作信号セル」がドライブで更新されません。 ドライブ番号 =0 の出力で, このアラームは IPO レベルのタイムアウトを知らせている可能性があります。(アラーム 4240 も参照ください) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ドライブを再開して、ドライブソフトウエアを確認します。	電源を切って,入れ直してください。
26101   軸 %1 ドライブ %2   通信エラー	<ul> <li>%1 = 軸名称, 主軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>ドライブが通信していません。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・モードグループ準備未完。</li> <li>・フォローアップモードに切換え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> <li>・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してください。</li> </ul>	通信バスの構成を確認してください。 接続を確認してください(コネクタ の外れ、オプションモジュールの停 止など)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26102 軸 %1 ドライブ %2 が動作していません	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = ドライブ番号 動作信号セルがドライブによって更 新されていません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してください。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>サイクルの設定を確認してください。</li> <li>必要であればサイクルの時間を大きくしてください。</li> <li>ドライブの電源再投入を行ってください。</li> <li>ドライブのソフトウェアの可能性があります。</li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26105 %1 軸のドライブが みつかりません	%1 = 軸名称, 主軸番号 表示された軸に割り当てられたドライブが見つかりません。 例: NC に割り付けられた Profibus のスレーブが, SDB-Type-2000. に含まれていません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	推定原因 ・見落としで \$MA_CTRLOUT_TYPE が 0 でない。ドライブを実際に確認してください。(=0) ・\$MA_CTRLOUT_MODULE_NR の設定値が正しくない。すなわち、論理的なドライブ番号が変換され、不適切な値が \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS に格納されました。または、BUS上に存在しないドライブ番号が入力されました。(例、スレーブの数を確認してください。) ・\$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS にProfibus上に構成されていない値が設定されています。(例、SDB-Type-2000S に値が入っていない。)または、Profibus 構成でドライブの入出力スロットとして異なるアドレスが選択されています。	電源を切って、入れ直してください。
26106 %1 軸のエンコーダ %2 がみつかりませ ん	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = エンコーダ番号 表示された軸に割り当てられたドライブが見つかりません。 例:NC に割り付けられた Profibus のスレーブが, SDB-Type-2000 に含まれていません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	推定原因 ・見落としで \$MA_ENC_TYPE が 0 でない。エンコーダを実際に確認してください。(=0) ・\$MA_ENC_MODULE_NR の設定値が正しくない。すなわち,論理的なドライブ番号が変換され不適切な値が \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS に格納されました。または,BUS上に存在しないドライブ番号が入力されました。(例,スレーブの数を確認してください。) ・\$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS にProfibus上に構成されていない値が設定されています。(例, SDB-Type-2000に値が入っていない。)または,Profibus 構成でドライブの入出力スロットとして異なるアドレスが選択されています。	電源を切って,入れ直してください。
26110 自立ドライブのシャ ットダウン/リトラ クションを起動	%1 = 軸名称, 主軸番号 %2 = ドライブ番号 情報アラーム「独立拡張停止または 戻り」が1つ以上の軸のドライブ バスで発生しました。問題のドライブ はその後, NC 移動コマンドを無視し ます。バスはリブートする必要があります(ハードウェアリセット)。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・フォローアップモードに切換え。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ドライブをリブートして、ハードウェアをリセットします。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26120 %2 軸 \$AA_ESR_ENABLE = 1 ですが軸は NEUTRAL に設定し てください(Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 ESR が設定され, \$AA_ESR_ENABLE[axis] = 1 の任意の 軸は NEUTRAL に設定してください。 しかし中立軸 (単一軸を除きます) は ESR を実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	軸を NEUTRAL に設定する前に \$AA_ESR_ENABLE[axis] = 0 に設定してください。 アラームは \$MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 ビット 6 = 1 で抑制できます。	Message Clear ((また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
26121 %2 軸は NEUTRAL です、そして \$AA_ESR_ENABLE = 1 に設定してくだ さい (Ch%1)	%1 = チャネル         %2 = 軸, 主軸         中立軸に \$AA_ESR_ENABLE[Axis] =         1 を設定しないでください。(単一軸を除きます)         中立軸(単一軸を除きます) は ESRを実行できません。         <システム応答>         ・アラームの表示。	中立軸(単一軸を除きます)に \$AA_ESR_ENABLE[Axis] = 1 を設定 してはいけません。 アラームは \$MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 ビット 6 = 1 で抑制されます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
26122 %2 軸は \$AA_ESR_ENABLE = 1 です,この状態 で軸交換は実行しま せん (Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 \$AA_ESR_ENABLE[axis] = 1 で軸交換 はできません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC アラーム停止。 ・アラームの表示。	軸交換前に \$AA_ESR_ENABLE[axis] = 0 に設定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
26123 %2 軸は \$AA_ESR_ENABLE = 1 に設定していま すが \$MA_ESR_REACTI ON = 0 です(Ch%1)	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 \$AA_ESR_ENABLE[axis] = 1 は \$MA_ESR_REACTION[axis] > 0. の場合のみ, 軸に設定されます。. 下記がアラーム発生例です。: N100 \$MA_ESR_REACTION[AX1] = 21 N110 \$AA_ESR_ENABLE[AX1] = 1 N120 NEWCONF 理由は \$MA_ESR_REACTION[AX1] = 21 は N120 NEWCONF. の時に NCK が認識を始めます。 下記のように修正してください。 N100 \$MA_ESR_REACTION[AX1] = 21 N110 NEWCONF N120 \$AA_ESR_ENABLE[AX1] = 1 <システム応答> ・アラームの表示。	\$AA_ESR_ENABLE[axis] = 1 を設定する前に ,\$MA_ESR_REACTION[axis] > 0 に設定してください。 パートプログラムで \$MA_ESR_REACTION[axis] が設定されたとき,例えば NEWCONF は \$AA_ESR_ENABLE[axis] より前に呼んでください。 \$MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2ビット 6 = 1 で抑制されます。	リセットキーでアラ ールトプログラムを 解除してくだ ールトプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26124 %2 軸は \$AC_ESR_TRIGGER が起動しましたが, 軸が中立のため ESR を実行できません	%1 = チャネル %2 = 軸, 主軸 チャネル別 ESR(\$AC_ESR_TRIGGER) が起動し ました。しかし任意の ESR 設定軸が 起動時に NEUTRAL です。中立軸は ESR で無視されます。 (\$AA_ESR_TRIGGER[Ax] に対しての み応答する単一軸は除きます。) <システム応答> ・アラームの表示。	\$中立軸では AA_ESR_ENABLE[Axis] = 1 は設定し ないでください。 アラームは \$MN_ALARM_SUPPRESS_MASK_2 ビット 6 = 1 で抑制できます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
26200 キネマテイックチエーン名 \$NK_CHAIN_NAME [%3] と \$NK_CHAIN_NAME [%4] が同じです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 第 1 チエーンのインデックス %4 = 第 2 チエーンのインデックス (少なくとも) 同一名で2つのキネマ テイックチエーンがあります。 キネマテイックチエーン名ははっき りと区別してください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>キネマテイックチエーン関連名を変更してください。</li></ul>	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26202 キネマテイックチエ ーンリンク名 \$NK_NAME[%3] と \$NK_NAME[%4] が 同じです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 第 1 チエーン要素のインデックス %4 = 第 2 チエーン要素のインデックス 少なくとも同一名で 2 つのキネマティックチエーンリンクがあります。 キネマテイックチエーンリンク名ははつきりと区別してください。 くシステム応答 > ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	<ul><li>・関連キネマテイックチエーンリン ク名を変更してください。</li></ul>	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26204 \$NK_NEXT[%4] で 参照されるチエーン 要素 %3 は既にチエ ーンに含まれていま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 次のチエーンリンク名 %4 = チエーンリンクのインデックス あるチエーンリンクで, 次のチエー ンリンクが既にチエーン内に存在す るチエーンリンクのように指定され ています。 これは使用できない閉じたチエーン を設定しています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	閉じたチエーンにならないような方 法でキネマテイックチエーンを定義 してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26206 \$NK_1ST_ELEM[%4 ] で参照されるチエ ーン要素 %3 があり ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 第1 チエーン要素名 %4 = チエーンのインデックス キネマテイックの第1リンクとして 当該チエーンリンクが存在しません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NK_1ST_ELEM[] で,存在するチェーンリンク名を指定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26208 \$NK_NEXT[%4] で 参照されるチエーン 要素 %3 がありませ ん (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル %3=次のチエーン要素名 %4=チエーンのインデックス キネマテイックの次のリンクとして 当該チエーンリンクが存在しません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NK_1ST_NEXT[] で,存在するチェーンリンク名を指定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26210 \$NK_NEXTP[%4] で 参照されるチエーン 要素 %3 がありませ ん (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=次のチエーン要素名 %4=チエーンのインデックス キネマテイックの次のパラレルリン クとして当該チエーンリンクが存在 しません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NK_1ST_ELEM[] で,存在するチェーンリンク名を指定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26212 最大チエーン要素数 %3 を超えました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = チエーンリンク数 全チエーンを含まれる最大許容チエーンリンク数が多すぎます。 最大番号を決めるとき, 複数のチエーンに含まれる単一チエーンリンクが複数回, 数えられます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	全チエーンリンクに含まれるチエーンリンク数を減らしてください。これは例えば、個々の、そして現在未要求のチエーンを無効にすること、そしてチエーン名の文字列をゼロを入力することで達成できます。	NC スタートキーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26222 保護領域名 \$NP_PROT_NAME [%3] と \$NP_PROT_NAME [%4] が同じです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 第1 保護領域のインデックス %4 = 第2 保護領域のインデックス 2 つの保護領域名が同一名で指定されました。 保護領域名は明確に区別してください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関連保護領域名の1つを変更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26224 保護領域要素名 \$NP_NAME[%3] と \$NP_NAME[%4] が 同じです (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=第1保護領域要素のインデックス %4=第2保護領域要素のインデックス 2つの保護領域要素名が同一名で指定されました。 保護領域要素名は明確に区別してください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関連保護領域要素名の1つを変更してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26226 \$NP_TYPE[%3] の保 護領域タイプが無効 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域要素のインデックス 無効な保護領域タイプが指定されま した。 許容保護領域タイプはマシンデータ \$MN_3D_PROT_AREA_TYPE_NAME _TAB. で定義されます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	有効な保護領域タイプを指定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26228 \$NP_1ST_PROT[%4] で参照される保護領 域要素がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域名 %4 = 保護領域のインデックス 保護領域内の最初に当該保護領域要素がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_1ST_PROT[] で,存在する保護 領域要素名を指定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26230 \$NP_NEXT[%4] で参 照される保護領域要 素がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 次の保護領域要素のインデックス %4 = 保護領域のインデックス 保護領域で次に当該保護領域要素がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_NEXT[] で、存在する保護領域要素名を指定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26232 最大許容保護領域要 素数を超えました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 次の保護領域要素名 許容最大保護領域要素数を超えました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	保護領域数または保護領域要素数を 減らしてください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26234 保護領域 \$NP_PROT_NAME[ %3] は保護領域要素 がありません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>%3 = 保護領域のインデックス</li> <li>保護領域は少なくとも1つの保護領域を含めてください。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・修正ブロック再読込み。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	保護領域の定義を変更してください。または保護領域を削除してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26236 \$NP_NEXT[%4] で参 照される保護領域要 素 %3 は既に定義チ エーンに含まれてい ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域要素のインデックス %4 = 保護領域要素のインデックス 閉じた定義チエーンがありました。即ち保護領域要素がその領域の部分 を含みます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	保護領域の定義を変更してください。 または保護領域を削除してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26238 \$NP_ADD[%4], で参 照される保護領域 %3 がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 付加される保護領域名 %4 = 保護領域のインデックス 現在の保護領域要素に付加される保 護領域がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_ADD[]で、存在する保護領域の名前を指定してください。当該名前の保護領域を定義するか、入力を削除してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26240 \$NP_ADD[%3] で当 該保護領域がキネマ テイックチエーンで リンクされています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域要素のインデックス 存在するプロテクション領域に \$NP_ADD[] によって付加された保 護領域は, キネマテイックチエーン にリンクしないでください。例えば \$NP_CHAIN_NAME[] と \$NP_CHAIN_ELMEM[] は空にして ください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_ADD[] で、キネマテイックチェーンでリンクされていない保護領域を入力してください。または付加された保護領域のなかのキネマテイックチエーンの参照を削除してください。または \$NP_ADD[] の入力を削除してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26242 NP_CHAIN_NAME[ %3] のキネマテイッ クチエーン要素名が 未定義です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域のインデックス キネマテイックチエーン要素名が \$NP_CHAIN_ELEM[]. で保護領域に 指定されました。 この場合, \$NP_CHAIN_NAME[]. にキネマテイックチエーン自身の名 前を強制的に指定します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_CHAIN_NAME[] にキネマテ イックチエーンの名前を指定してく ださい。または \$NP_CHAIN_ELEM[]. の入力を削除 してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26244 \$NP_NEXT[%4] で参 照される保護領域 %3 は既に定義チエ ーンに含まれていま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域のインデックス %4 = 保護領域要素のインデックス 閉じた定義チエーンがありました。 即ち保護領域要素がその領域の部分 を含みます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	保護領域の定義を変更してください。 または保護領域を削除してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26246 パラメータ \$NP_PARA[%3,%4] が無効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域要素のインデックス %4 = パラメータのインデックス 無効な保護領域要素定義パラメータ が指定されました。マイナスのパラメータ値は指定できません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	有効パラメータ値を指定してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26248 パラメータ \$NP_BIT_NO[%3] の 内容 %4 が無効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 指令ビットインデックス %4 = パラメータのインデックス 既に有効な保護領域の有効または無 効状態を切り換えるために当該ビット番号が無効です。 ビット番号は-1~63の間です。 -1の意味はインタフェースビットが 保護領域に指定されていないことを 意味します。 0~63は保護領域の起動状態が切り 換えられるインタフェースビットの インデックスを指定します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	有効なインデックスを指定してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26250 保護領域要素名 \$NP_NAME[%3] と \$NP_NAME[%4] が 同じです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 第1 保護領域グループのインデックス %4 = 第2 保護領域グループのインデックス 2 つの保護領域グループ名が同一名で指定されました。 保護領域グループ名は明確に区別してください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関連保護領域グループ名の1つを変 更してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26252 保護領域グループ %3 の要素 %4 がキ ネマテイックチエー ンでリンクしていま せん (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル %3=第1保護領域グループのインデックス %4=第2保護領域グループのインデックス 保護領域グループ要素の保護領域がキネマテイックチエーンでリンクしてください。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。	キネマテックチエーンの保護領域の 指定を定義してください。 保護領域グループから保護領域を削 除してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26254 保護領域グループ %3の要素%4で参 照される保護領域が ありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域グループ番号 %4 = 保護領域グループ要素番号 現在の保護領域グループに付加される保護領域がありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_MEMBER_X [] で,存在する 保護領域の名前を指定してください。 当該名前の保護領域を定義するか, 入力を削除してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26256 \$NP_ADD_GROUP[ %4] で参照される保 護領域グループ %3 がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 付加される保護領域グループ名 %4 = 保護領域グループのインデックス 現在の保護領域グループに付加される保護領域グループがありません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_ADD_GROUP[] で,存在する 保護領域グループの名前を指定して ください。当該名前の保護領域グル ープを定義するか,入力を削除して ください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26260 2 つの保護領域 %3%4 の干渉です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 第 1 保護領域名 %4 = 第 2 保護領域名 2 つの保護領域が指定ブロックで干渉 しています。すなわち 2 つの保護領 域間の距離がマシンデータ \$MN_COLLISION_TOLERANCEで定 義された値より小さくなっています。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC プログラムまたは関連保護領域の 定義を変更してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26262 2 つの保護領域 %2%3 の干渉試験中 のメモリ空間が不足 しました 公称値/実効値:%4 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 第1 保護領域名 %3 = 第2 保護領域名 %4 = 公称値/実効値 2 つの保護領域の干渉監視は保護領域に含まれる要素数あった内部メモリ空間のサイズが必要です。 第1 保護領域が m 要素数そして第2 保護領域が n 要素数を持つ場合, そのときは最大各々4バイトの4*n*mのメモリ空間が必要です。 例) 第1 保護領域が 20 要素数 第2 保護領域が 25 要素数 一時メモリ空間 4*4*20*25 = 8000バイトが必要です。 必要メモリ空間のサイズはマシンデータ \$MN_MM_3D_COLLISIONで設定します。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC プログラムまたは関連保護領域の 定義を変更してください。 マシンデータ \$MN_MM_3D_COLLISION を調節し てください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26264 保護領域名 %3 があ りません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域名 当該名の任意の保護領域がありません。(例えば関数呼び出し PROTA 実行中など) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・アラームの表示。	存在する保護領域を指定してください。 または当該名前で保護領域を定義してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26266 保護領域名 %3 が複 数回指令されました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域名 保護領域名は複数回指令されました。 (例えば機能呼び出し PROTA 実行中 など) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	各要求保護領域名は1回だけ指定してください。	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26268 領域 %3 が保護イン タフェースビットに 未定義です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 保護領域名 インタフェースビットが設定されていない保護領域を事前に設定しようとしました。 既に有効な保護領域で, 有効または無効状態の切り換えができきる \$NP_BIT_NO[] によってインタフェースビットが定義されるときだけ, 保護領域が事前に設定できます。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	インタフェースビットを保護領域に 設定してください。 または別の起動モードを選択してく ださい。(有効/無効)	NC スタート キーま たはリセットキーで アラームを解除しま す。 処理を継続してくだ さい。
26270 PROTA 関数呼び出 し中に無効な動作パ ラメータがあります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル PROTA 関数の起動パラメータが無効値を含みます。 下記の値のみ使用可能です。 "A" または "a" (= 有効) "I" または "i" (= 無効) "P" または "p" (= 事前に有効) "R" または "r" (= 保護領域定義から起動状態を引き継ぎます) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	有効な起動パラメータを指定してください。("A", "a", "I", "i", "P", "p", "R", "r").	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
26272 パラメータ \$NP_INIT_STAT[%4] の内容 %3 が無効で す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = 指令状態 %4 = パラメータインデックス 保護領域に無効な起動状態が指定されました。 下記の値のみ使用可能です。 "A" または "a" (= 有効) "I" または "i" (= 無効) "P" または "p" (= 事前に有効) <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	有効な起動パラメータを指定してく ださい。("A", "a", "I", "i", "P", "p")	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26274 \$NP_CHAIN_NAME[ %4] で参照されるチ エーンがありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = チエーン名 %4 = 保護領域のインデックス 保護領域定義 (\$NP_CHAIN_NAME[]) で参照され るキネマテイックチエーンがありま せん。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_CHAIN_NAME[] で、存在する キネマテックチエーン名を指定して ください。 または当該名前でチエーンを定義し てください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26276 \$NP_CHAIN_ELEM[ %4] で参照されるチ エーン要素がありま せん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = チエーン要素名 %4 = 保護領域のインデックス 保護領域定義 (\$NP_CHAIN_ELEM[]) で参照され るキネマテイックチエーン要素があ りません。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	\$NP_CHAIN_ELEM[] で、存在する キネマテックチエーン要素名を指定 してください。 または当該名前でチエーン要素を定 義してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。 処理を継続してください。
26280 %2 軸が干渉で停止 しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称, 主軸番号 %3 = 文字列 指定軸が干渉で停止しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	ジョグモード: 軸を危険領域から退避してください。 自動モード: 干渉の理由を調べて,可能性を排除してください。 考えられる原因: NCプログラム不良,過大なハンドル重畳,軸連結または,2つのチャネルの不具合です。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
アラーム 27000 軸 %1 安全に参照さ れていない	説明 %1 = 軸寄 このですするでは2つの理由がありまで、このですでです。 ・マンで・シンでですが、このでは2つのではではではではでいいがいいがいいがいいがいいがいいがいいがいいがいいがいいがいいがいいがいいが	対処 軸を既知の位置に移動します。「レファレス点復帰」モードに変更して、ソフトキー「確認」を押します。位置を示された位置を表示が見れたがします。こととの確認しまり位置をではいれるしまりででは、これでは、これでは、一種認が既には、一様にでは、一様には、一様には、一様には、一様には、一様には、一様には、一様には、一様に	プログラム継続アラームの原因に関する表示が消えは不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27001 軸 %1 監視チャネル でのエラー, コード %2, 数値: NCK %3, ドライブ %4	%1 = 軸番号 %2 = 追加情報 相互比較インデックス %3 = 追加情報 比較値 NCK %4 = 追加情報 比較値ドライブ 2 つの監視チャネルの相互比較で,入 カデータまたは監視操作の結果に違いが見つかりました。いずれかのモニターが正しく機能していません。つまり,安全操作ができません。 NC 側は以下のエラーコードが表示されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。 安全監視が有効な場合,STOP B も自動的に有効になります。この場合コントローラの電源 OFF/ON が必要です。	監視チャネル間の違いを見つけます。エラーコード%2に原因が示異なるます。安全関連マシンデータが可用ード場合や(必要に応じて、再ロード場合があります)、安全関連入力のレベルが異なる場合があります(再計測します)。上記の状態が原因でエラーが発生していない場合、CPUでエラーが切ります(「切り替えられた」メモリセルなど)。このは、コーには一時的なもの(電源を入れもの(電源投入後も発生する場合にいかあります。	リセットキーです。 ールを解除ログラスを アフィートしまっくだ 再スタートしまっとだ さい。 STOPB も自動的に有 効になります。制替 える必要があります。 (POWER ON)

## 840D/611D の STOP F のエラー コード表

番号	名称	説明	原因,対処
0	エラーなし	このチャネルにはエラーはありません。 ドライブアラーム 300911 参照	このチャネルにはエラーはあり ません。他のチャネルで原因を 探して,エラーコードを解釈 します。
1	結果リスト1	SBH/SG/SBR/SE の結果が違っています。例えば、 監視チャネルの起動が違っています。 詳細情報は MD 1391, 1392 を参照してください。	SGE を使用した関数制御が異なることなどが原因。 611D-MD 1391 及び 1392 の詳細エラーコードを解析してください。
2	結果リスト2	SN と n_X で結果が違っています。 詳細情報は MD 1393, 1394 を参照してください。	カム許容値を確認します。 611D-MD 1393 及び 1394 の正確 なエラーコードを確認します。
3	現在位置	現在位置の差が \$MD_SAFE_POS_TOL の値を超え ています。	エンコーダの設定が間違っています (MDを確認します)。 停止位置が異なって記憶されています。
4	予約	_	クロスチェックはありません
5	機能の有効化	\$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE が有効です。	等しい MD を入力します。
6	SG1 の制限値	速度制限 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0]	等しい MD を入力します。
7	SG2 の制限値	速度制限 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2]	等しい MD を入力します。
8	SG3 の制限値	速度制限 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[3]	等しい MD を入力します。
9	SG4 の制限値	速度制限 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[4]	等しい MD を入力します。
10	停止許容値	安全操作停止の許容値 \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL	等しい MD を入力します。
11	上限値 SE1	安全位置制限 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[0]	等しい MD を入力します。
12	下限値 SE1	安全位置制限 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[0]	等しい MD を入力します。
13	上限値 SE2	安全位置制限 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[1]	等しい MD を入力します。
14	下限值 SE2	安全位置制限 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[1]	等しい MD を入力します。
15	安全カム 1 + (+ 許容値)	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0] + \$MA_SAFE_CAM_TOL	等しい MD を入力します。
16	安全カム1+	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0]	等しい MD を入力します。
17	安全カム l – (+ 許容値)	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0] + \$MA_SAFE_CAM_TOL	等しい MD を入力します。
18	安全カム 1 -	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0]	等しい MD を入力します。
19	安全カム 2 + (+ 許容値)	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1] + \$MA_SAFE_CAM_TOL	等しい MD を入力します。
20	安全カム2+	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1]	等しい MD を入力します。
21	安全カム 2 - (+ 許容値)	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1] + \$MA_SAFE_CAM_TOL	等しい MD を入力します。
22	安全カム2-	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1]	等しい MD を入力します。
23	安全カム 3 + (+許容値)	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2] + \$MA_SAFE_CAM_TOL	等しい MD を入力します。
24	安全カム3+	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2]	等しい MD を入力します。
25	安全カム 3 - (+ 許容値)	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2] + \$MA_SAFE_CAM_TOL	等しい MD を入力します。
26	安全カム 3 -	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2]	等しい MD を入力します。

番号	名称	説明	原因,対処
27	安全カム4+ (+許容値)	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3] + \$MA_SAFE_CAM_TOL	等しい MD を入力します。
28	安全カム 4+	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3]	等しい MD を入力します。
29	安全カム 4 - (+ 許容値)	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3] + \$MA_SAFE_CAM_TOL	等しい MD を入力します。
30	安全カム4-	カム位置制限 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3]	等しい MD を入力します。
31	位置許容値	有効現在値同期(slippage) の実軸位置許容値 \$MA_SAFE_POS_TOL, \$MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL	等しい MD を入力します。
32	原点位置許容値	\$MA_SAFE_REFP_POS_TOL	等しい MD を入力します。
33	速度変更時間	SG[X]→SG[y] の遅延 \$MA_SAFE_VELO_SWITCH_DELAY	等しい MD を入力します。
34	許容時間値 SGE 変更	クロスチェック遅延 \$MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME	等しい MD を入力します。
35	パルス禁止遅延時間	パルス禁止停止 B 遅れ \$MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY	等しい MD を入力します。
36	パルス禁止の確認時間	パルス禁止停止試験遅れ \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME	等しい MD を入力します。
37	STOP C から SBH への移行 時間	STOP C から SBH への遅れ \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C	等しい MD を入力します。
38	STOP D から SBH への移行 時間	STOP D から SBH への遅れ \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D	等しい MD を入力します。
39	STOP E から SBH への移行 時間	STOP E から SBH への遅れ \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E	等しい MD を入力します。
40	SG への応答停止	SG の停止応答超過 \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE	等しい MD を入力します。
41	SE への停止応答	SE の停止応答超過 \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE	等しい MD を入力します。
42	パルス禁止クリープ速度	停止速度 \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL	等しい MD を入力します。
43	記憶試験停止応答	メモリ試験,停止応答	_
44	実際の位置 + SG1 の制限値	実際の位置 + SG[0] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0]	_
45	実際の位置 - SG1 の制限値	実際の位置 - SG[0] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0]	_
46	実際の位置 + SG2 の制限値	実際の位置 + SG[1] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[1]	_
47	実際の位置 - SG2 の制限値	実際の位置 - SG[1] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[1]	_
48	実際の位置 + SG3 の制限値	実際の位置 + SG[2] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2]	_
49	実際の位置 - SG3 の制限値	実際の位置 - SG[1] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2]	_
50	実際の位置 + SG4 の制限値	実際の位置 + SG[1] \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[3]	_
51	実際の位置 - SG4 の制限値	実際の位置 + SG[3] \$MA SAFE VELO LIMIT[3]	_
52	停止位置+許容値	\$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL	_
53	停止位置 - 許容値	\$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL	_
54	実際の位置 "+ nx" + 許容値	\$MA_SAFE_VELO_X + \$MA_SAFE_POS_TOL	_
55	実際の位置 "+ nx"	\$MA_SAFE_VELO_X	_
56	実際の位置 "- nx"	\$MA_SAFE_VELO_X	_
57	実際の位置 "- nx" - 許容値	\$MA_SAFE_VELO_X - \$MA_SAFE_POS_TOL	_
58	現在のシャットダウン要求	   外部停止要求有効	_
59	SG オーバライド係数 1	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[0]	等しい MD を入力します。
60	SG オーバライド係数 2	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[1]	等しい MD を入力します。
		,	=, ,, , = 3. , 0

番号	名称	説明	原因,対処
61	SG オーバライド係数 3	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[2]	等しい MD を入力します。
62	SG オーバライド係数 4	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[3]	等しい MD を入力します。
63	SG オーバライド係数 5	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[4]	等しい MD を入力します。
64	SG オーバライド係数 6	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[5]	等しい MD を入力します。
65	SG オーバライド係数 7	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[6]	等しい MD を入力します。
66	SG オーバライド係数 8	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[7]	等しい MD を入力します。
67	SG オーバライド係数 9	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[8]	等しい MD を入力します。
68	SG オーバライド係数 10	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[9]	等しい MD を入力します。
69	SG オーバライド係数 11	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[10]	等しい MD を入力します。
70	SG オーバライド係数 12	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[11]	等しい MD を入力します。
71	SG オーバライド係数 13	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[12]	等しい MD を入力します。
72	SG オーバライド係数 14	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[13]	等しい MD を入力します。
73	SG オーバライド係数 15	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[14]	等しい MD を入力します。
74	SG オーバライド係数 16	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[15]	等しい MD を入力します。
75	速度制限 "nx"	\$MA_SAFE_VELO_X	等しい MD を入力します。
76	SG1 の停止応答	\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[0]	等しい MD を入力します。
77	SG2 の停止応答	\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[1]	等しい MD を入力します。
78	SG3 の停止応答	\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[2]	等しい MD を入力します。
79	SG4 の停止応答	\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[3]	等しい MD を入力します。
80	安全カムのモジュロ値	\$MA_SAFE_MODULO_RANGE	等しい MD を入力します。
81	安全減速速度許容値	\$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL	等しい MD を入力します。
82	SG 補正係数 SGEs	SEG 0 ~ 15 = 有効 SEG 位置, -1=SG オーバライド	等しい SEGs を始動してくださ
		無効(SG2 も SG4 も無効,または \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE で機能が無効)	V ′°
83	応答試験時間の差異	\$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE (被E/J-無效/)  \$MA_SAFE_ACCEPTANCE_TST_TIMEOUT	応答試験の継続。
03	心合政族时间少左共	WINTERNEE THE PROPERTY OF THE	等しい MD を入力します。
84	停止Fから停止Bの遅延時	\$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_F	等しい MD を入力します。
	間		
85	パルス禁止バス故障遅延時 間	\$MN_SAFE_PULSE_DIS_TIME_BUSFAIL	等しい MD を入力します。
86	単一エンコーダシステム	\$MA_SAFE_SINGLE_ENC	_
87	エンコーダ設定	\$MA_SAFE_ENC_INPUT_NR	_
88	カム有効	\$MA_SAFE_CAM_ENABLE	_
89	エンコーダ周波数制限	\$MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT	等しい MD を入力します。
90	カム SGA	外側の \$MA_SAFE_CAM_TOL が異なる	_
1000	制御タイマの終了	任意のチャネルから別のチャネルの SEG 変更情報	SEGs の切り換え操作が多すぎ
		があった場合,この制御タイマは他のチャネルのタイマ更新が終了したかどうかを確認するために	ます。(例えば接点問題,接点の緩みなどです)
		使用されます。	V
1001	制御タイマの初期化が不正	このアラーム番号はドライブに設定されているだけです。アラーム 300911 を参照してください。	_
1002	ユーザー確認タイマの終了	ユーザー確認不整合:両方の監視チャネルで2秒	
		後のユーザー確認データが異なります。	_
		%3 = NCK ユーザー確認状態	_
		%4 = 611D ユーザー確認状態	

## 2.1 NCK アラーム

番号	名称	説明	原因,対処
1003	原点許容値超過	原点許容値 \$MA_SAFE_REFP_POS_TOL を超過しています。	原点位置と現在の安全実位置を 比較してください。
1004	ユーザー確認の妥当性が影響を受けます	ユーザー確認の妥当性エラー	_
1005	試験停止選択時に既にパル スは禁止	試験停止選択時に,「パルス」は禁止していました。	パルス無しのテスト選択が有効 です。SEGの配線で「パルス が禁止されました」でエラーに なります。
1006	強制 SGA 起動時のエラー	このアラーム番号はドライブに設定されているだけです。アラーム 300911 を参照してください。	_
1007	PLC とドライブ間の通信エ ラー	このアラーム番号はドライブに設定されているだけです。アラーム 300911 を参照してください。	_
1008	PLC とドライブ間のデータ 転送エラー	このアラーム番号はドライブに設定されているだけです。アラーム 300911 を参照してください。	_
1009	試験停止後の停止起動	パルスは \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME 試験停止時間後,有効でした。	<ul> <li>・配線を確認してください。</li> <li>・MD \$MA_SAFE_PULSE_STA TUS_INPUT で SGE 設定を 確認してください。</li> <li>・テスト停止用の時間レベル を確認してください。</li> </ul>
1010	パルスが未禁止	パルスは \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME 試験停止時間後の外部パルス抑制試験中に禁止さ れていませんでした。	MD を確認してください。
1011	ドライブの応答試験状態	NCK またはドライブの応答試験の状態が異なっています。	_
1012	電源投入による格納データ の整合性	_	_
1013	電源投入による格納データ の整合性	PLC SRAM からの NCK ユーザー確認応答と NCK マシンデータのユーザー確認応答が違います。	_
1014	電源投入によるリストアデ ータの整合性	PLC SRAM からの NCK 軸番号と NC 起動時の NCK 軸番号が違います。	_
1020	NCK とドライブ間の周期的 通信が機能しません	NCK 監視チャネルとドライブ監視チャネル間で通信が強制的に途切れました。	-
1024	PLC SRAM からの NCK 停止 位置と NCK マシンデータの NCK 停止位置	PLC SRAM からの NCK 停止位置と NCK マシンデータの NCK 停止位置が違います。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27002 軸 %1 テスト停止の 作動	%1 = 軸番号 スイッチオフパスの適切な機能が、 SGE「試験停止選択」の設定によっ て試験されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	このアラームは、MD:\$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK _TIME で定義された遅延時間の終了後に自動的に消えます。試験が正しく終了したことを示すパルス禁止を制御が認識している場合、SGE「試験停止選択」が禁止されます(試験の失敗は、エラーコード1005及びアラーム27001、またはアラーム27024を使用して検出できます)。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
27003 チェックサムエラー の発見:%1%2	%1=コードセクションまたはテーブルの注記 %2=テーブル番号 安全関連コードまたは安全関連データのチェックサムエラー。NCKの安全監視機能(安全機能)に影響が及ぶ可能性があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	慎重に操作を継続してください。コード及びデータをできるだけ早く再ロードします(電源投入)。このエラーが再び発生した場合,責任者に通知してください。	電源を切って,入れ 直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27004	%1 = 軸番号	入力信号を確認してください (NCK	リセットキーでアラ
軸 %1 が安全な入力	%2=モニタ入力	の I/O, PLC の DB パラメータ)	ームを解除します。
%2 と異なります	%3 = インタフェース識別子 NCK 入		パートプログラムを
NCK %3, ドライブ	カ		再スタートしてくだ   さい。
%4	%4=インタフェース識別子 ドライブ		
	入力		
	当該安全入力に違いが発見されました。当該信号状態が NCK とドライブ		
	の2つのモニターチャネルで		
	\$MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME		
	に設定された継続期間中で違いがあ		
	ります。		
	モニタリング の説明:		
	• SS/SV = SGE "安全操作停止 / 安全 速度の解除"の違い		
	•SS=SGE "安全操作停止"の違い		
	・SV = SGE "安全速度の選択"の違		
	V)		
	• SP = SGE "安全終点の選択"の違		
	・SVOVR = SGE "SG の選択"の違		
	・SVOVK-SGE SG の選択 の選		
	・   インタフェース識別子 NCK 入力:		
	• DMP <drv>.<mod>.<bit>=<value></value></bit></mod></drv>		
	<drv>= ターミナルブロックのドライ</drv>		
	ブ番号 (131)		
	<mod>= サブモジュール番号 (18)</mod>		
	 <bit>= ターミナル番号 (116)</bit>		
	<value>=NCK SGE の値 (0,1)</value>		
	• SPL <io>.<dword>.<bit>=<value></value></bit></dword></io>		
	<io>= パラメータ化可能なシステム変</io>		
	数の範囲		
	(01=\$A_INSID, 02=\$A_INSED)		
	<dword>= ダブルワードのシステム変数 (1,2)		
	★(1,2)   <bit>= ダブルワードのシステム変数</bit>		
	のビット番号(132)		
	<pre><value>=NCK SGE の値 (0,1)</value></pre>		
	インターフェーズ識別子ドライブ入		
	カ:		
	• DBX <byte>.<bit>=<value></value></bit></byte>		
	 <bit>=Byte のビット 番号 (07)</bit>		
	<value>= ドライブ SGE の値 (0,1)</value>		
	このアラームはマシンデータの設定 で隠すことができます。		
	(\$MN_SAFE_DIAGNOSIS_MASK, ビ		
	ット 0=0)		
	<システム応答>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27005 軸 %1 クロスチェッ クによるエラー:安 全位置における固定 の違い	%1=軸番号 NCKとドライブのモニターチャネル間のデータクロスチェックにより MD \$MA_SAFE_POS_TOL に設定された最大値よりも大きな現在値の差が検出されました。これはサービスメニューに表示される2つのモニターチャネルの安全値として確認する事が可能です。その軸の絶対位置でのモニタが有効となっていれば、このアラームは表示のみです。このアラームは、ユーザー有効状態が消去されるか、2つのチャネルモニタの現在値の差が再び設定された最大許容値以内に入ればクリアされます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームが常に発生している場合はユーザー有効を消す必要があります。コントロールの再起動がかかった場合は、機械は再び安全な状態となり、新たなレファレンス点復帰手順による操作とユーザー有効の設定に再開されます。ユーザー有効の設定に先駆け、"ユーザー有効"画面に表示されている軸の値は実際のマシンポジションと比較される必要があります。これは、SafeLimitPosition(SE)とSafeCam(SN)を確実に動作させるためには必須です。ユーザー確認の変更はキースイッチ位置3またはパスワード入力後のみ有効です。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
27006 軸 %1 テスト外部パ ルスディセーブルが 実行されています	%1 = 軸番号 正常な外部パルス禁止機能が SGE"Test stop of external shutdown" に よって確認されています。 <システム応答> ・アラームの表示。	テストが、SGE"Test stop of external shutdown" のクリアにより終了すると、アラームは自動的に消えます。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。
27007 軸 %1 安全確認テストモードが有効です	%1 = 軸番号 操作パネルで、例えば、応答試験ウィザードによって、Si 応答試験が開始されました。 応答試験モードは応答試験の間、 NCK とドライブによって起動されます。 応答試験モードでは、SI 電源投入アラームはリセットキーで確認できます。 <システム応答> ・アラームの表示。	応答試験を,例えば応答試験ウィザードで解除してください。または応答試験完了まで待ってください。(応答試験時間は MD \$MA_SAFE_ACCEPTANCE_TST_TIM EOUT でパラメータ化できます。)	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
27008 軸 %1 ソフトウエア リミットスイッチが 作動していません	%1=軸番号 HMIで、例えば、応答試験ウィザードによって、Si 応答試験の安全位置制限が開始されました。 これらの応答試験では、安全制限位置にアプローチできるように、送り軸または主軸用の単一ソフトウェアリミットスイッチが解除されます。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・当該送り軸または主軸用の単一チャネルソフトウェアリミットの解除。	応答テストを、例えば応答試験ウィザードで解除してください。または 応答試験完了まで待ってください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27010 軸 %1 安全停止用の 許容誤差を超えました	%1 = 軸番号 この軸は指令位置から遠くに移動しすぎました。マシンデータ SAFE_STANDSTILL_TOLの許容値よりも遠くに移動しています。 アラームを MDALARM_REACTION_CHAN_NOR EADY でプログラムし直すことができます(チャネル準備未完)。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・外C スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・速度指令位置 = 0 (STOP B) で軸を停止。 ・実際の速度の値が MD:\$MA_SAFE_STANDSTILL_VE LO_TOLの定義値よりも小さくなったが,最後に, MD:\$MA_SAFE_PULSE_DISABLE _DELAY で時間が終了した場合,直ぐにパルスを削除します。(STOP A)。	ゼロ速度制御の許容値を確認します。 値は精度及び軸の制御力学に適合していますか。 適合していない場合、許容値を大きくします。 適合している場合、マシンの破損を確認して取り除きます。	電源を切って、入れ直してください。
27011 軸 %1 安全速度を超えました	%1 = 軸番号 この軸はマシンデータ \$MA_SAFE_VELO_LIMIT の許容値よりも速く移動しています。 有効な SBH/SG 及び 1- エンコーダシステムを使用して, エンコーダ制限周波数に相当する速度を超えました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・MD \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODEまたは MD \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION の設定により, STOP A, C, Dまたは E で軸停止。	明らかに不正な操作ではなかった場合、MDの入力値を確認します。SGEを確認します。4つの選択肢から正しい速度制限が選択されていますか。正しく選択されている場合、マシンの破損を確認して取り除きます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27012 軸 %1 安全終了地点 を超えました	%1 = 軸番号 この軸は、 MD:\$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS または MD:\$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS に入力されている制限位置を超えま した。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・MD \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE の設定により、STOP A, C, D また は E で停止。	明らかに不正な操作ではなかった場合、MDの入力値を確認します。SGEを確認します。2つの選択肢から正しい速度制限が選択されていますか。正しく選択されている場合、マシンの破損を確認して取り除きます。この軸のユーザー確認を削除します。リセットキーを押します。プログラムはキャンセルされ、アラームはキャンセルされ、アラームは引いできれます。JOGモードの軸を有効な移動範囲に移動します。NCプラムエラーを取り除き、この軸の位置を確認した後、ユーザー確認を再び設定して、プログラムを再スタートできます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27013 軸 %1 安全停止モニ タ中	%1 = 軸番号 STOP B または C を開始した後,速度が MD36948: \$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL に入力されている許容値を超えました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 STOP A 起動によりパルスインタロック。	MD \$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL を確認します。影響を受けるドライブの減速動作を確認します。	電源を切って、入れ直してください。
27020 軸 %1 E で停止	%1 = 軸番号 このアラームは、アラーム 27011「安全速度超過」または 27102「安全位置超過」の後に発生します。 (MD:\$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE、\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTIONまたはMD:\$MA_SAFE_POS_STOP_MODEで設定された場合など) <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・MD: \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E に設定された時間終了後にLIFTFAST-ASUPと安全操作停止(SBH)を内部起動してください。	アラーム「安全速度超過」または 「安全位置超過」の原因を取り除きま す (これらのアラームについての説 明を参照してください)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27021 軸 D で停止	%1 = 軸番号 このアラームは、アラーム 27011「安全速度超過」または 27102「安全位置超過」の後に発生します。 (MD:\$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION またはMD:\$MA_SAFE_POS_STOP_MODEで設定された場合など) <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・MD \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D に設定された時間終了後に「このパスで減速」と安全操作停止(SBH)を内部起動してください。	アラーム「安全速度超過」または 「安全制限位置超過」の原因を取り除 きます(これらのアラームについて の説明を参照してください)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27022 軸 %1 C で停止	%1 = 軸番号 このアラームは、アラーム 27011「安全速度超過」または 27102「安全位置超過」の後に発生します。 (MD:\$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTIONまたはMD:\$MA_SAFE_POS_STOP_MODEで設定された場合など) <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・MD \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C に設定された時間終了後に「現在リミットで減速」と安全操作停止 (SBH)を内部起動してください。	アラーム「安全速度超過」または 「安全制限位置超過」の原因を取り除 きます(これらのアラームについて の説明を参照してください)。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27023 軸 %1 B で停止	%1 = 軸番号 このアラームは、アラーム 27010「安全運転停止許容値」と一緒に出力されます。または 27001「Stop F 起動」の後に発生します。 このアラームは MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY で再指令できます。(チャネル準備未完) <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 STOP A 後に「電流リミットで減速」と切り換え時間有効を起動してください。(MD \$MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELA Y を参照ください)	アラーム「安全停止許容超過」または「Stop F 起動」の原因を取り除きます(これらのアラームについての説明を参照してください)。	電源を切って、入れ直してください。
27024 軸 %1 A で停止	%1 = 軸番号 このアラームは以下の内容です。 ・アラーム 27011「安全速度超過」 (MD:\$MA_SAFE_VELO_STOP_MOD E, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTI ON で設定された場合など) ・アラーム 27013 「安全減速超過」。 ・アラーム 27023 「Stop B 起動」。 ・試験停止不具合。 アラームは MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY で再指令できます。(チャネル準備未完) <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 ・パルス禁止起動。	下記の原因を除いてください。 ・アラーム「安全速度超過」。 ・アラーム「安全減速超過」。 ・アラーム「Stop B 起動」。 ・試験停止不具合。 (これらのアラームについての説明を参照してください)	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
型 27030 軸 %1 611D モジュールではこの機能がサポートされていません	%1 = 軸番号 各ドライブ及びカットオフリレーに 2 つの計測回路をもつ611D 性能制御 モジュールのみ,システム統合され た安全機能を使用できます。安全機 能の起動が試みられましたが,この ようなモジュールは接続されていま せん。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定 .。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	モジュールを交換するか, MD:\$MA_SAFE_FUNCTION_ENABL E の安全機能をオフにします。	電源を切って、入れ直してください。
27031 軸 %1 安全速度のリミット %2 (ギア比 %3) が大きすぎます (最大 %4)	%1=軸番号 %2=制限値インデックス %3=伝送比 %4=最高速度 計測回路ハードウェアの振幅監視の 制限周波数が超過しないように、 MD:\$MA_SAFE_VELO_LIMIT のすべての制限値を設定する必要があります。この条件を満たさなかった制限値は、第2パラメータとして示されます(SG1の場合は1、SG2の場合は2など)。第3パラメータはギア段数を示します(ギア段数1の場合は1、ギア段数2の場合は2など)。第4パラメータは、安全操作の制限周高速度を示します。アラームを MDALARM_REACTION_CHAN_NOR EADYでプログラムし直すことができます(チャネル準備未完。・チャネル準備未完。・チャネル準備未完。・バCスタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NCアラーム停止。	MD:\$MA_SAFE_VELO_LIMIT[x], x= (第2アラームパラメータ) - 1 の制限値を小さくするか、ギア係数の設定を訂正します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27032 軸 %1 安全データチ ェックサムエラー:	%1 = 軸番号 %2 = I\$MA_SAFE_ACT_CHECKSUM のインデックス 制御が有効になった後、マシンデー タ「\$MN_SAFE」, 「\$MN_PROFISAFE」, 「\$MA_SAFE」はチェックサムに よって保護されます。このアラーム は、現在のチェックサムが保存され たチェックサムと一致しない,つま り、MD値が許可なく変更されてい るか、MDが不良であることを示します。 第2パラメータはエラーになった \$MA_SAFE_ACT_CHECKSUM のインデックスを示します。 くシステム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	対処 MDを確認します。チェックサムを 再計算できます。安全機能の新規応 答試験を実行します。	電源を切って、入れ直してください。
	<ul><li>アラームの表示。</li><li>NC アラーム停止。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27033	%1 = 軸番号	示された MD を確認して修正します。	電源を切って、入れ
軸 %1 MD %2[%3] の	%2=マシンデータ識別子	チェックサムを再計算できます。	直してください。
パラメータ化が無効	%3=マシンデータ インデックス	安全機能の新規応答試験を実行しま	
です	パラメータ表示 %2 のマシンデータ	す。	
	が間違っています。このマシンデー		
	タのフィールドインデックスが追加		
	表示されます。マシンデータが1つ		
	の場合,配列インデックスとしてゼロが指定されます。このアラームは		
	以下の状況で発生します。		
	(1) 指定 MD を内部計算フォーマッ		
	トに変換することにより、オーバ		
	フローが生じます。		
	(2) MD \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS		
	及び SMA SAFE DOS LIMIT MINIUS /		
	\$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS に 入力された値が入れ替わっていま		
	す。上限値が下限値以下になって		
	います。		
	(3) 安全機能をもつ軸の MD		
	\$MA_SAFE_ENC_SEGMENT_NR,		
	\$MA_CTRLOUT_SEGMENT_NR の指令位置/現在のチャネル割当		
	てがドライブバスで実行されま		
	せんでした。		
	\$MA_CTRLOUT_MODULE_NR,		
	\$MA_SAFE_ENC_MODULE_NR		
	の指令位置/実際のチャネル割当 てにモジュール番号が指定されて		
	いません。		
	(4) ドライブ番号が変更されていま		
	す。停止位置及び関連ドライブ番		
	号の再読取り時に,一時的なドラ		
	イブ設定に違いが生じました。		
	(5) 安全機能 SBH/SG が有効化されて いない状態で,安全機能が		
	\$MA SAFE FUNCTION ENABLE		
	 で有効化されています。		
	(6) SGE/SGA の入出力設定のパラメ		
	ータ表示エラー。		
	(7)\$MA_SAFE_ENC_GRID_POINT_D		
	IST にゼロが入力されています。		
	(8) \$MA_SAFE_ENC_RESOL にゼロ が入力されています。		
	が入りされています。 (9) \$MA IS ROT AX 及び		
	\$MA SAFE IS ROT AX で異な		
	る設定が行われています。		
	(10) \$MA_SAFE_ENC_INPUT_NR		
	に,存在しない計測回路が設定さ		
	れています。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	(11) \$MA_SAFE_ENC_MODULE_NR		
	にドライブ番号が入力されていま		
	すが、このドライブは存在しない		
	か, 無効として検出されていま す。無効 ドライブの場合,		
	9。 無効 「フィフの湯 」, \$MA SAFE ENC TYPE がゼロに		
	リセットされていません。		
	(12) \$MA SAFE ENC TYPEで,現		
	在の物理的タイプと一致しないエ		
	ンコーダ タイプが設定されてい		
	ます。		
	(13) 有効 ドライブの		
	\$MA_SAFE_ENC_TYPE に,間違		
	ったエンコーダ タイプが入力さ		
	れています		
	(\$MA_SAFE_ENC_TYPE = 0, 2, 3 または 5)。		
	(14) \$MA SAFE ENC INPUT NR (C		
	モーター エンコーダのパラメー		
	タを設定する場合、バックアップ		
	するため第2検出器が使用されま		
	す。このドライブ モジュールの		
	第2検出回路は、別の軸のデータ		
	にも設定されています。従って、		
	2つの割当てがあります。第2検		
	出回路接続は現在値を取得するために使用することはできません。		
	(15) \$MA SAFE POS TOL の直線軸		
	に, 10 mm より大きい値が入力さ		
	れています。		
	(16) \$MA_SAFE_REFP_POS_TOL Ø		
	直線軸に,1 mm より大きい値が		
	入力されています。		
	(17) MD SAFE_VELO_X 及び MD		
	SAFE_POS_TOL から計算された 「n < n_x」監視の制限値が同じサ		
	- II - II_X 」		
	(18) 有効化したカム位置の1つが,		
	現在のモジュロ範囲外にありま		
	す。		
	(19) 設定されたカム モジュロ範囲		
	SAFE_MODULO_RANGE が 360		
	度の整数倍ではありません。		
	(20) 設定されたカム モジュロ範囲 SAFE MODULO RANGE 及び		
	SAFE_MODULO_RANGE 及い MODULO RANGE 内のモジュロ		
	範囲を整数として分割できませ		
	ん。		
	(21) 単一エンコーダシステムの「現		
	在値同期 2- エンコーダシステム」		
	機能 (Slippage) が選択されまし		
	た。また同時にアブソリュート原 点付きの機能 (SE/SN) が有効で		
	点付きの機能 (SE/SIN) が有効で す。		
	/ 0		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	(22) 停止用アラーム 27000/300950 は		
	禁止してください。(MD		
	\$MA_SAFE_PARK_ALARM_SUP PRESS!=0)		
	SGA「軸安全レファレンス点復		
	帰」はMD		
	\$MA_SAFE_REFP_STATUS_OUT		
	PUT で設定してください。		
	(23) 軸 SGE または SGA は SPL イン		
	タフェース (セグメント番号=		
	4)で設定されます。そして外部		
	停止 (MD \$MA SAFE FUNCTION ENABLE		
	\$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE, ビット 6) 中は機能が無効です。		
	(24) 軸 SGE または SGA は SPL イン		
	タフェース(セグメント番号=4)		
	で設定されます。そしてSGE「外		
	部停止 A 解除」		
	(\$MA_SAFE_EXT_STOP_INPUT		
	[0]で設定)は反転して設定され		
	ます(ビット31=1)。またはSGE		
	「外部停止 A 解除」は SPL インタ		
	フェース <b>\$A_OUTSI</b> で設定され ません。		
	(25)「インクレエンコーダ付き現在		
	値記憶」機能はパラメータ設定可		
	能なインクレエンコーダ用 MD		
	\$MA_ENC_REFP_STATE で有効		
	です。そしてアブソリュート原点		
	の監視機能 (SE/SN) は MD \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABL		
	E で有効です。これらの機能を一		
	緒にすることはできません。		
	(26) 1000mm/min より大きい値が MD		
	\$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO		
	_TOL の直線軸に入力されまし		
	75.		
	(27) 20000mm/min より大きい値が MD		
	\$MA SAFE STOP VELO TOL Ø		
	直線軸に入力されました。		
	(28) 1000mm/min より大きい値が MD		
	\$MA_SAFE_VELO_X の直線軸に		
	入力されました。		
	(29) 1000mm/min より大きい値が MD		
	\$MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL の		
	直線軸に入力されました。 (30) 単一エンコーダシステムの安全		
	運転用最大設定エンコーダリミッ		
	トより大きい値が MD		
	\$MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT		
	に設定されました。		
	(31) 性能 -1 または標準 -2 モジュー		
	ルのために、300KHz より大きい		
	値が MD \$MA SAFE ENC FREQ LIMIT		
	SMA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT に設定されました。		
	TORAL CAUS UICO		1

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	(32) MD		
	\$MA_SAFE_EXT_PULSE_ENAB_		
	OUTPUT が正しく設定されてい		
	ません。 \$MA_SAFE_PULSE_ENABLE_OU		
	TPUT は, ビット 30 が 1 に設定さ		
	れた場合、即ち内部パルス禁止が		
	使用される場合に、この MD 設		
	定が必要です。		
	(33) MD		
	\$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE \Z		
	4(Stop E) が設定されました。		
	しかし SI 機能有効 (MD \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABL		
	Eが 0 以外)な全軸で外部 Stop E		
	がまだ有効ではありません。		
	(34) 機械的な停止システムの試験が		
	MD \$MA_FIXED_STOP_MODE		
	(ビット1=1) で有効にされまし		
	た。しかし MD		
	\$MA_SAFE_FUNCTION_ENABL E で,この軸の安全操作機能が事		
	前に有効されていません。		
	機械的なシステム停止の試験はこ		
	の軸に安全機能があるときのみ,		
	使用できます。		
	(35) 不正な値が MD		
	\$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE または MD		
	\$MA SAFE VELO STOP REACT		
	 ION に設定されました。		
	(36) MD		
	\$MA_SAFE_FUNCTION_ENABL		
	Eのビット8~ビット15, また		
	\$MA_SAFE_CAM_ENABLE によ ってカムを有効にしていないの		
	に、ビット7でカム同期が起動さ		
	れました。		
	(37) カムが		
	\$MA_SAFE_FUNCTION_ENABL		
	E と <b>\$MA_SAFE_CAM_ENABL</b> E の両方で有効にされました。		
	(38) MD		
	\$MA SAFE DRIVE PS ADDRES		
	s で 無効値が設定されました。		
	または同じアドレスが複数軸に割		
	り付けられました。		
	(39) ドライブパラメータからの MD		
	\$MA_SAFE_ENC_PULSE_SHIFT の内部初期設定 が,実行できま		
	せん。それは、このケースでは、		
	いくつかの指定範囲外の値をデフ		
	オルト設定しなくてはならないか		
	らです。		
	(40) MD SMA SAFE VELO OVE FACTO		
	\$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTO R が小数点付きで設定されまし		
	た。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	< システム応答 > ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。		
27034 パラメータ %1 が無 効	%1=マシンデータ識別子 %1パラメータが間違っています。このアラームは下記の内容で発生します。 ・MD \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVELへ不正な値が入力されました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	指定マシンデータを確認して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
27035 %1 軸は新ハード機 器の確認と応答試験 が必要です	%1 = 軸番号 ドライブで読み取られた関連ハード機器 (エンコーダ,モータモジュール)の識別子が NCK パラメータと一致しません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	スタートアップ操作を継続してくだ さい。 チェックサムを修正してください。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27036 %1 軸エンコーダパ ラメータマシンデー タ %2 [%3] が調整さ れました	%1 = 軸番号 %2 = マシンデータ識別子 %3 = マシンデータインデックス SI 監視機能のためドライブで読み取られたエンコーダパラメータが当該マシンデータの NCK パラメータと一致しません。 関連 NCK マシンデータが調整されました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・外にスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 追加: アラーム 27023 と 27024 と同様に、 Stop F がエラーコード 0 のフォローアップアラーム 27001 を発生させるかもしれません。 エラーコード 0 のアラーム 27001 はアラーム抑制 (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_L EVEL が 1 以上)で無効にできます。	スタートアップ操作を継続してくだ さい。 チェックサムを修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
27037 軸 %1 と %2 の プロ フィセーフ アドレ ス %3 が同じです	%1 = 軸番号 %2 = 軸番号 %3 = PROFIsafe アドレス ドライブで読み取られたこれらの 2 軸の PROFIsafe アドレスが同じです。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ドライブの正しい PROFIsafe アドレスを設定してください。	電源を切って、入れ直してください。
27038 %1 軸値%2 ドライ ブパラメータ%3の値%2が NCK マシ ンデータ制限値外です	<ul> <li>%1 = 軸番号</li> <li>%2 = ドライブパラメータ値</li> <li>%3 = ドライブパラメータ番号 例: パラメータ 979</li> <li>%4 = NCK マシンデータ名</li> <li>SINAMICS ドライブが NCK マシンデータの最大/最小値の範囲外のパラメータ値を渡しました。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	ドライブの 979 パラメータに不正な値が入力された原因を調査してください。(例えば、ドライブの内部ソフトウエアエラー。ドライブの説明書を参照してください。)	電源を切って、入れ 直してください

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27040 %1 軸が モータモジュール待ちです	%1=%2=軸名称, 主軸番号 モータモジュールが SI の準備未完時 の, 起動中のアラームです。モータ モジュールへ通信が起動時にはまだ 無効で安全機能もまだ使用できませ ん。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ドライブが通信できない場合 (例えば PROFIBUS コネクタ抜け) 起動時のアラームは現在のまま残ります。 それ以外はアラームが短時間だけ表示されて自動的に消えます。 安全動作監視が \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLEでのみ有効で、ドライブ (P9501) の関連パラメータで無効の場合、起動時のアラームが現在のまま残るかもしれません。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
27050 %1 軸の SI 通信が失 敗しました	%1 = 軸番号 さらに安全機能モーション監視用ド ライブの通信がモニタされました。 このモニタでエラーがあります。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NCK とドライブ間の接続を確認してください。 EMC 要求に従って確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

3   エラーが検出されたシステム変   次の名称   スターが検出されたシステム変   次の名称   スタールラー   次回   全部   大型   大型   大型   大型   大型   大型   大型   大	アラーム	説明	対処	プログラム継続
DMP モジュールの入力番号と同じよ うにビット番号は値 0 で始まります。 (値の範囲 =00 ~ 15)	27090 NCK-PLC のクロス チェックでエラー, %1[%2], NCK: %3;	%1=エラーが検出されたシステム変数の名称 %2=配列インデックス拡張子 %3=NCK 比較値拡張子 %4=クロスチェック配列インデックス拡張子 NCK と PLC のクロス データ比較時、比較データ内にエラーがは、配列インデックスな張子 NCK と PLC のクロス データ比較時、比較データ内にエラーがは、配列インデックス %2をもつ、エラーを含むシステム変数 (\$A_INSI、\$A_OUTSE または \$A_MARKERSI)を示します。特殊例: ・「相互データ比較エラー SMN_PREVENT_SYNACT_LOCK [0]」は SPL スタートアップ状態が NCK と PLC 間で異なって設定されていることを意味します。 ・「相互データ比較エラー SMN_SPL_STOP_MODE[0]」は SPL 停止応答 (StopD、StopE)が NCK と PLC 間で異なって設定されていることを 形で、中区で異なって設定されていることをを NCK・PLC 時にエラータ 比較のできないます。 ・「相互データ 比較ができないことを 記が、NCK と PLC 間で異なって設定されていることをを NCK・PLC 時にエラー発生、TIMEOUT[0]、NCK:0」は、NCK と PLC 間の近双方向に基本エラーがあること、及とを 記該ハードウエア接続がアラームのスを ます。 ・「相互データ 比較ができないことを 10 に基本アラーのがあること、アとを 11 に間を 12 に 12 が 13 が 14 が 15 が 16 が 16 が 16 が 17 で 17 で 18 が 16 が 17 が 18	表示された値を解析して PLC 側の DB18:SPL_DELTA を確認してください。 監視チャネル間の違いを見つけます。考えられる原因: ・不正な接続 ・不正な SPL ・軸 SGE の内部インタフェース \$A_OUTSI への不正な割当て ・軸 SGA の内部インタフェース \$A_INSI への不正な割当て ・SPL SGE の外部インタフェース \$A_INSI への不正な割当て ・SPL SGE の外部インタフェース \$A_INSI への不正な割当て ・NCK と PLC に異なるスタートアップ状態を設定。 ・NCK と PLC に異なる SPL 応答を	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	SPL 入力を基板上の入力に割り付け		
	たとき、拡張アラームは下記になります。		
	NCK-PLC データ比較エラー,		
	NC-Onboard-In 01=\$A:INSE[1],		
	NCK: 1; 2.		
	パラメータ %4 で指定アラームメッ		
	セージは全システム変数へ HMI で設		
	定できます。 %4 = 0: SPL スタートアップ状態エラ		
	ー U.BIEハケード・ブラグ (Vising )		
	(\$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1		
	]-DB18.DBX36.0)		
	または異なる停止応答 (\$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE -		
	DB18.DBX36.1)		
	%4 = 1 64: システム変数		
	\$A_INSE[164] エラー		
	%4=65128: システム変数		
	\$A_OUTSE[164] エラー %4 = 129192: システム変数		
	%4 = 129192: システム复数   \$A INSI[164] エラー		
	%4=193256: システム変数		
	\$A_OUTSI[164] エラー		
	%4 = 257320: システム変数		
	\$A_MARKERSI[164] エラー		
	アラーム 27090 を設定するために,		
	ALSI_xx.com ファイルはデータ処理 で合体してください。		
	そして		
	[IndexTextFiles]ALSI=f:\footnote{\text{th} \text{ymb.dir} \text{alsi}}		
	_ の区間で MBDDE.INI で HMI に通		
	知してください。 それらのシステムのために意味を持		
	つアラームに、追加テキストメッセ		
	ージを合体するため、このファイル		
	の定義は機械メーカで変更できます。 ファイル定義の変更をしたい場合,		
	新ファイルを MBDDE.INI を介してシ		
	ステムに通知します。		
	MD \$MN SAFE ALARM SUPPRESS LE		
	VEL で、アラーム 27090 の表示が影		
	響されます。		
	MD CMN CAFE ALADM CURRESC LE		
	\$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LE VEL = 2: アラーム 27090 は最初に検		
	出されたデータの変化のみ表示され		
	ます。		
	<システム応答>		
	・アラームの表示。 SPL スタートアップ段階		
	(MD\$MN PREVENT SYNACT LOC		
	K[0,1] が O 以外)が完了すると直ぐ		
	に安全機能付きの全軸で STOP D/E		
	(MD \$MN_SPL_STOP_MODE で設定 可能) を起動してください		
	可能)を起動してください。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27091 交差したデータ比較 NCK-PLC エラー, %1 の停止	%1 = 停止を起動した監視チャネルを 示す拡張子 %1 の当該監視チャネル(NCK また は PLC)が STOP D を起動しました (MD \$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE の設定によります)。 アラーム 27090 では、STOP D の原因 に関する詳細な情報が提供されます。 <システム応答> ・アラームの表示。 SPL スタートアップ段階 (MD\$MN_PREVENT_SYNACT_LOC K[0,1] が 0 以外)が完了すると直ぐ に、安全機能付きの全軸で STOP D/E (MD \$MN_SPL_STOP_MODE で設定) を起動してください。	アラーム 27090 のアラーム パラメータを確認して、SPL を修正するか、I/O モジュール/接続または NCK 及びドライブ 611D の安全監視チャネルとの内部 SPL インタフェースを確認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27092 通信が NCK-PLC の データ比較の間に中 断しました, エラー が %1 により検出さ れました	%1 = エラーを検出した監視チャネルを示す拡張子 %1 の当該監視チャネル (NCK または PLC)で、通信監視の遅延時間(10秒)を超過しました。その他の監視チャネルが、この時間内に新規データパケットを送信しませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。 下記のどちらか完了後に5秒間のタイマが開始されます。 ・外部 NCK SPL 出力が消去された。 ・PLC が停止へ変化した。	システム コンポーネントを確認して ください (PLC は FB15 及び DB18 の 正しいバージョンをもっている必要 があります)。	電源を切って、入れ直してください。
27093 チェックサムエラー NCK-SPL, %1, %2,%3	%1 = エラータイプを示す拡張子 %2 = 参照変数を示す拡張子 %3 = 実際の変数を示す拡張子 %3 = 実際の変数を示す拡張子 NCK SPL でチェックサム エラーが発 生しました。ファイル/N_CST_DIR/ _N_SAFE_SPF がその後で修正されて います。NCK の安全プログラマブル ロジック (SPL) が破壊される可能性 があります。パラメータ %1 で,修 正タイプに関する詳細な情報が提供 されます。 %1 = FILE_LENGTH: ファイル長が変 更されています。 %1 = FILE_CONTENT: ファイルの内 容が変更されています。 %2 は参照変数 (ファイル長, ファイルの内容のチェックサム)を指定します。%3 は周期的に計算される実際 の変数を指定します。 くシステム応答> ・アラームの表示。	ファイル及びファイルの最終修正時間を確認します。オリジナル ファイルを再ロードし、電源を投入して監視システムを再起動します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27094 システム変数 %1 へ の書き込みアクセス は NCK-SPL からだ け許されます。	%1=安全システム変数の名称 安全システム変数の書込みアクセス は、NC プログラム/N_CST_DIR/ _N_SAFE_SPF からのみ可能です。 このエラーが発生した場合、別のプログラムからの命令が検出されています。 <システム応答> ・アラームの表示。	安全システム変数の書込みアクセス に使用している NC プログラムを確 認します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27095 %1 SPL プロテクションが有効ではありません	%1=プロテクションが有効になっていないコンポーネントの名称 (NCK または PLC) プロテクション機能は SPL には機能しません。SPL の起動 状態はまだ終了していません。NCK と PLC 間のデータ相互比較エラーによって停止応答 (StopD) は始まっていません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK への処置: MD\$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK [0,1] によりプロテクション機能を有 効にしてください。SPL で使用され ているシンクロナイズドアクション の ID 番号の範囲をこの MD に入力す る必要があります。 PLC への処置: DB18 の適切なデータ ビットを設定する事によってプロテ クション機能を有効にしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27096 SPL がスタートでき ません	保護された状態 (\$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK [0,1] が 0 でないとき)で SPL をスタートさせるためには、少なくとも 1 軸は安全機能 (MD\$MA_SAFE_FUNCTION_ENAB LE により)が有効である必要があります。本機能がない場合は SPL は Start-Up 状態のときのみ操作が可能です。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	軸毎の安全機能を有効にするか,または, MD\$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK [0,1] により SPL の保護をはずしてください。	電源を切って、入れ直してください。
27097 SPL スタートが実行 できません。	定義済み MD SAFE_SPL_START_TIMEOUT SPL の タイムアウト後に SPL スタートが実 行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	SPL スタートできない理由を見つけてください。 考えられる理由は下記の可能性があります。 ・NC またはドライブエラーがある(例えばエンコーダ交換,非常停止,PROFIsafeアラーム) ・SPL の構文エラー ・安全機能アラームがある。(例えば「安全リミット位置超過」) ・不正な PROG_EVENT 開始用のSPLのパス名,大文字/小文字の場合に注意してください。 ・ASUBと PROG_EVENT の同時開始,設定 MD11602 (停止要因例:読み込み禁止) ・FB4/FC9 を呼び出すときの問題。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27100 原点復帰されていない軸があります	このアラームには2つの原因がありとよった。 ・SIには2つの原因がありとより監視を標がません。 ・SIには地でいる少ででいる少ででいる。 ・SIには地でいる少でではないのでではないではないではないではないではないでではないでではないででは	すべての SI 軸をわかっている位置へ動かし、"レファレンス点復帰"モードへ変更してください。ユーザー確認エリアに表示されている機械座標を確認し選択/トグルキーで"ユーザーで"ユーザーでは認い。これではではいる場合はアレンス点復帰を実行してください。ユーザー確認の変更はキースイッチ位置3またはパスワード入力後に可能になります。	アラームの原因に関する表示が消えは不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27101 ファンクション安全 停止 (安全な操作に よる停止) による違 い NCK: %2drive: %3	%1 = 軸番号 %2 = 安全な操作による停止監視状況 %3 = 安全な操作による停止監視状況 安全な操作による停止監視状況で RCKとドライブ監視チャネルの違いが結果リスト1に相互比較で検出されました。 安全な操作停止:結果リスト1のビット 0,1 監視状態: OFF=この監視チャネルの監視が機能していません。 OK=この監視チャネルの監視が機能しています。制限値は超えていません。 L+=この監視チャネルの監視が機能しています。上限値を超えています。 L-=この監視チャネルの監視が機能しています。下限値を超えています。 くシステム応答> ・アラームの表示。 安全監視が有効な場合、STOP B は自動的に起動されます。この場合,制御装置の電源 OFF/ON が必要です。	双方の監視チャネルに安全入力が同じ状況で許容時間内に切り替わったかどうかを確認してください。マシンデータ 1391,1392 および、サーボトレース信号 "Result list 1 NCK" と"Result list 1 drive" を詳細診断用に使用することができます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
型 27102 軸 %1 ファンクション安全速度 %2 による違い NCK: %3 drive: %4	%1 = 軸番号 %2 = SG レベル用に決定された違い %3 = 安全速度の監視状況 %4 = 安全速度の監視状況 安全速度の監視状況 安全速度監視状態により NCK とドライブ監視チャネルの間の違いが結果 リスト1に相互比較で検出されました。 安全速度1:結果リスト1のビット 6,7 安全速度2:結果リスト1のビット 10,11 安全速度4:結果リスト1のビット 12,13 監視状態: OFF=この監視チャネルの監視が機能していません。 OK=この監視チャネルの監視が機能しています。制限値は超えていましています。制限値は超えてい機能しています。上限値を超えてが機能しています。上限値を超えてが機能しています。下限値を超えてい機能しています。下限値を超えています。 L-=この監視チャネルの監視が機能しています。下限値を超えています。 でシステムの表示。 安全監視が有効な場合、STOP B も制御装置の電源 OFF/ON が必要です。	双方の監視チャネルに安全入力が同じ状況で許容時間内に切り替わったかどうかを確認してください。マシンデータ1391,1392 および、サーボトレース信号 "Result list 1 NCK"と"Result list 1 drive"を詳細診断用に使用することができます。	リセット サームを解除します。 アラートの アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして アラートして の。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
型 27103 軸 %1 ファンクション安全位置 %2 による違い NCK: %3 drive: %4	%1 = 軸番号 %2 = 安全位置の数 %3 = 安全位置の監視状況 %4 = 安全位置の監視状況 安全位置監視状態により NCK とドライブ監視チャネルの間の違いが結果リスト1に相互比較で検出されました。 安全位置1:結果リスト1のビット 2,3 安全位置2:結果リスト1のビット 4,5 監視状態: OFF=この監視チャネルの監視は機能していません。 OK=この監視チャネルの監視が機能しています。制限値は超えていません。 L+=この監視チャネルの監視が機能しています。上限値を超えています。 L-=この監視チャネルの監視が機能しています。下限値を超えています。 くシステム応答> ・アラームの表示。 安全監視が有効な場合、STOP B も自動的に起動されます。この場合、制御装置の電源 OFF/ON が必要です。	双方の監視チャネルに安全入力が同じ状況で許容時間内に切り替わったかどうかを確認してください。マシンデータ1391,1392 および、サーボトレース信号 "Result list 1 NCK" と"Result list 1 drive" を詳細診断用に使用することができます。	リセットキーでアラ ーのよう で で で で で で で で で で で で で で で で で で で

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27104 ファンクション安全 カムプラス値 %2 に よる違い NCK:%3 drive: %4	%1 = 軸番号 %2 = カム番号 %3 = 安全カムプラスの監視状況 %4 = 安全カムプラスの監視状況 安全カムプラスの監視状況 安全カムプラス監視状態により NCK とドライブ監視チャネルの間の違い が結果リスト 1 に相互比較で検出さ れました。 安全カムプラス 1+: 結果リスト 2 の ビット 0,1 安全カムプラス 2+: 結果リスト 2 の ビット 4,5 安全カムプラス 3+: 結果リスト 2 の ビット 12,13 監視状態: OFF= この監視チャネルの監視が機能 していません。 CK= この監視チャネルの監視が機能 しています。制限値は超えていません。 L+= この監視チャネルの監視が機能 しています。上限値を超えています。 といます。下限値を超えています。 マ全監視がする場合、STOP B も自動的に起動でです。 の場合、すっ	両方の監視チャネルの安全現在値が 同じかどうかを確認してください。 マシンデータ 1391,1392 および、サー ボトレース信号 "Result list 1 NCK" と "Result list 1 drive" を詳細診断用に使 用することができます。	リセットキーでアラ ーなを解除して リートプラムを アコタートして (ボースタート) 再スタート さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27105 軸 %1 ファンクショ ン安全カムマイナス 値 %2 による違い NCK: %3 drive: %4	%1 = 軸番号 %2 = カム番号 %3 = 安全カムマイナスの監視状況 %4 = 安全カムマイナスの監視状況 安全カムマイナスの監視状況 安全カムマイナス監視状態により NCKとドライブ監視チャネルの間の違いが結果リスト1に相互比較で検出されました。 安全カム1-:結果リスト2のビット 2,3 安全カム2-:結果リスト2のビット 6,7 安全カム3-:結果リスト2のビット 10,11 安全カム4-:結果リスト2のビット 14,15 監視状態: OFF=この監視チャネルの監視が機能していません。 OK=この監視チャネルの監視が機能しています。制限値は超えています。制限値を超えています。としています。としています。とうこの監視チャネルの監視が機能しています。によりといます。とうこの監視チャネルの監視が機能しています。によりによりによりによりによりによりによりによりによりによりによりによりによりに	両方の監視チャネルの安全現在値が 同じかどうかを確認してください。 マシンデータ 1391,1392 および, サーボトレース信号 "Result list 1 NCK" と "Result list 1 drive" を詳細診断用に使 用することができます。	リートキーです。 ヤートレまな解解のグラスを ボートレートして ボートリートリートして ボートリートリートリートリートリートリートリートリートリートリートリートリートリー
27106 軸 %1 ファンクショ ン安全速度 nx によ る違い NCK: %2 drive: %3	%1 = 軸番号 %2 = 安全速度 nx の監視状況 %3 = 安全速度 nx の監視状況 結果リスト 2 に相互比較の間に安全速度監視状況内で NCK とドライブ監視チャネル間の違いが検出されました。 安全速度 nx+:結果リスト 2 のビット 16,17 安全速度 nx-:結果リスト 2 のビット 18,19 監視状況: OFF = この監視チャネルでは監視が有効です。 OK = この監視チャネルでは監視が有効で、制限値を越えていません。 L+ = この監視チャネルでは監視が有効で、上限を超えています。 L- = この監視チャネルでは監視が有効で、上限を超えています。 L- = この監視チャネルでは監視が有効で、テム応答> ・アラームの表示。 安全監視が有効な場合、STOP B も自動的に起動されます。この場合、制御装置の電源 OFF/ON が必要です。	両方の監視チャネルの安全現在値が 同じかどうか確認してください。 マシンデータ 1391,1392 および, サーボトレース信号 "Result list 1 NCK" と "Result list 1 drive" を詳細診断用に使 用することができます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27107 軸 %1 カムモジュロ 監視機能での相違 NCK: %2 drive: %3	%1 = 軸番号 %2 = 安全カムモジュロ範囲の監視状況 %3 = 安全カムモジュロ範囲の監視状況 結果リスト 2 に相互比較の間に,カムモジューロ監視の中で NCK とドライブ監視チャネル間の違いが検出されました。安全カムモジュロ範囲:結果リスト 2内のビット 20,21 監視状況: OFF = この監視チャネルでは監視が有効で,制限値を越えていません。 L+ = この監視チャネルでは監視が有効で,上限を超えていません。 L+ = この監視チャネルでは監視が有効で,上限を超えています。 L- = この監視チャネルでは監視が有効で,上限を超えています。 、システム応答> ・アラームの表示。安全監視が有効な場合,STOP B も自動的に起動されます。この場合,制御装置の電源 OFF/ON が必要です。	両方の監視チャネルの安全現在値が 同じかどうか確認してください。 マシンデータ 1391,1392 および, サーボトレース信号 "Result list 1 NCK" と "Result list 1 drive" を詳細診断用に使 用することができます。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27110 %1 軸 データ転送中 の故障です インデックス %2	%1 = 軸番号 %2 = データ相互確認インデックス NCK とドライブ間の通信故障はデータと指定インデックスの相互確認が続けて3回実行できなかったことが原因です。 <システム応答> ・アラームの表示。 加えて Stop F が起動します。これはアラーム 27023 と 27024 と同様にエラーコード 0 でフォローアップアラーム 27001 を発生します。 エラーコード 0 のアラーム 27001 はアラーム抑制 (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_L EVEL が 1 以上) で抑制できます。	EMC 規定に従って確認してください。 い。 ハードウエアを交換してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27111 %1 軸 安全現在値の エンコーダ確認の故 障です	%1 = 軸番号 予備の安全現在値が同じエンコーダ の精密実分解能値と一致しません。 <システム応答> ・アラームの表示。 加えて Stop F が起動します。これは アラーム 27023 と 27024 と同様にエ ラーコード 0 でフォローアップアラ ーム 27001 を発生します。 エラーコード 0 のアラーム 27001 は アラーム抑制 (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_L EVEL が 1 以上) で抑制できます。	EMC 規定に従って確認してください。 い。 ハードウエアを交換してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27112	%1=軸番号	EMC 規定に従って確認してくださ	リセットキーでアラ
%1 軸 安全現在値の CRC エラーです	安全現在値のデータ整合確認 (CRC) でエラーを検出しました。 <システム応答> ・アラームの表示。 加えて、Stop F が起動します。これはアラーム 27023 と 27024 と同様にエラーコード 0 でフォローアップアラーム 27001 を発生します。 エラーコード 0 のアラーム 27001 はアラーム抑制 (\$MA_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL が 1 以上)で抑制できます。	い。 ハードウエアを交換してください。	ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27113	%1 = 軸番号	EMC 規定に従って確認してくださ	リセットキーでアラ
%1 軸のエンコーダ のハードウエア安全 実効値エラーです	エンコーダ評価でハードウエアエラ	い。 ハードウエアを交換してください。	ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27124 最低 1 軸の Stop A が起動しました	少なくとも 1 軸で Stop A が起動されたことを示す、情報のみのアラームです。 アラーム確認のため電源 ON が必要です。 MD\$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_ LEVELでアラーム優先機能が有効になっている場合に、このアラームが発生します。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 当該軸の「パルス抑制」を起動します。	詳細エラーメッセージで原因を確認してください。	電源を切って、入れ直してください。
27140 少なくとも 1 軸のモ ータモジュール待ち です	少なくとも 1 軸のモータモジュールがまだ SI 準備未完時の、起動中のアラームです。 起動中のモータモジュールへの通信がまだ無効です。少なくとも 1 軸の安全機能がまだ使用できません。アラーム表示は軸毎に通信が有効かどうかを MD \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LE VEL (MD<3) で設定できます。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。	少なくとも1つのドライブが通信できない場合,起動時のアラームは残ります。(例えば、PROFIBUS コネクタ抜け) それ以外では、アラームが短時間表示されて自動的に消えます。 安全動作監視が \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLEでのみ有効で、ドライブ(P9501)の関連パラメータが無効の場合、起動中にアラームが残るかもしれません。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27200 PROFIsafe:サイク ルタイム %1[ms] が 長すぎます	%1=設定されたサイクルタイム MD \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO と MD \$MN_IPO_CYCLE_TIME から 得られるプロフィ・セーフの通信サ イクルタイムが許容値 (25ms) を超え ています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO によりサイクルタイムを調整してく ださい。またはIPO サイクルを減ら す修正をおこなってください。	電源を切って、入れ直してください。
27201 プロフィ・セーフ: MD %1[%2]: バスセ グメント %3 エラー	%1=マシンデータ名称 %2=マシンデータ配列インデックス %3=設定されたバスセグメント 当該マシンデータに不正なバスセグ メントが入力されました。値は5を 設定してください。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・外にスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
27202 プロフィ・セーフ: MD %1[%2]: アドレス%3 エラー	%1=マシンデータ名称 %2=マシンデータ配列インデックス %3=設定されたプロフィセーフアドレス 当該マシンデータに不正なプロフィセーフアドレスが入力されました。 値は0以上に設定してください。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27203	%1=マシンデータ名称	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ
プロフィ・セーフ:	%2=マシンデータ配列インデックス	-	直してください。
MD %1[%2]:SPL- 割	SPL インタフェースとプロフィ・セ		
り当て%3エラー	ーフモジュール間のリンクに関する		
	当該マシンデータの設定が正しくあ		
	りません。原因として以下の項目が		
	考えられます。 • ビット 交換制限(上位ビット の値		
	- こッド 交換制版 (工位 こッド の値) - <下位 ビット の値)。		
	・ビット の値が SPL インタフェース		
	の定義より大きい(ビットの値>		
	64)。		
	<ul><li>ビットの数がこのプロフィ・セー</li></ul>		
	フモジュールの設定より大きすぎ		
	る。(上位ビット の値 - 下位ビット		
	の値 + 1 > 8)		
	• SPL 割り付けが設定されていない		
	(双方のビットの値がゼロ)。		
	• SPL 割り付けが不正。(ビット の値 がゼロ)		
	ベランステム応答   マシステム応答		
	<ul><li>モードグループ準備未完。</li></ul>		
	• チャネル準備未完。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	• NC アラーム停止。		
27204	%1=マシンデータ名称1	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ
プロフィ・セーフ:	%2=マシンデータ名称1のマシンデ		直してください。
二重割り当て	ータ配列インデックス		
MD%1[%2] - MD%3[%4]	%3=マシンデータ名称2		
1,12,00[,01]	%4=マシンデータ名称2のマシンデ		
	ータ配列インデックス		
	当該マシンデータに二重割り付けが 設定されています。		
	プロフィ・セーフモジュールと同じ		
	く, DMP で設定された \$A_INSE:		
	<ul><li>関連マシンデータ</li></ul>		
	\$MN_SAFE_IN_HW_ASSIGN		
	\$MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN 複数のプロフィ・セーフモジュー		
	複数のプロフィ・ピーフモンユー   ルで設定された \$A INSE:		
	<ul><li>関連マシンデータ</li></ul>		
	\$MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN		
	<システム応答>		
	<ul><li>モードグループ準備未完。</li></ul>		
	・チャネル準備未完。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li><li>アラームの表示。</li></ul>		
	● プラームの表示。 ● NC アラーム停止。		
	TNC / / A PLo		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27205	%1=マシンデータ名称1	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ
PROFIsafe: MD %1	%2=マシンデータ名称1のマシンデ		直してください。
[%2] - MD %3[%4] Ø	7 1127 4 1 1 7 7 7		
シグナル数	%3=マシンデータ名称2		
	%4=マシンデータ名称2のマシンデ		
	ータ配列インデックス		
	設定番号または使用された信号は両 方のマシンデータで同じでなければ		
	いけません。		
	<システム応答>		
	<ul><li>モードグループ準備未完。</li></ul>		
	• チャネル準備未完。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	• NC アラーム停止。		
27206	%1=マシンデータ名称	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ
PROFIsafe: MD	%2=マシンデータ名称 のマシンデー		直してください。
%1[%2] max. ビッ ト・インデックス	タ配列インデックス		
<b>%3</b> を超えました	%3= 最大 F ユーザーデータビット数		
705 E. C. C. C. C.	マシンデータで示された設定データ が F モジュールの F ユーザーデータ		
	範囲外です。		
	注意:		
	PROFISAFE_IN/OUT_ADDRESS が表		
	示された場合、そのマシンデータで		
	設定されたサブスロットアドレスが		
	FモジュールのFユーザーデータ範囲を超過しています。		
	団を旭週していまり。   <システム応答>		
	<ul><li>モードグループ準備未完。</li></ul>		
	・チャネル準備未完。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	• NC アラーム停止。		
27207	%1=マシンデータ名称	プロフィセーフモジュールのFユー	電源を切って、入れ
PROFIsafe: MD	%2=マシンデータ名称 のマシンデー	ザーデータ分割の変更でサブスロッ	直してください。
%1[%2] max. サブス	タ配列インデックス	ト数を減らしてください。	
ロットナンバー: %3 を超えました	%3= 最大サブスロット数		
を超えよした	マシンデータで示されたサブスロッ		
	ト設定がプロフィセーフモジュール 毎の最大許容サブスロット数を超過		
	しました。		
	<システム応答>		
	• モードグループ準備未完。		
	・チャネル準備未完。		
	• NC スタート無効。		
	• インタフェース信号の設定。		
	<ul><li>アラームの表示。</li><li>NC アラーム停止。</li></ul>		
	・NU / / A   丹北。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27208 プロフィセーフ: MD %1[%2] 最大サ ブスロットアドレス: %3 を超過しました	%1=マシンデータ名称 %2=マシンデータ名称のマシンデータ配列インデックス %3=最大サブスロットアドレス 大きなサブスロットアドレスがマシンデータに入力されました。入力値は当該最大サブスロットアドレスを超過してはいけません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
27220 PROFIsafe:NCK-F- モジュール (%1) 数 <> S7-F- モジュー ル (%2) 数	%1= 設定された NCK F モジュールの数 %2= 設定された S7 F モジュールの数 NCK マシンデータ \$MN_PROFISAFE_IN/ OUT_ADDRESS に設定された F モジュールの数が ・S7 PROFIBUS 構成の PROFIBUS スレーブ数より多い。 ・S7 PROFIBUS 構成で認識された F モジュール数より少ない。 ・S7 PROFIBUS 構成で認識された F モジュール数より多い。 アラームパラメータ %2=0 の場合,設定された F モジュールが S7 PROFIBUS 構成にありませんでした。ほとんどの場合,アラームの理由はプロフィセーフマスタアドレスの設定のエラーです。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・バスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>マシンデータ \$MN_PROFISAFE_IN/ OUT_ADDRESS の F 設定を確認してください。</li> <li>Step7 ハードウェア構成の F 設定を確認してください。</li> <li>MD \$MN_PROFISAFE_MASTER_ADD RESS の、および S7 PROFIBUS の 設定のプロフィセーフマスタアド レスを確認してください。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。
プロフィ・セーフ: NCK-F- モジュール MD %1[%2] 不明	%1=マシンデータ名称 %2=マシンデータ配列インデックス 当該マシンデータに設定されたFモジュールは、S7 PROFIBUS 設定の、 このプロフィ・セーフアドレスでは 認識されません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NCK マシンデータおよび S7PROFIBUS 設定のプロフィ・セー フアドレスを確認してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27222 プロフィ・セーフ: S7-F- モジュールの PROFI-address %1 不明	%1=プロフィ・セーフアドレス 当該プロフィ・セーフアドレスのF モジュールは NCK マシンデータでは F モジュールとして設定されていま せん。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	S7 PROFIBUS 設定を確認してください。NCK マシンデータにそのモジュールを入力してください。	電源を切って、入れ直してください。
27223 PROFIsafe: NCK-F モジュール MD %1[%2] が %3 モジュールでない	%1=マシンデータ名称 %2=マシンデータフィールドインデックス %3=モジュールタイプ 当該 NCK マシンデータに設定された Fモジュールは S7 PROFIBUS 設定では入出力モジュールとして入力されていません。 ・%3=INPUT: NCK の F 設定は入力モジュールを想定しています。 ・%3=OUTPUT: NCK の F 設定は出力モジュールを想定しています。 ・%3=IN/OUT: NCK の F 設定は出力モジュールを想定しています。 ・%3=IN/OUT: NCK の F 設定は入力または出力モジュールを想定しています。 ・ %3=IN/OUT: NCK の F 設定は入力または出力モジュールを想定しています。 < システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	S7 PROFIBUS 設定のモジュールを確認してください。	電源を切って、入れ直してください。
27224 プロフィ・セーフ: F- モジュール MD %1[%2] - MD %3[%4]: 二重割 り当て PROFIsafe- adress	%1=マシンデータ名称 1 %2=マシンデータ名称 1 のマシンデータ名称 1 のマシンデータ名称 1 のマシンデータ配列インデックス %3=マシンデータ名称 2 のマシンデータ配列インデックス NCK マシンデータまたは S7 F パラメータ内で、当該マシンデータに設定されている F モジュールへ、同じプロフィ・セーフアドレスが設定されています。このため F マスタと F スレーブ間で正常な通信ができません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・バC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	S7F設定とNCKマシンデータを確認 して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27225 PROFIsafe: スレーブ %1, コンフィギュ レーションエラー %2	%1 = PROFIBUS スレーブアドレス %2 = 構成エラー 当該スレーブ用の S7 PROFIBUS 設定 の評価中にエラーが発生しました。 これはアラームパラメータ %2 で詳細に指定されます。 %2= パラメータへッダ: このスレーブ用パラメータ情報は正しく解釈されませんでした。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ NC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	S7 PROFIBUS 設定を確認して修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
27240 プロフィ・セーフ: DP-M が実行されて いません, DP 情報:%1	%1=NCK-PLC の DP インタフェース からの現時点の情報 マシンデータ \$MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT で指定された時間後に NCK に提供される使用可能な DP 設定がありません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ NC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	<ul> <li>マシンデータ \$MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOU Tを大きくしてください。</li> <li>PLC の運転ステータスを確認して ください。</li> <li>PLC オペレーティングシステムの ソフトウェアバージョンを確認し てください。</li> <li>NCK マシンデータの F 設定を削除 してください。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。
27241 プロフィ・セーフ: DP-M- バージョンが 異なります ,NCK:%1, PLC:%2	%1=NCK の DP インタフェースバージョン %2=PLC の DP インタフェースバージョン NCK と PLC で実施している DP インタフェースが異なります。F 通信が初期化できません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>PLC オペレーティングシステムと NCK のソフトウェアバージョンを確認してください。</li> <li>PLC オペレーティングシステムをアップグレードしてください。</li> <li>NCK のF設定を削除してください。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27242 PROFIsafe: F- モジュール %1, %2 不良	%1=プロフィ・セーフアドレス %2=不正 F パラメータ F パラメータの確認で異常が見つかりました。 %2=CRC1: F パラメータで指定されたCRCが正しくありません。 %2=F_WD_Timeout: Step7 で設定されたモニタリング時間がマシンデータ \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIOで定義されたプロフィ・セーフサイクルタイムには小さすぎます。 %2=CRC2_Len: CRC メッセージ長が正しくありません。 %2=F_Data_Len: 指定されたモジュール用に定義された通信の長さが正しくありません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・アテーム応養の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	%2 = CRC1: PLC 全体リセット, S7 のF設定を再ロード。 %2 = F_WD_Timeout: プロフィ・セーフサイクルタイムまたはFモニタリング時間を再設定。 %2 = CRC2_Len: PLC 全体リセット, S7のF設定を再ロード。 %2 = F_Data_Len: PLC 全体リセット, S7のF設定を再ロード。	電源を切って、入れ直してください。
PROFIsafe: DP-M コンフィグレーションの変更; エラーコード %1 - %2	%1=NCK プロジェクト番号 %2= 現時点の PLC プロジェクト番号 DP マスタは編集された S7 PROFIBUS 構成を表示します。誤りのない動作が保証できなくなっています。Stop D/E が起動されます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 F スレーブの通信が終了します。 STOP D/E(MD \$MN_SPL_STOP_MODE で設定)が安全機能付きの全軸で起動されます。	PLC/NCK を再起動してください。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
アラーム 27251 PROFIsafe: F- モジュール %1, %2 がエラー %3 を通知しています	プロフィ・セーフアドレス %2= 通知コンポーネント (マスタ/スレーブ) %3= エラーコード F マスタと指定された F モジュール間のプロフィ・セーフ通信で異常が発生しました。これは通知コンポーネント %2 で検出されました。 Stop D/E が起動されます。 エラーコードはエラーの種類を表します。 ・%3=TO:通信時間が設定値をオーバしました。・%3=CRC: CRC 異常が検出されました。・%3=CN: F メッセージの時間順序で異常が検出されました。・%3=SF: F マスタ異常。NCK/PLCの同期は行われなくなっています。・%3=EA:通信異常。スレーブは空のメッセージを送信します。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。 STOP D/E (MD \$MN SPL STOP MODEで設定) が	対処 DP 接続を確認してください。 F スレーブモジュールを再起動してください。 NCK/PLC を再起動してください。	<b>フロクラム継続</b> リセットキーでアラールを解除ログラスを解から、を解していった。 再スタートしてくだった。
27252 プロフィ・セーフ: スレーブ %1, ライ フサインエラー	安全機能付きの全軸で起動されます。 %1=DP スレーブアドレス 当該 DP スレーブはマスタと通信しなくなっています。Stop D/E が起動します。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 STOP D/E(MD \$MN_SPL_STOP_MODE で設定)が安全機能付きの全軸で起動されます。	DP 接続を確認してください。 F スレーブモジュールを再起動してください。 NCK/PLC を再起動してください。	リセット キーでアラ ームを解除します。 パート プログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27253 プロフィ・セーフ: コミュニケーション 欠陥 F- マスターコ ンポーネント %1, エラー %2	%1= 異常コンポーネント (NCK / PLC) %2= エラーコード F マスタ信号は NCK と PLC 間の通信が動作しなくなっていることを知らせています。 異常コンポーネント %1 は原因を表します。 ・%1=NCK: プロフィ・セーフと SPL インタフェース間のリンクが中断されています。 ・%1=PLC: PLC は OB40 の要求を実行しなくなっています。 ・%1=PLC-DPM: DP マスタは OPERATE ステータスではなくなっています。パラメータ %2 はエラーの原因についます。パラメータ %2 はエラーの原因についての更に詳しい情報を提供します。 ・%2=0: NCK 内部のシーケンス異常(%1=NCK を参照) ・%2=1,2,4: OB40 の PLC 処理が終了していません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。 STOP D/E (MD \$MN_SPL_STOP_MODE で設定)が安全機能付きの全軸で起動されます。	MD \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO でプロフィ・セーフサイクルタイム を大きくしてください。	リセットキーでアラームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27254	%1=プロフィ・セーフアドレス	接続を確認してください。	リセット キーでアラ
PROFIsafe: F モジュ	%2=チャネルタイプ,チャネル番号	接続 OK : F モジュールを交換してく	ームを解除します。
ール%1,チャネル	%3 = システム変数配列インデックス	ださい。	パートプログラムを
%2 でのエラー;	拡張		再スタートしてくだ
%3 <alsi></alsi>	F モジュールが当該チャネルのイン		さい。
	タフェースでエラーが発生したこと		
	を知らせます。		
	このアラームは ET200S F モジュール のみ発生します。		
	のみ光生しまり。   チャネルのタイプ(入/出力チャネ		
	/ ヤイルのクイノ ()() 出力 / ヤイ   ル) は %2 の IN と OUT の省略形で		
	示されます。		
	指定アラームメッセージはパラメー		
	タ%3により HMI でシステム変数毎		
	に指令できます。		
	• %3=1 ~ 64: システム変数		
	\$A_INSE[164] のエラーです。		
	・%3=65 ~ 128: システム変数		
	\$A_OUTSE[164] のエラーです。		
	• %3=-1:SPL 割り付けが無い 入/出		
	カチャネルのエラーです。		
	<システム応答> -モードグループ準備未完。		
	<ul><li>NC スタート無効。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>インテンエースにもの設定。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		
	<ul><li>NC アラーム停止。</li></ul>		
	STOP D/E (MD		
	\$MN SPL STOP MODEで設定)が		
	安全機能付きの全軸で起動されます。		
27255	%1=プロフィ・セーフアドレス	接続を確認してください。	リセット キーでアラ
PROFIsafe: F モジュ	当該プロフィ・セーフモジュールが		ームを解除します。
ール%1, コモンエ	エラーを知らせます。		パートプログラムを
ラー	より正確なエラー仕様の原因は詳細		再スタートしてくだ さい。
	な補足なしでは作成できません。		ĊV'₀
	このアラームは全てのプロフィ・セーフスレーブタイプに発生します。		
	- ノハレーノノイノに光上しより。   <システム応答>		
	<ul><li>モードグループ準備未完。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	•NC アラーム停止。		
	STOP D/E (MD		
	\$MN_SPL_STOP_MODE で設定)が		
	安全機能付きの全軸で起動されます。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
27256 PROFIsafe: 現在のサイクル時間 %1 [ms] > パラメータ設定さ れたサイクル時間	%1 = 現在のプロフィ・セーフ通信サイクルタイム 現在のプロフィ・セーフ通信サイクルタイムが MD \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO で設定されたサイクルタイムより大きくなっています。 設定されたプロフィ・セーフ通信サイクルタイムが PLC 側で継続して超過しています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。 STOP D/E(MD \$MN_SPL_STOP_MODE で設定)が安全機能付きの全軸で起動されます。	MD \$MN_PROFISAFE_IPO_TIME_RATIO でサイクルタイムを修正してください。 少なくともパラメータ %1 に表示された値を設定してください。 設定サイクルタイムは PLC モジュールのランタイム負荷に影響します。 これも設定作成時に考慮してください。	リセット キーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
27299 プロフィ・セーフ: 診断%1%2%3%4	%1=エラーコード 1 %2=エラーコード 2 %3=エラーコード 3 %4=エラーコード 4 プロフィ・セーフ実行における内部 異常。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラーム番号とメッセージを記録して,当社へご連絡ください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
27900 PROFIBUS DP: %1 軸 の SI 故障 コード %2, 値 %3, 時間 %4	%1 = 軸番号 %2 = ドライブ故障コード (P9747) %3 = ドライブ故障値 (P9749) %4 = ドライブ故障時間 (P9748) SINAMICS ドライブエラーです。 <システム応答> ・アラームの表示。	故障コード/故障値用のドライブ文書を参照してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。
27901 PROFIBUS DP: %1 軸の SI 故障 コード %2, 値 %3, 時間 %4	<ul> <li>%1 = 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ故障コード (P9747)</li> <li>%3 = ドライブ故障値 (P9749)</li> <li>%4 = ドライブ故障時間 (P9748)</li> <li>SINAMICS ドライブエラーです。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	故障コード/故障値用のドライブ文書を参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
28000 リンクグループ内の 全 NCU への NCU リ ンク接続がダウンし ました	NCU リンク ネットワーク内のすべての NCU はデータを周期的に交換します (動作監視信号)。このアラームが発生した場合, NCU ネットワーク内の他の NCU から動作監視信号が受信されていません。リンク内のこのエラーには以下のような複数の原因があります。(1) ハードウェア不良(2) NCU リンクを構成するマシンデータがすべての NCU で同じではありません。(3) すべての NCU で同じ補間サイクル時間が設定されていません。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・アティンの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>すべての NCU で IPO サイクルを確認します。</li> <li>必要に応じて、NCU リンク特定アラームを最初に確認します。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。
28001 リンクグループの NCU %I への NCU リンク接続がダウン しました	%1 = NCU 番号 NCU リンクネットワーク内のすべての NCU はデータを周期的に交換します(動作監視信号)。このアラームが発生した場合, NCU ネットワーク内の他の NCU から動作監視信号が受信されていません。(アラームパラメータを参照してください。)リンク内のこのエラーには以下のような複数の原因があります。 (1) ハードウェア不良 (2) NCU リンクを構成するマシンデータがすべての NCU で同じではありません。 (3) すべての NCU で同じ補間サイクル時間が設定されていません。 < システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・すべての NCU で IPO サイクルを確認します。</li> <li>・必要に応じて、NCU リンク特定アラームを最初に確認します。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
28002 マシンデータのアプ リケーション上のエ ラー, NCU %1 が修 正した NCU クラス タ幅マシンデータ	%1 = NCU 番号 NEWCONFIG をもつマシンデータの 起動時、またはオペレータ パネルリ セット時に、別の NCU で NCU ネットワーク全体のマシンデータが修正 されました。 このアラームは、リンク接続が有効 である場合のみ発生します。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ MC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	オペレータ操作を繰り返します。または、NC プログラムによってNEWCONFIG が有効になっている場合、リセットキーでプログラムを終了します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
28004 NCU リンク: リン クグループの NCU%1 がバス上に ありません	%1 = NCU 番号 NCU リンクモジュールのエラーメッセージ。 NCU リンク起動時に、ローカル NCU (アラームによって示される) が、MD 設定に応じて接続されている必要がある、アラーム パラメータ内の番号をもつ NCU がバスに存在しないことを検出しました。リンク内のこのエラーには以下のような複数の原因があります。 (1) ハードウェア不良 (2) NCU リンクを構成するマシンデータがすべての NCU で同じではありません。 (3) すべての NCU で同じ補間サイクル時間が設定されていません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータ設定及びリンクハードウェアを確認します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
28005 NCU- リンク: NCU%1 が同期して いません	%1 = NCU 番号 NCU リンクモジュールのエラーメッセージ。 NCU リンク起動時に、ローカル NCU (アラームによって示される)が、アラーム パラメータ内の番号をもつ NCU が同期して実行されていないことを検出しました。リンク内のこのエラーには以下のような複数の原因があります。 (1) NCU リンクを構成するマシンデータがすべての NCU で同じではありません。 (2) すべての NCU で同じ補間サイクル時間が設定されていません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータ設定を確認します。	電源を切って、入れ直してください。
28007 NCU リンク :NCU%1 用の設定デ ータに矛盾	%1 = NCU 番号 NCU リンクモジュールのエラーメッセージ。 NCU リンク起動時に、ローカル NCU (アラームによって示される)が、自身の設定とアラーム パラメータ内の NCU の設定の間に矛盾を検出しました。例: マシンデータ LINK_NUM_OF_MODULES は、NCU リンク ネットワーク上のノード数を定義します。このアラームは、この MD が異なる NCU で異なる設定をもつ場合に発生します。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータ設定を確認します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
28008 NCU リンク: NCU%1 用のタイマ 設定に矛盾	%1 = NCU 番号 NCU リンクモジュールのエラーメッセージ。 NCU リンク起動時に,ローカル NCU (アラームによって示される)が,自身のタイマ設定とアラームパラメータ内の NCU の設定の間に矛盾を検出しました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータ設定を確認します。	電源を切って,入れ直してください。
28009 NCU リンク: NCU%1 のバスパラ メータに矛盾	%1 = NCU番号 NCU リンクモジュールのエラーメッセージ。 NCU リンク起動時に、ローカル NCU (アラームによって示される)が、自身のタイマバス設定とアラームパラメータ内の NCU の設定の間に矛盾を検出しました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータ設定を確認します。	電源を切って、入れ直してください。
28010 NCU リンク: NCU%1 がメッセー ジを受信していません	%1 = NCU 番号 NCU リンクモジュールのエラーメッセージ。 NCU リンク操作時に,ローカル NCU からアラーム パラメータで指定された NCU へのメッセージ通信が失敗しました。 ハードウェア エラーが発生している可能性があります(通信回線上の散発的な障害など)。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	このメッセージは、通信を何度か試行し、失敗したら表示されます。 MDLINK_MAX_RETRY_CTR を使用して、繰返し回数を大きくすることができます。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
28011 IPO 時間が NCU link に不十分,リンクサ イクルタイム: %1	%1=マイクロ秒 NCU リンクモジュールのエラーメッセージ。 すべてのメッセージは 1 補間サイクル内に伝送される必要があります。 これは特にメッセージ再試行に適用されます。 時間が十分ではありませんでした。 このパラメータは、NCU リンクモジュールがメッセージを送信するために必要な時間(マイクロ秒)を示します。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	補間サイクル時間を大きくします。 つまり、すべての NCU で以下のいず れかの MD を修正します。 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO SYSCLOCK_CYCLE_TIME	電源を切って,入れ直してください。
28012 NCU リンク: 同期信 号が %1 回失敗	%1 = サイクル数 NCU1 では発生しない、NCU リンクモジュールのエラーメッセージ。 NCU は各 NCU リンク サイクル接続によって同期します。多数のサイクル信号が失われています。 このパラメータは失敗したサイクル数を示します。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ハードウェアを確認します。	電源を切って、入れ直してください。
28020 NCU リンク: リン ク軸数が超えました %1	%1 = リンク軸接続番号 このリンク軸の構成では NCU リンク の通信容量が不足しています。リン ク軸の構成は下記の MD で決定され ます。 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_T AB \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB 1 およびその他全てのコンテナ定義 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	リンク内でより少ない数の軸を接続するか、より少ないコンテナ内で軸を結合してください。変更されるマシンデータ: \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB 1 およびその他全てのコンテナ定義。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
28030 NCU%1 の重大アラ ーム, 軸はフォロー アップモード	%1 = NCU 番号 別の NCU で重大なアラームが発生しているので、すべての軸が影響しています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NCU のアラームを確認します。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
28031 NCU%1 の重大アラ ームが受諾されてい ません、軸はフォロ ーアップモードに居 続けます	%1 = NCU 番号 別の NCU で重大なアラームがまだ確 認応答されていません。従って、す べての軸が影響しています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸 でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NCU のアラームに確認応答します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
28032 NCU%1 の非常停止 ボタンが起動, 軸は フォローアップモー ドで動作します	%1 = NCU 番号 NCU ネットワークの 1 つの NCU の PLC-NCK インタフェースで非常停止 要求が有効です。従って、すべての 軸が影響しています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸 でも有効。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NCUの非常停止の原因に対処し、PLC-NCK インタフェースを使用して非常停止に応答します。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
28033 NCU%1 の非常停止 ボタン, 軸はフォロ ーアップモードで続 行します	%1 = NCU番号 NCUネットワークの1つのNCUのPLC-NCKインタフェースで非常停止要求が有効です。従って、すべての軸が影響しています。 <システム応答> ・NC準備未完。 ・モードグループ準備未完。単一軸でも有効。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	NCUの非常停止の原因に対処し、PLC-NCK インタフェースを使用して非常停止に応答します。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
29033 軸 %2 の軸変更ができません PLC 一軸 動作が終了していません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸 PLC 軸はまだ終点に届いてないため、チャネルに戻したり中立にしたりできません。このアラームは PLC データブロック FC18 が使われたときは発生しません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	軸が終点に行きつくまで待つか、残 移動量の削除によって移動を終了し てください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
60000 チャネル %1 ブロック %2	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>•NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61000 工具オフセットが有 効ではありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: LONGHOLE, SLOT1, SLOT2, POCKET1 ~ 4, CYCLE71, CYCLE72, CYCLE90, CYCLE93 ~ 96 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	サイクルを呼ぶ前に <b>D</b> 補正をプログ ラムしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61001 ねじ山リードの定義 が間違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE84, CYCLE840, CYCLE96, CYCLE97 <ys830di ys840di=""> ソリッドタップ実行時, F指令= 0 の場合に発生します。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。</ys830di>	ネジ長パラメータとリード設定を確認してください。(互いに矛盾しています) <ys830di ys840di=""> ソリッドタップのF速度指令を確認して修正してください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61002 機械加工タイプの定 義が間違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工用 VARI パラメータ値が不正に 設定されました。アラームは次のサイクルで発生します。: SLOT1, SLOT2, POCKET1 ~ POCKET4, CYCLE71,CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE93, CYCLE95, CYCLE97, CYCLE98.	VARI パラメータを修正してください。	—

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61003 サイクル中に送りが プログラムされてい ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 送りパラメータが不正に指定されて います。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE71, CYCLE72 <ys830di ys840di=""> 固定サイクル実行時, F速度=0の 場合に発生します。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。</ys830di>	送りパラメータを修正してください。 <ys830di ys840di=""> F速度指令を確認して修正してくだ さい。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61004 ジオメトリ軸の設定 が間違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ジオメトリ軸の順番が不正です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE328 <システム応答> ・アラームの表示。	_	内部
61005 3番目のジオメトリ 軸が使用できませ ん。(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 旋盤適用で G18 平面の Y 軸無しで す。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE86.	サイクル呼び出しのパラメータを確 認してください。	_
61006 工具径が大きすぎま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工用の工具径が大きすぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE930, CYCLE951, E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, E_PO_CIR, E_PO_REC,F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR, F_PO_CIR, F_PO_REC <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	もっと小さい工具を選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61007 工具径が小さすぎま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工用の工具径が小さすぎます アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE92,E_CP_CO, E_SL_CIR, F_CP_CO, F_PARTOF, F_SL_CIR <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	もっと大きい工具を選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61008	%1=チャネル番号	工具を選択してください。	
有効な工具がありま	%2=ブロック番号, ラベル		_
せん (Ch%1%2)	アラームは次のサイクルで発生しま		
	す。:		
61009	%1=チャネル番号	工具Tを指令してください。	リセットキーでアラ
選択中の工具番号が 0です(Ch%1%2)	%2=ブロック番号,ラベル		ームを解除します。 パートプログラムを
0 ( ) (CII/01/02)	サイクル呼び出し前にT指令があり		再スタートしてくだ
	ません。 アラームは次のサイクルで発生しま		さい。
	す。: CYCLE71, CYCLE72		
	<システム応答>		
	• アラームの表示。		
	・インタフェース信号の設定。		
	• NC スタート無効。		
(1010	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
61010 仕上げ許容差が大き	%1=チャネル番号	最終加工許容値を少なくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。
仕上け計谷差が入さ   すぎます	%2=ブロック番号、ラベル	V .0	パートプログラムを
(Ch%1%2)	底面の最終加工許容値が全体の深さ より大きくなっています。		再スタートしてくだ さい。
	アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE72		CV.º
	<システム応答>		
	• アラームの表示。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	•NC スタート無効。 •インタプリタ停止。		
61011	*1ングノック 停止。 %1 = チャネル番号	位率な修工してノゼキロ	リセットキーでアラ
スケーリング機能が	%1 = フャイル番号   %2 = ブロック番号, ラベル	倍率を修正してください。   <ys830di ys840di=""></ys830di>	ームを解除します。
有効ではありません	702 = 7   7   7   7   7   7   7   7   7   7	Z軸のスケーリングを無効にしてく	パートプログラムを
(Ch%1%2)	現在有効になっています。	ださい。	再スタートしてくだ
	アラームは次のサイクルで発生しま		さい。
	す。: CYCLE71, CYCLE72		
	<pre><ys830di ys840di=""></ys830di></pre>		
	固定サイクル実行時, Z 軸のスケー		
	リングが有効な場合に発生します。		
	<システム応答>		
	<ul><li>アラームの表示。</li><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li><li>NC スタート無効。</li></ul>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
61012	%1=チャネル番号		リセットキーでアラ
平面内で異なったス	%2 = ブロック番号, ラベル		ームを解除します。
ケーリングが指令さ	アラームは次のサイクルで発生しま		パートプログラムを
れています (Ch%1%2)	す。: CYCLE76, CYCLE77		再スタートしてくだ   さい。
(511/01/02)	<システム応答>	_	C V '0
	・アラームの表示。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li><li>NC スタート無効。</li></ul>		
	<ul><li>NC スタート無効。</li><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	「1マクノック管型。		1

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61013 基本設定が変更されました。プログラムを実行できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 基本設定が作成プログラムに適合しません。アラームは次のサイクルで 発生します。: E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	基本設定を確認して,必要であれば 変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61014 戻り平面を越えました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE72	RTP パラメータを確認してください。	_
61015 輪郭が定義されてい ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61016 システムフレームの サイクルがありませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 全計測サイクルでこのアラームが発 生します。	MD 28082: MM_SYSTEM_FRAME_MASK, ビット 5=1 を設定してください。	_
61017 NCK に機能 %4 があ りません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61018 機能 %4 が実行でき ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61019 パラメータ %4 が間 違って定義されてい ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE60, CYCLE83 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パラメータ値を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
有効な TRANSMIT/ TRACYL で加工で きません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61099 内部サイクルエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61101 リファレンス平面の 定義が間違っていま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE71, CYCLE72, CYCLE81 ~ CYCLE90, CYCLE840, SLOT1, SLOT2, POCKET1 ~ POCKET4, LONGHOLE <ys830di ys840di=""> 固定サイクルの指令で「イニシャル点→R点の方向」と「R点→Z点の方向」が異なる場合, G98 のモードの時に発生します。 &lt;システム応答&gt; ・インタプリタ停止。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。</ys830di>	関連深さ指定で、基準面またはイニシャル平面用の異なる値を選択してください。また深さは絶対値で指令してください。 $$ $G98 モードのとき固定サイクルの指令で「イニシャル点\rightarrowR点の方向」と「R点\rightarrowZ点の方向」を同一にしてください。$	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61102 主軸方向がプログラ ムされていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE87, CYCLE88, CYCLE840, POCKET3, POCKET4. <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータ SDIR (または CYCLE840 では SDR) を指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

## 2.1 NCK アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61103 穴数が 0 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 穴数の値が指令されていません。ア ラームは次のサイクルで発生しま す。: HOLES1, HOLES2	パラメータ NUM を確認してください。	_
61104 スロットの輪郭指令 が間違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル サイクルのスロット/長円の穴の位置と形を定義するパラメータの切削パターンが不正に設定されています。 アラームは次のサイクルで発生します。: SLOT1, SLOT2, LONGHOLE <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61105 ミリングカッタ半径 が大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 使用フライスカッターの直径が加工 される形状には大きすぎます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: SLOT1, SLOT2, POCKET1 ~ POCKET4, LONGHOLE, CYCLE90 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	半径の小さい工具を使うか、輪郭を変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61106 円要素の数又は間隔 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル NUM または INDA のパラメータ化が 不正で, 円形内の円弧要素のレイア ウトができません。アラームは次の サイクルで発生します。: HOLES2, LONGHOLE, SLOT1,SLOT2 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61107 最初のドリル加工深 さの定義が間違って います (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 最初の穴あけ深さが最終穴あけ深さ と矛盾します。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE83 <ys830di ys840di=""> 固定サイクルの指令で, 切り込み量 が Z 点を超えてしまう場合に発生します。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。</ys830di>	ドリル深さを修正してください。 <ys830di ys840di=""> 切り込み量が Z 点を超えないように 修正してください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61108 _RAD1 と _DP1 パラ メータ値が設定でき ない値です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 深さ切り込みのパスを定義するパラメータ _RAD1 および _DP が不正に 設定されています。 アラームは次のサイクルで発生します。: POCKET3, POCKET4 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61109 パラメータ _CDIR の定義が間違ってい ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 切削方向 _CDIR のパラメータの値が 不正に設定されており, 変更されな ければなりません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: POCKET3, POCKET4	パラメータ _CDIR を修正してください。	_
61110 底での仕上げ許容差 > 送り込み深さ (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 底面の最終加工許容値が最大深さ切 り込みより大きい値に設定されてい ます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: POCKET3, POCKET4 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	最終加工許容値を減少させるか、または深さ切り込みを大きくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61111 送り込み幅>工具直 径 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令された切り込み幅は有効な工具 直径より大きく設定されています。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE71, POCKET3, POCKET4. <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	切り込み幅を減らしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
T具径が負です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 有効工具の半径が負です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE72, CYCLE76, CYCLE77, CYCLE90	設定を正の値に変更してください。	_
61113 パラメータ _CRAD がコーナ半径には大 きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル コーナ半径のパラメータ _CRAD の設 定が大きすぎます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: POCKET3 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータを減らしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61114 補正方向 G41/G42 の定義が間違ってい ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル カッター半径補正 _ G41/G42 の加工方 向が不正に選択されています。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE72 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	加工方向を変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61115 アプローチかリトラ クトモード (直線/ 円/平面/空間)の 定義が間違っていま す (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 輪郭へ/輪郭からのアプローチまた はリターンモードが不正に指令され ています。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE72 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータ _AS1 または AS2 を確認 してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61116 アプローチかリトラ	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル	パラメータ _LP1 または _LP2 を確認 してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。
クトパス= 0 (Ch%1%2)	アプローチまたは逃げの経路がゼロ に設定されています。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE72 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。		パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61117 有効になっている工 具の径が 0 または負 になっています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 有効工具の半径が負またはゼロです。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE71, POCKET3, POCKET4 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	半径を変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61118 長さ又は幅 = 0 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル フライス面の長さまたは幅が不正で す。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE71 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータ _LENG および _WID を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61119 直径が間違ってプロ グラムされています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 公称径または実直径指令が不正です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE70, E_MI_TR, F_MI_TR <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ネジの寸法を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61120 内側/外側のねじ山 タイプが定義されて いません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル (外形/内径) ネジタイプが未定義で す。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE70 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	外形/内径ネジタイプを入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61121 1 刃先あたりの歯数 がありません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>刃先の刃数の値が未入力です。</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE70</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	有効工具の刃数または刃先数を工具 リストに入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61122 平面内で安全距離の 定義が間違っていま す (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 安全距離が負かゼロです。これは使 用できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	安全距離を定義してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61123 CYCLE72 がシミュ レーションできませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE72 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61124 送り込み幅がプログ ラムされていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE71 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	切り込み幅_MIDA の値は、工具を伴わない有効なシミュレーションには常に指令されなければなりません。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61125 パラメータ _TECHNO において テクノロジ選択の定 義が 正しくありま せん (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE84, CYCLE840</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタプリタ停止。</li> </ul>	パラメータ _TECHNO を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61126 刃先長さが短すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE840 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	より低い主軸速度または基準面を上 げて指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61127 タッピング軸の変換 比率の定義が間違っ ています (マシン データ) (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE84, CYCLE840 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	ドリル軸の適当なギア段数でマシン データ 31050 と 31060 を確認してく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61128 オシレーションまた はヘリカルで挿入 する際の 突っ込み 角度 = 0 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: SLOT1 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータ _STA2 を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61129 垂直の接近および離 脱は G40 でのみ可 能です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE72 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61130 平行軸の位置は補正 できません,加エワ ーク原点ではありま せん (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE69</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタプリタ停止。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61131 パラメータ _GEO が 不正です, _GEO=%4(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE69 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61132 平行軸パラメータが 不正です。平行軸パ ラメータ ABS/INC の値を確認してくだ さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE69 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61133 第3平行軸パラメー タが不正です。軸名 称または GUD_SCW_N[]を確 認してください (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE69</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタプリタ停止。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61134 回転軸パラメータが 不正です。回転軸パ ラメータ ABS/INC の値を確認してくだ さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE69 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61135 アプローチ中の目標 位置%4のパラメー 夕順序が不正です。 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE69 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61136 GUD_SCW_N[] に適 合する第3ジオメト リ軸がありません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE69</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタプリタ停止。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61137 旋回軸と平行軸サイ クルは加工ワーク原 点 \$WPFRAME のた めに互いに同時に指 令できません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE69</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタプリタ停止。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61138 サイクルの工具寿命 用の定義パラメータ %4 が不正です (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタプリタ停止。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61139 サイクルの工具寿命 機能のエラーです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE69 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61175 開口角 _DF があま りにも小さくプログ ラムされています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 彫刻サイクルの文字の開孔角が小さすぎます。 彫刻文字が指定角度に合いません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	より大きな開孔角を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61176 テキスト長さ_DF があまりにも短くプログラムされています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 彫刻サイクルの文字長が短すぎます。 彫刻文字が指定文字長より長くなっ ています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	より長い文字長を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61177 文字列の長さが360 度以上です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 彫刻サイクルで, 極の文字長が 360° を超えないでください。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	より短い文字長を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61178 コードページが存在 しません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル サイクルで指定コードページがサポートされていません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	コードページ 1252 を使用してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61179 文字が存在しません,番号:%4 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %3 = キャラクタ番号 彫刻用文字に入力されたキャラクタ が切削できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	別のキャラクタを入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
回転データの記録が 割り当てられていません。マシンデータ \$MN_MM_NUM_TO OL_CARRIER > 1 です(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 複数の旋回データがありますが, 個 別名が未設定です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	それぞれの旋回データブロックに個別名を設定してください。	_
61181 NCK ソフトウェア バージョンが一致し ません (工具キャ リア機能がありませ ん) (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 現在のソフトウエア版数では旋回は できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	NCK ソフトウエアをアップしてください。工具キャリア機能は NCU 6.3xx 以上で使用できます。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61182 回転データ記録の名 前が認識できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指定された旋回データブロック名が 認識できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	旋回データブロック名を確認してく ださい。	_
61183 クリアランスモード GUD7のTC_FRの 値が0~2の範囲を 超えています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 復帰モード値が有効範囲外です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	設定と旋回サイクル CYCLE800 のス タートアップ → 復帰パラメータ _FR を確認してください。	_
61184 入力された角度の値 について解決できま せん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 入力角度で定義された表面は機械で 処理できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	<ul><li>・加工面の旋回加工用に入力された 角度を確認してください。</li><li>・パラメータ _MODE のコーデイン グが不正です。(例えば回転軸で YXY)</li></ul>	_
61185 回転軸に対して範囲 が設定されていない かまたは間違ってい ます (最小値>最 大値) (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 回転軸角度が無効です。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE800 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	設定と旋回サイクル CYCLE800 のスタートアップを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61186 無効な回転軸ベクト ルです → スタート アップで回転サイク ル CYCLE800 をチ ェックしてください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 回転軸ベクトル V1 または V2 が未入 力または不正入力です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	<ul> <li>設定と旋回サイクル CYCLE800 の スタートアップを確認してください。</li> <li>回転軸ベクトル V1 または V2 を確認してください。</li> </ul>	_
61187 ブロックサーチは使 用できません→輪郭 計算付きのブロック サーチを選択してく ださい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE800 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	輪郭計算付きブロック検索を選択してください。	_
61188 第1回転軸に対して 同じ軸名称がありま せん → スタートア ップで CYCLE800 をチェックします (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 第1回転軸用軸名称が指定されてい ません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	<ul> <li>・設定と旋回サイクル CYCLE800 のスタートアップを確認してください。</li> <li>・回転軸 1 識別子の設定がありません。</li> </ul>	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61189 回転軸位置が無効で す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	<ul> <li>JOG, 直接旋回モードで旋回してください。</li> <li>・回転軸の位置または旋回サイクルCYCLE800のスタートアップを確認してください。</li> <li>・角度領域を確認してください。</li> </ul>	_
61190 工具方向の復帰ができません→エラーコード%4(Ch%1%2)	61190 の注意事項: 61190 工具方向の復帰ができない → エラーコード %4 エラーコード %4=abcd a=0xxx → パラメータ CYCLE800_FR が不正です、または CYCLE800 スタートアップで復帰方法が作成されません。 a=1xxx → \$P_AXN3 が適用できません。 a=2xxx → 最大復帰パスが不正です。 GUD_TC_P[8] を参照してください。 a=3xxx → インクレ戻りパスが不正です。GUD_TC_P[8]を参照してください。 b=入力パラメータ _FR*100 cd=スタートアップパラメータ \$P_TCARR37[] (十進数の 7,8 桁目)復帰モードコーデイングテーブルを参照願います。	エラーコード %4	
5 軸変換が設定され ていません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE832</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61192 第二 5 軸変換が設定 されていません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>%2=ブロック番号,ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE832</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61193 コンプレッサオプションが設定されていません(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE832 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61194 スプライン補間オプ ションが設定されて いません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE832 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61196 JOG での旋回なし →5軸変換とTCARR が同時に作動中です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 5 軸変換と TOOLCARRIER が同時に 有効です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	5 軸変換と TOOLCARRIER が同時に 有効です。	_
61197 JOG での旋回なし →作動中のWO G%4 と基本フレームに回 転が含まれています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61198 数個の作動中の基本 フレーム (G500) に 回転が含まれていま す (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE800</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61199 工具の接近と旋回デ ータの記録変更 (TOOLCARRIER) は 許されていません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE800</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61200 機械加工ブロックに 要素が多すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工ブロックの要素が多すぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE76, CYCLE77, E_CALL, E_DR, E_DR_BGF,E_DR_BOR, E_DR_O1, E_DR_PEC, E_DR_REA, E_DR_SIN, E_DR_TAP, E_MI_TR,E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PS_CIR, E_PS_FRA, E_PS_HIN,E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_ROW, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, E_SL_LON, F_DR,F_DR_PEC, F_DR_REA, F_DR_SIN, F_DR_TAP, F_MI_TR, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_ROW, F_PS_SEQ, F_SL_LON	加工ブロックを確認してください。 必要なら、いくつかの要素を削除し てください。	_
61201 機械加工ブロックの シーケンスが間違っ ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工ブロックの要素の順序が無効で す。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_CP_CE, E_CP_DR, E_MANAGE, F_CP_CE,F_CP_DR, F_MANAGE <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	加工ブロックの順番をソートしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61202 テクノロジサイクル がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工ブロックにテクノロジサイクル が指令されていませんでした。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_MANAGE, F_MANAGE <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	テクノロジブロックを指令してくだ さい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61203 位置決めサイクルが ありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工ブロックに位置決めサイクルが 指令されていませんでした。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_MANAGE, F_MANAGE <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	位置決めブロックを指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61204 寸法が小さすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工ブロックに指定されたテクノロジサイクルが認識できません。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_MANAGE, F_MANAGE <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	テクノロジブロックを削除して再指 令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61205 位置決めサイクルが 不明です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工ブロックに指定された位置決め サイクルが認識できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_MANAGE, F_MANAGE <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	位置決めブロックを削除して再指令 してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61210 ブロックサーチ要素 が見つかりません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ブロック検索に指定された要素が見 つかりません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_MANAGE, E_PS_CIR, E_PS_MRX, E_PS_POL,E_PS_SEQ, E_PS_XYA, F_MANAGE, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ブロック検索を再開します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61211 アブソリュートリファレンスがありません (Ch%1%2)	%1= チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル インクレ指令されましたが, 絶対位 置原点が認識できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_MI_CON, E_MI_PL, E_PI_CIR, E_PI_REC,E_PO_CIR, E_PO_REC, E_PS_CIR, E_PS_HIN, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ,E_PS_XYA, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	インクレ指令を使用する前に絶対位 置を指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61212 工具タイプが間違っ ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具タイプが加工に不適合です。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE92, CYCLE951, E_DR, E_DR_O1,E_DR_PEC, E_DR_SIN, E_MI_TXT, F_DR, F_DR_PEC, F_DR_SIN, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MI_TXT,F_MT_LEN, F_PARTOF, F_ROU_Z, F_ROUGH, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON,F_UCUT_T <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	新しい工具タイプを選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61213 円弧半径が小さすぎ ます (Ch%1%2)	%1= チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令円弧半径が小さすぎます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE77, E_CR_HEL, E_PI_CIR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PI_CIR, F_PO_CIR, F_PO_REC	円弧半径,円弧中心点,円弧終点を 修正してください。	_
61214 リードがプログラム されていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル リードまたはヘリカルのリードが未 入力です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_CR_HEL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR,F_PO_REC <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	リードを指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61215 仕上げ前の寸法が間 違ってプログラムさ れています (Ch%1%2)	%1= チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 素材凸形状寸法を確認してください。 素材の凸形状を生産部品凸形状より 大きくしてください。アラームは次 のサイクルで発生します。: CYCLE76, CYCLE77, E_PI_CIR, E_PI_REC,E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC	_AP1 と _AP2 を確認してください。	—

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61216 Feed/tooth が切削工 具と一緒の場合のみ 可能です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 1 刃あたりの送り指令はフライス工 具のみ有効です。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_TFS, F_TFS <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	代替え手段として,違う送りタイプ を設定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61217 切削時の工具径が 0 で指令されました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 切削速度で加工するため, 工具半径 を指定してください。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_DR_SIN,E_DR_TAP,E_TFS, F_DR_SIN,F_DR_TAP,F_DRILLC, F_DRM_TA,F_TAP,F_TFS <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	切削速度のために、値を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61218 工具数が 0 にも関わらず, 1 歯あたりの 送り量がプログラム されています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 1 刃あたりの送りで, 刃数を指定してください。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_TFS, E_DR_BGF, F_TFS <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	「工具リストメニュー」でフライス工 具の刃数を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61219 工具径が大きすぎま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 機械加工用の工具半径が大きすぎます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	適当な工具を選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
アラーム 61220 工具径が小さすぎます (Ch%1%2)  61221 有効な工具がありません (Ch%1%2)	<ul> <li>説明</li> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>機械加工用の工具半径が小さすぎます。</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE78</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>工具が無効です。</li> </ul>	<b>対処</b> 適当な工具を選択してください。 適当な工具を選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。 リセンを解 トーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを
61222	<ul> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>%1 = チャネル番号</li> </ul>	平面切り込み量を小さくしてくださ	再スタートしてくだ さい。 リセットキーでアラ
平面送り込み量が工 具直径よりも大きな 値です (Ch%1%2)	%2=ブロック番号, ラベル 平面切り込み量が工具直径よりも大きくなってはいけません。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE79, E_MI_PL, E_PO_CIR, E_PO_REC,F_PO_CIR, F_PO_REC <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	V'o	ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61223 アプローチパスが小 さすぎます (Ch%1%2)	アプローチパスはゼロより小さくなってはいけません。 アラームは次のサイクルで発生します。:E_MI_CON,F_MI_CON <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	アプローチパスに, より大きな値を 入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61224 リトラクトパスが小 さすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 復帰パスはゼロより小さくなってはいけません。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_MI_CON, F_MI_CON <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	復帰パスに, より大きな値を入力してください	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61225 スイベルデータレコ ードが認識できませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 定義されていない旋回データブロックにアクセスしようとしました。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_TCARR, F_TCARR <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	別の旋回データブロックを選択するか,新旋回データブロックを定義してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61226 傾斜ヘッド交換不可 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル パラメータ「旋回データブロック」 は「No」に設定されています。それ にもかかわらず, 旋回ヘッドを交換 しようとしました。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_TCARR, F_TCARR <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	スタートアップ画面「回転軸」でパ ラメータ「旋回データブロック」を 「自動」または「手動」に設定してく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61230 工具プローブ直径が 小さすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具プローブが正しく調整されていません。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_MT_CAL, E_MT_RAD, E_MT_LEN	データブロック GUD7 のプローブ n+1 用の変数 E_MESS_MT_DR[n] ま たは E_MESS_MT_DL[n] を修正して ください。(ジョグで計測)	_
61231 ShopMill によってテストされていないので ShopMill プログラム %4 を実行できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ShopMill プログラム実行前に ShopMill でテストしてください。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_HEAD <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムは最初に ShopMill でシミュレーションしてください。または ShopMill で運転操作モード「自動運転」へロードしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61232 マガジンツールがロ ードできません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 手動工具は手動工具のみロードできる旋回ヘッドにロードします。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_TD, E_TFS, F_TFS <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	手動工具を旋回ヘッドにロードして ください。またはスタートアップ画 面でパラメータ「工具交換」を「回 転軸」から「自動」に設定してくだ さい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61233 ねじ角度の定義が不 正です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ねじ角度指定が大きすぎる, または 小さすぎます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_TR_CON, F_TR_CON <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ねじの寸法を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61234 ShopMill によってテ ストされていないの で ShopMill サブプ ログラム %4 を実行 できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ShopMill サブプログラム実行前に ShopMill でテストしてください。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_HEAD <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	サブプログラムは最初に ShopMill でシミュレーションしてください。または ShopMill の運転操作モード「自動運転」ヘロードしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61235 ShopTurn によってテ ストされていないの で ShopTurn プログ ラム %4 実行できま せん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ShopTurn プログラム実行前に ShopTurn でテストしてください。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_HEAD <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムは最初に ShopTurn でシミュレーションしてください。またはShopTurn の運転操作モード「自動運転」にロードしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61236 ShopTurn サブプログ ラムが ShopTurn に よってテストされて いないため実行でき ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %4 = サブプログラム名 ShopTurn サブプログラム実行前に ShopTurn でテストしてください。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_HEAD <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	サブプログラムは最初に ShopTurn でシミュレーションしてください。または ShopTurn の運転操作モード「自動運転」ヘロードしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61237 リトラクトの方向が 不明です。工具を手 動で取り外してくだ さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具は復帰領域にあります。そして 工具を復帰領域から引き出す方向が 認識できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_SP_RP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	プログラムヘッダに定義された復帰 領域から手動で工具を戻して,プログラムを再スタートしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61238 加工方向が不明です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 次の加工方向が認識できません。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_SP_RP. <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	弊社の担当部門へ問い合わせをお願 いします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61239 工具交換位置がリト ラクション領域にあ ります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル リボルバが旋回したとき, 工具が復帰領域まで行かないように, 工具交換点が復帰領域外の十分遠くにあるようにします。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_SP_RP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	別の工具交換点を指定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61240 送りのタイプが間違 っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 送りタイプはこの機械加工に無効で す。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI,F_GROOV, F_MIM_TR, F_ROUGH, F_SP_EF, F_UCUT_T <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	送りタイプを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61241	%1 = チャネル番号	復帰平面を定義してください。	リセットキーでアラ
加工方向に対してリ	%2=ブロック番号, ラベル		ームを解除します。
トラクション平面が	復帰平面が選択した加工方向に定義		パートプログラムを 再スタートしてくだ
定義されていません   (Ch%1%2)	されていません。		一声スタートしてくたったい。
	アラームは次のサイクルで発生しま ナー・F SD DD F SD DDT		
	す。: F_SP_RP, F_SP_RPT <システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
61242	%1=チャネル番号	指令加工方向を確認してください。	リセットキーでアラ
加工方向が違います	%2=ブロック番号, ラベル		ームを解除します。
(Ch%1%2)	加工方向が正しく指定されていませ		パートプログラムを
	$\lambda_{\circ}$		再スタートしてくだ
	アラームは次のサイクルで発生しま		さい。
	す。: F DR, F DR PEC, F DR REA,		
	F DR SIN,F DR TAP, F DRILL,		
	F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR,		
	F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI,		
	F_DRM_TA, F_MI_CON, F_MI_EDG, F MI TR, F MI TXT,		
	F MIM TR,F PI CIR, F PI REC,		
	F_PO_CIR, F_PO_REC, F_SL_CIR,		
	F_SL_LON, F_TAP		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li><li>NC スタート無効。</li></ul>		
	<ul><li>NC ヘケート無効。</li><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
61243	%1 = チャネル番号	  別の工具交換点を指定してください。	リセットキーでアラ
工具先端に合わせて	%2=ブロック番号, ラベル	MI ZAZIAMEIIAEO CVICEVO	ームを解除します。
工具交換位置を調整	工具交換点はタレット旋回の復帰領		パートプログラムを
してください (Ch%1%2)	域のなかに突き出さないように、復		再スタートしてくだ
(CII/01/02)	帰領域外の十分遠くにあるようにし		さい。
	ます。 アラームは次のサイクルで発生しま		
	す。:F_SP_RP		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	• アラームの表示。		
61244	%1=チャネル番号	リード変更とネジ寸法を確認してく	リセットキーでアラ
ピッチの変更が原因	%2=ブロック番号, ラベル	ださい。	ームを解除します。
です (Ch%1%2)	指定リード変更は逆ネジ方向になり		パートプログラムを 再スタートしてくだ
	ます。 アラームは次のサイクルで発生しま		さい。
	ナノームは次のリイクルで発生します。: CYCLE99		
	/。・・・・		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61245 加工平面がモーダル と一致しません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル 加工平面がモーダル平面と一致しません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	加工平面を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61246 安全距離が小さすぎ ます (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>機械加工用の安全距離が小さすぎます。</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE79</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	安全距離を大きくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61247 ワークの半径が小さ すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 機械加工用の素材の半径が小さすぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE79 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	素材半径を大きくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61248 インフィードが小さ すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 機械加工用の切り込み量が小さすぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE79 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	切り込み量を大きくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61249 エッジの番号が小さ すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル エッジの個数が少なすぎます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE79 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	エッジの個数を大きくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61250 フラット/エッジの 長さが小さすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 平面の幅/エッジの長さが小さすぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE79 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	キー幅/エッジ長を大きくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61251 フラット/エッジの 長さが大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 平面の幅/エッジの長さが大きすぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE79 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	キー幅/エッジの長さを減らしてく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61252 チャンファ/半径値 が大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 面取り/半径値が大きすぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE79 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	面取り/半径値を減らしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61253 仕上げ許容差がプロ グラムされていませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 仕上げ許容差が入力されていません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_PO_CIR, E_PO_REC, E_SL_CIR, E_SL_LON,F_PO_CIR, F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	仕上げ許容差を指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61254 固定停止位置へ移動 中にエラーが発生し ました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 固定停止位置へ移動時のエラーです。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_SUB_SP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	対向主軸を掴むための別の Z1 位置を 指定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61255 切削中のエラー:エ 具破損ですか? (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 突切りが完了していません。工具破損が発生している可能性があります。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_PARTOF, F_SUB_SP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61256 プログラム開始時に ミラーリングが許可 されていません。 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プログラム開始時にミラー指令はできません。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_HEAD <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ワークオフセットをキャンセルして ください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61257 対向主軸のインスト ールが不完全です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 対向主軸のスタートアップが不完全 です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_SUB_SP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	表示マシンデータ 9803, 9851, 9852, 9853 および 9854 を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61258 対向主軸チャック用 のパラメータを設定 してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 対向主軸チャック用のパラメータが 主軸画面で未設定でした。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_SUB_SP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	「工具ワークオフセット」→「主軸」 内で,パラメータ「ZL1」,「ZL2」お よび「ZL3」を指定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61259 プログラムに ShopMill %4 の新し い加工ステップが含 まれています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル %4 = ShopMill バージョン プログラムが現在のバージョンより 上の ShopMill バージョンで作成されました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	加工ステップを削除して必要なら再 加工指令をしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61260 プログラムに ShopTurn %4 の新し い加工ステップが含 まれています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プログラムが現在のバージョンより 上の ShopMill バージョンで作成され ました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	加工ステップを削除して必要なら再 加工指令をしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61261 センタ・オフセット が大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル センタドリルのセンタオフセットが 許容量より大きい値です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_DRILL, F_DRILLD <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	より小さいセンタオフセットを入力 してください。(表示マシンデータ 9862 を参照願います。)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61262 選択した工具でのリードは不可能です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル タップのリードが指令リードと違います。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_DR_TAP, F_DRM_TA, F_TAP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	指令リードでタップを使用してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61263 つながった ShopMill プログラムブロック は位置決めパターン のサブプログラムで 使用できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル サブプログラムが位置決めパターン から呼ばれた場合, サブプログラム 自身が位置決めパターンを含んでは いけません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_MANAGE <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	加工を再指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61264 つながった ShopTurn プログラムブロック は位置決めパターン のサブプログラムで 使用できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル サブプログラムが位置決めパターン から呼ばれた場合, サブプログラム 自身が位置決めパターンを含んでは いけません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_MANAGE <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	加工を再指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61265 制限が多すぎます。 長方形ポケットを使 用してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル フエースミル加工で, 最大 3 側面だけ境界が決められています。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE61 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ポケットサイクルを使用してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61266 加工方向が違います (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル フェースミル加工で, 加工の境界と 方向が違います。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE61 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	別の加工方向を選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61267 平面切り込みが大き すぎます。削り残し コーナが残ります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル フエースミル加工で, 平面切り込み が 85% を超えてはいけません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE61 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	より小さな平面切込みを選択してください。それ以外では削り残しのコーナが残ります。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61268 加工方向が違います。削り残しコーナが残ります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル フエースミル加工で, 加工方向が選 択した境界と違います。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE61 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	加工方向を境界と一致するように選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61269 工具外径が小さすぎ ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具定義が間違っています。 ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	使用工具の角度と直径を確認してく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61270 面取り幅が小さすぎ ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 面取り幅が小さすぎます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_SP_CHA, F_SP_CHA <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	面取り幅を大きくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61271 面取り幅が工具半径 より大きくなってい ます(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 面取り幅が工具半径より大きい。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_SP_CHA, F_SP_CHA <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	より大きな工具を使用してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61272 切り込み深さが小さ すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 面取りの切り込み深さが小さすぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_SP_CHA, F_SP_CHA <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	切り込み深さを大きくしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61273 切り込み深さが大き すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 面取りの切り込み深さが大きすぎます。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_SP_CHA, F_SP_CHA <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	切り込み深さを減らしてください	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61274 工具角度が無効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具角度が無効です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_SP_CHA, F_SP_CHA <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具角度を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61275 目標点がソフトウエ アリミットスイッチ に干渉しています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 旋回動作で, 終点がソフトウエアリミットスイッチの外側です。 アラームは次のサイクルで発生します。: E_SP_RP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	別の復帰平面を選択してください。 または適当な補間点にアプローチし てください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61276 工具外径は制限が必要です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具外径は境界が必要です。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE61 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具外径を指定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61277 工具径が制限を超え ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具径が制限を超えています。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE61 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	より小さい工具を使用してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61278 工具角度が90°を 超えたら,工具径は 同じにしてください (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>90°を超える工具角度には, 2つの工具径は同じにしてください。</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE61</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NCスタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	工具角度または工具径を修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61279 工具角度が90°の とき,工具径は同じ にしてください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 90°の工具角度には, 2 つの工具径は 同じにしてください。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE61 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具角度または工具径を修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61280 ワークオフセット %4 にミラーがあり ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プログラムが対向主軸動作で開始される場合, ミラー付きのワークオフセットを選択してください。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_SUB_SP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	使用するワークオフセット用のミラーを選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61281 加工開始点が復帰平 面外です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工開始点が復帰平面外です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_SP_RP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	復帰平面を調整してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61282 加工終了点が復帰平 面外です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工終了点が復帰平面外です。 アラームは次のサイクルで発生します。: <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	復帰平面を調整してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61283 工具交換が要求されたため、直接アプローチができません(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ブロック検索後, 位置は直接アプローチで到達します。しかしその前に 工具交換が要求されました。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_TFS <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	最初に手動工具交換を行なってください。その後, ブロック検索を再開してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61284 干渉なしに開始点ア プローチできませ ん。事前に手動で工 具を位置決めしてく ださい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 干渉なしに開始点へアプローチできません。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR,F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA, F_GROOV, F_MIM_TR,F_PARTOF, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	事前に手動で工具を位置決めしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61285 停止位置が復帰平面 XRA の下にありま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 停止位置が復帰平面 XRA の下にあります。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_SP_RP <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	停止位置を復帰平面 XRA の上に移動 してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61286 加工ができません。 工具角度を確認して ください(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指定工具で加工できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_UCUT_T <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	適当な工具を使用してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61287 マスタ主軸が無効で す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル マスタ主軸が無効です。 アラームは次のサイクルで発生します。: F_TFS <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	マスタ主軸を有効にしてください。 (マシンデータ 20090)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61300 プローブのエラーが 発生しました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61301 プローブが切り換わ りません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 計測距離を移動完了しましたが, 計 測入力で切り換え信号が発生しません。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	<ul><li>・計測入力信号を確認してください。</li><li>・計測距離を確認してください。</li><li>・プローブ不良です。</li></ul>	_
61302 プローブ干渉 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 位置決め時に, 障害物に計測プロー ブが衝突しました。 アラームは次のサイクルで発生しま す。:全計測サイクル	<ul><li>・凸形状径を確認してください。(小さすぎる可能性があります。)</li><li>・計測距離を確認してください(長すぎる可能性があります。)</li></ul>	_
61303 安全マージンを越え ました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 計測結果が指定値と大きく違います。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	<ul><li>・指令値を確認してください。</li><li>・_TSA を大きくしてください。</li></ul>	_
61304 許容差 (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61305 寸法が小さすぎます (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61306 測定差が許容範囲を 越えました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE971, CYCLE972, CYCLE974, CYCLE977,CYCLE978, CYCLE979, CYCLE982, CYCLE994	<ul><li>・指令値を確認してください。</li><li>・パラメータ _TDIF を大きくしてください。</li></ul>	_
61307 測定バリアントが間 違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号 アラームは次の計測サイクルで発生します。: 全計測サイクル	パラメータ値 _MVAR が違います。	_
61308 測定パス _FA をチェックして下さい (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベルチャネル番号 計測用の移動パスが生成されます。計測パスのサイズは切り換え位置の前後の最大距離を記述したパラメータ_FAで指定されます。そして0より大きい値にしてください。アラームは次の計測サイクルで発生します。:全計測サイクル	パラメータ _FA を確認してください。	_
61309 プローブタイプをチェックして下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プローブタイプ: 3D プローブ無効 このアラームは CYCLE971, CYCLE972, CYCLE982 以外の全サイ クルで発生します。	工具管理ではプローブは「 $3D$ プローブ」タイプにしてください。 工具オフセットメモリのワークプローブの工具タイプは使用できません。 CYCLE971:使用できない工具タイプが_ $TP[x,8]$ に入力されました。または工具タイプ「ホイール」用許容加工平面 $G17 \sim G19$ を確認してください。	_
61310 縮尺要素が有効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 倍率=スケーリングが有効です。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	プログラムの有効倍率を OFF してく ださい。有効倍率で計測できません。	_
61311 D 番号が無効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 計測プローブ (加工ワーク計測用) 用または有効工具 (工具計測用) が 選択されていません。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	工具刃先番号 D を選択してください。	_
61312 測定サイクル番号を チェックして下さい (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	呼ばれた計測サイクルは無効です。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61313 プローブ番号をチェ ックして下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プローブが無効値を設定されていま す。(_PRNUM) アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	_PRNUM を修正してください。 または付加工具/加工ワークプロー ブ用データ領域の_TP[]または_WP[] を作成してください。 その後,_CVAL[0]/_CVAL[1]を調整 してください。	_
61314 選択工具タイプのチェックを行って下さい(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE971, CYCLE972, CYCLE982	工具計測/工具プローブ補正用の工 具タイプが間違っています。	1
61315 刃先の位置をチェッ クしてください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE972, CYCLE973, CYCLE974, CYCLE982, CYCLE994	工具オフセットメモリの工具刃先位 置(プローブ)を確認してください。	_
61316 中心と半径を決定で きません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 全計測点が直線上にあるため, 計測 した点から円弧が計算できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE979	プログラムを変更してください。	_
61317 パラメータ CYCLE116 をチェッ クして下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル パラメータ不良:中心を計算するために3または4点が必要です。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE979	CYCLE116 のパラメータを変更してください。	_
61318 重み係数 _K をチェ ックして下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル パラメータ _K が 0 です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998	パラメータ _K を確認してください。	_
61319 パラメータ CYCLE114 の呼び出 しをチェックしてく ださい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 計測サイクルの内部エラーです。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998	CYCLE114 の呼び出しパラメータを 確認してください。	_
61320 工具番号をチェック して下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具管理有効状態でパラメータ _TNUM=0 そして, パラメータ _TNAME が設定されません。または 工具管理の指定工具名が認識できません。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	パラメータ _TNUM と _TNAME を確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61321 ワークオフセットメ モリ番号をチェック して下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ワークオフセットの番号を指定した _KNUM がありません。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE974,CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータ _KNUM を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61322 _KNUM の 4 番目の 数をチェックして下 さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル _KNUN の指定位置は無効値を含みま す。_MVAR も確認してください。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994,CYCLE998, CYCLE114	パラメータ _KNUM, _MVAR を確認 してください。	_
61323 _KNUM の 5 番目の 数をチェックして下 さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル _KNUN の指定位置は無効値を含みま す。_MVAR も確認してください。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994,CYCLE998, CYCLE114	パラメータ _KNUM, _MVAR を確認 してください。	_
61324 _KNUM の 6 番目の 数をチェックして下 さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル _KNUN の指定位置は無効値を含みま す。_MVAR も確認してください。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994,CYCLE998, CYCLE114	パラメータ _KNUM, _MVAR を確認 してください。	_
61325 測定軸/補助測定軸 をチェックして下さい(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル メータシャフトパラメータ _MA の値 が違います。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE979 以外の計測サイク ル	パラメータ _MA を確認してください。	_
61326 測定方向をチェック して下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 計測方向パラメータ _MD の値が間違っています。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE973, CYCLE976	パラメータ _MD を確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61327 プログラムリセット が必要です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル NC リセットが必要です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE973,CYCLE976 以外の 計測サイクル	NC リセットを実行してください。	_
61328 D 番号をチェック してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル パラメータ _KNUM の D 番号が 0 で す。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	パラメータ _KNUM を確認してくだ さい。	_
61329 回転軸をチェックし て下さい(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル パラメータ _RA, で軸番号に指定される名前が設定されていません。または軸が回転軸として設定されていません。 ません。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE998	MD 20080 または MD 30300 を確認してください。	_
61330 座標回転が有効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 回転座標系で計測できません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE972, CYCLE973, CYCLE974, CYCLE994	計測条件を確認してください。	_
61331 角度が大きすぎま す。測定軸を変更し て下さい(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指定された計測軸のパラメータ _STA が大きすぎます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE998	別の計測軸を選択してください。	_
61332 工具チップ位置の修 正をして下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 工具チップが計測プローブ面の下に あります。(例:リングゲージまたは ブロックゲージ) アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE971, CYLCE972, CYCLE982, E_MT_CAL, E_MT_LEN, E_MT_RAD	工具を計測面の上にしてください。	_
61333 校正機能番号をチェ ックしてください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル パラメータ _CALNUM が大きすぎま す。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE973	CALNUM を許容値まで減らしてください。または GUD6 内の最大値 CVAL[2] を大きくしてください。	_
61334 安全領域をチェック して下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル パラメータ _SZA,_SZO が大きすぎま す。または小さすぎます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE977	パラメータ _SZA,_SZO を確認してく ださい。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61336 ジオメトリ軸があり ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 ジオメトリ軸が設定されていません。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	マシンデータ MD20060 のデータを変 更してください。	_
61337 測定入力をチェック して下さい (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61338 位置決め速度が 0 で す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル いくつかの計測版数で, たとえば, 凸計測は実計測パスに加えて, 指定 速度で移動する中間パスが生成され ます。送り速度値は GUD6 のパラメ ータ _ SPEED[1] と _ SPEED[2] で指定 されます。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。: 全計測サイクル	GUD6 のパラメータ _SPEED[1] と _SPEED[2] を確認してください。	_
61339 早送り速度=0に対 する修正ファクタ (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	GUD6 のパラメータSPEED[0] を確認してください。	_
61340 アラーム番号が間違 っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	計測サイクルの内部エラーです。	_
61341 プローブがアクティ ブ平面あるいは送り 軸で校正されてい ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979	サイクル呼び出し前にプローブを校 正してください。	_
61342 GUD6内に無効なソフトウェアバージョンかもしくは入力フォーマットの間違いがあります(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	計測サイクルバージョン 6.2 以下: GUD6 の _SI[1] は値なし,または3 未満の値を使用してください。計測サイクルバージョン 6.3 以上: NCK ソフトウエアバージョンを更新してください。	_
61343 指定された工具 ID に対する工具があり ません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	工具識別子名を確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61344 複数の工具が有効に なっています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	別の主軸から工具を外してください。	_
61345 パラメータ化された D番号 (_KNUM) が 大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	_KNUM の D 番号を減らしてください。 ソフトウエアを確認してください。 またはフラット D 番号のマシンデー タを確認してください。	_
61346 開始点と測定点間の 距離 SETV[0] または SETV[1] <=0 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE961 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パラメータ_SETV[0] または _SETV[1] は空または 0 より小さくし てください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61347 第一刃先,第二刃先 の角度が 0 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE961	パラメータ _INCA が 0 です。	_
61348 リファレンスエッジ に関係する角度は 0 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61349 工具径測定において は上部プローブエッ ジから測定点までの 距離=0 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE971 工具プローブの上下の刃先間隔パラメータ_TP[x,9] が 0 です。半径計測 関連です。	パラメータ _TP[x,9] を確認してくだ さい。	_
61350 切削速度,速度が主 軸回転状態での工具 測定用_MFS内でプ ログラムされていま せん(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE971 GUD 変数 _MFS[2] で回転主軸付きの工具計測の計測送り速度および/または主軸速度が指令されていません。	パラメータ _MFS[2] を確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61351 工具長または径が 0 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE971 有効工具用の工具長と工具半径が 0 です。	補正メモリの,有効工具の工具長と 工具半径を確認してください。	_
61352 ログファイルのパス が間違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE106 ログファイル用指定パスが間違っています。	パラメータ _PROTNAME[1] を確認してください。	_
61353 ログファイルのパス が見つかりません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE106 指定デレクトリがありません。または指定パスが間違っています。	パラメータ _PROTNAME[1] を確認してください。	_
61354 ログファイルが見つ かりません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE106 ログファイル名がありません。	パラメータ _PROTNAME[1] を確認してください。	_
61355 ログファイルタイプ が間違っています (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE106 ログファイルタイプが間違っています。	パラメータ _PROTNAME[1] を確認してください。	
61356 ログファイルは使用 中です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE106 ログファイルは NC パートプログラムで使用されています。	パラメータ _PROTNAME[1] を確認し てください。	
61357 使用できるリソース がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE106 使用できる NC メモリ容量が不十分です。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ファイルを削除してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61358 記録中にエラーが発 生しました (Ch%1%2)	%%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE106 内部エラーです。	当社サービス部門に問い合わせてください。	_
61359 リセットして続行し て下さい(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE106 内部エラーです	当社サービス部門に問い合わせてください。	
61360 ログジョブが未定義 です。リセットして 続行して下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE106 サイクル CYCLE106 は間違ったパラ メータで呼ばれています。	CYCLE106 用サイクル呼び出し,特に呼び出しパラメータを確認してください。	_
61361 変数を書き込めませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE105 _PROTVAL[] の指定値がログできま せん。	_PROTVAL[] を確認してください。	
61362 CYCLE118:設定値 が大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE118 CYCLE118 用第 4 パラメータが 10 よ り大きくなっています。	CYCLE118 用第 4 パラメータ (PAR4) を小さくしてください。	_
61363 記録行が最大行数を 超えました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 最大行数を超えました。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE105	行数を小さくしてください。 パラメータ _PROTFORM[4] を確認し てください。	_
61364 測定点1から測定点 2までの距離をチェ ックして下さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE998 パラメータ _ 識別子が 0 以下です。	パラメータ _ 識別子を確認してくだ さい。	_
61365 円弧の送り速度をチェックして下さ (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE979 パラメータ _RF が 0 以下です。	パラメータ _RF を確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61366 回転主軸を使った工 具測定の回転方向が _CM[5] 内で指定さ れていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE971 GUD6 ブロックのデータ領域 _CM[5] 用の許容値は3 (M3 に相当します) または4 (M4 に相当します) です。	GUD6 のパラメータ _CM[5] を確認してください。	_
61367 パラメータ _SETV[03] か _SETV[7] が同一で す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE961	_SETV[07] の関連ポイントに違う位置を指定します。	_
61368 SETV[03] か _SETV[47] を通る 直線は 交点があり ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE961	_SETV[07] の関連ポイントに違う値 を指定します	_
61369 コーナ位置が明確に 定義されていませ ん。パラメータをチェックして下さい (_SETV[07]) (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE961 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	先ず P1,P2 または P3,P4 で決められる 直線の交点が P1,P2 または P3,P4 で形 成される区画の外になるように定義 してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61370 GUD6 内の _PROTVAL[0]- _PROTVAL[5] に入 力がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE105	_PROTVAL[05] に値を入力してくだ さい。	_
61371 コラム幅とコラム数 の乗算が1行あたり 200文字を超えました(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE105	列の幅 (_PROTFORM[4]) または列数 _PROTVAL[25] を小さくしてください。	_
61372 選択された別の計測 方法は SPOS が許さ れた主軸を必要とし ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	計測方法を変更してください。また は機械装置を確認してください。	_
61373 単一方向のプローブ は SPOS が可能な主 軸が必要です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	機械装置を確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61401 プローブが切り換わ りません。ソフトウ エアリミット位置 からのトラバースパ スリミット (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE961,CYCLE971,CYCLE976,CY CLE977, CYCLE978, CYCLE998	指定指令値を確認してください。	_
61402 プローブの干渉, ソ フトウェアリミット 位置からのトラバ ースパスリミット (Ch%1%2)	ソフトウエアリミット位置を超過しているため、指令値で定義された位置に到達できません。 %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号、ラベル、チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE977 ウエブ/シャフト計測方式の、平面内の軌跡位置がソフトウエアリミット位置で制限されます。プローブが切り込み軸に沿った追従切り込みで切り換わりました。	ソフトウエアリミット最終位置に関 連する指令位置を確認してください。	_
61403 フレーム計算での内 部サイクルエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	当社サービス部門へお問い合わせください。	_
61404 サイクル内部の工具 補正エラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	関連工具仕様を確認してください。	_
61405 _TENV 内に工具環 境が存在しません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	工具名またはこの環境を作成してく ださい。	_
61406 _DLNUM 内の DL 番号を確認してくだ さい (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	追加オフセット番号を確認後にオフセットを設定してください。 パラメータ _DLNUM を確認してくだ さい。	
61407 _KNUM の 7 桁以上 を確認してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 _KNUM の 6 番目の位置が無効デー タです。 アラームは次の計測サイクルで発生 します。: 全計測サイクル	付加オフセット番号を確認後にオフ セットを設定してください。 パラメータ _KNUM を確認してくだ さい。	_
61408 トータルオフセット が存在しません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	MD 18080 ビット 8=1 を設定してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61409 設定オフセットが存 在しません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	MD 18080 ビット 4=1 を設定してください。	_
61410 オプションあるいは オフセット値が存在 しません (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次の計測サイクルで発生します。:全計測サイクル	修正される変数はオプション設定または MD 値を大きくすることが必要です。	_
61411 フレーム計算ができ ません,数値を確認 してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE997, CYCLE119	指令値または現在値を確認してください。	_
61412 チャネル基本フレー ムが存在しません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE997, CYCLE119	MD 28081>0, \$P_CHBFRMASK>0 に 設定してください。	
61413 ボール直径の指令値 を確認してくださ い。_SETVAL<=0 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE997	球の直径指令値を確認してください。	
61414 三角形の歪みが限度 を超えています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE997, CYCLE119	指令値または現在値を確認してください。	_
61415 測定プローブ/加工 面の確認 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE971	加工面に使用可能なプローブ (_TP[x,8],_TPW[x,8]) を入力してくだ さい。または加工面を変更してくだ さい。	_
61416 フィールドサイズ %4の適応 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 「フイールドサイズ_TP[]/_CVAL[0]!を調整してください。」または「フイールドサイズ_TWP[]/_CVAL[3]!を調整してください。」または「フイールドサイズ_TWP[]/_CVAL[3]を調整してください。」プローブと加工面を確認してください。アラームは次の計測サイクルで発生します。:全計測サイクル	使用プローブ番号または補正ブロッ クデータフイールドで _CVAL 入力を 調整してください。	
61417 プローブが基準溝の キャリアで衝突しま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。: CYCLE973	計測処理の関連軸が衝突しない初期位置を設定してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61418 プロトコルファイル が小さすぎます。 MD11420: LEN_PROTOCOL_FI LE を確認してくだ さい(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。: CYCLE106	MD11420: LEN_PROTOCOL_FILE を確認してください	_
61419 中心または S 極のプローブ球補正を確認してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。: CYCLE974, CYCLE994, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE997, CYCLE998	加工ワークプローブは計測サイクル の使用方法によって調整してくださ い。	_
61420 複/単プローブの調 整を確認してくださ い (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。: CYCLE974, CYCLE994, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE997, CYCLE998	加工ワークプローブはタイプと使用法によって調整してください。	
61501 シミュレーションが 有効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。:全研削サイクル	シミュレーションをリセットしてください。	_
61502 工具オフセットが無 効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。:全研削サイクル	工具番号を指令してください。	_
61503 工具ノーズ R 補正は 左側または右側です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE410, CYCLE411,CYCLE412, CYCLE413, CYCLE414, CYCLE415, CYCLE416, CYCLE420	工具オフセット値を指令してください。	_
61504 _KNG の設定が間違 っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: セットアップ機能	_	_
61505 復帰パスが 1mm 未 満です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE420	復帰パスを大きくしてください。	_
61506 切り込みパスが 1mm 未満です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号アラームは次の研削サイクル で発生します。: CYCLE420	切り込みパスを大きくしてください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61507 安全距離が 1mm 未 満です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。:セットアップ機能	_	_
61508 ショルダー位置の初 期設定が間違ってい ます(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: セットアップ機能	_	_
61509 ドレッサー位置の初 期設定が間違ってい ます(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。:セットアップ機能	_	_
61510 試験運転送りが有効 です(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE413, CYCLE415, CYCLE420	試験運転送りをやめてください。	
61511 ショルダー位置また は工具刃先 D1/D2 が間違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: セットアップ機能	_	_
61512 縦位置が間違ってい ます(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: セットアップ機能	_	_
61513 ドレッサー左, およ び傾斜研削ホイール です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次の研削サイクルで発生します。: セットアップ機能	_	_
61514 研削ホイールタイプ がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネル番号 アラームは次の研削サイクルで発生します。: セットアップ機能	_	_
61515 復帰パスがドレッシ ング量以下です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE416	復帰パスを変更してください。	_
61517 傾斜研削ホイール角 度がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE416	<b>\$TC_TPG8</b> に角度を入力してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61518 研削ホイールのショ ルダー高さは研削ホ イール半径より大き くなっています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE432	ショルダー高さ、または研削ホイール半径を変更してください。	_
61519 加工タイプが間違っ ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE410, CYCLE411,CYCLE412, CYCLE413, CYCLE415	1~3の値をパラメータ B_ART へ設 定してください。	_
61520 付加オフセットが未 設定です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE413, CYCLE420,CYCLE433	MD18094 MM_NUM_CC_TDA_PARAM=10 を 設定してください。	_
61521 現在の研削ホイール 幅が大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE411, CYCLE415	研削ホイール幅を小さくしてください。	_
61522 オーバラップが現在 の研削ホイール幅以 上です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE411	オーバラップを小さくしてください。	_
61523 キャリパのゼロ信号 がありません。 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE413	キャリパ信号を確認してください。	_
61524 傾斜角度が間違って います (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE413	傾斜突っ切り角度は -90° より大きく,90° 未満にしてください。	_
61525 研削ホイールタイプ が間違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE413	研削ホイールタイプ \$TC_TPC1 を変更してください。	_
61526 加工ワーク半径が 0 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE414	0より大きい加工ワーク半径を入力してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61527 研削ホイール半径が 加工ワーク半径以上 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE414	研削ホイール半径または加工ワーク 半径を変更してください。	_
61529 寸法記号 INCH が指 令されています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE414, CYCLE415, CYCLE420	基本システム MD \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRI C は G 指令(G グループ 3)と一致 しません。	_
61530 初期縦位置が間違っ ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE420	縦位置パラメータを確認してください。	
61531 縦位置を Z に登録し ていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE420	切り込みパスパラメータを大きくし てください。	_
61532 _LAGE の値が間違 っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE414	パラメータ _LAGE の内容を修正して ください。	
61533 D に長さ L1 の入力 がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE416, CYCLE420	研削ホイールの工具オフセット D に 長さ L1 を入力してください。	
61540 間違った D 番号/ ドレッサー D フイ ールドが有効です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE401, CYCLE402, CYCLE403, CYCLE443	工具 D 番号は _GC_DNUM 未満で指 令してください。	
61541 間違った研削ホイー ルタイプが入力され ました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE432, CYCLE434, CYCLE435, CYCLE436, CYCLE438, CYCLE439, CYCLE444, CYCLE447	工具管理で有効研削ホイールタイプ を選択してください。	_
61542 ドレッサー座標系を 選択したとき選択さ れた研削ホイール原 点が間違っていま す。(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE435, CYCLE441, CYCLE447	工具 D 番号は _GC_DNUM 未満で指 令してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61543 ドレッサー座標系を 選択したとき選択さ れたドレッサーが間 違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE402, CYCLE435, CYCLE442, CYCLE447	ドレッサー番号は0より大きく4未 満に選択してください。	_
61544 研削ホイール径が摩 耗しました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE438	新しい研削ホイールが必要です。または研削ホイールデータの制限値を 確認してください。	_
61545 研削ホイール幅が摩 耗しました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE438	新しい研削ホイールが必要です。または研削ホイールデータの制限値を 確認してください。	_
61546 ドレッサー %4 が摩 耗制限長 1 に達しま した (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE438	新しいドレッサが必要です。または ドレッサの制限値を確認してくださ い。	_
61547 ドレッサー %4 が摩 耗制限長 2 に達しま した (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE438	新しいドレッサが必要です。または ドレッサの制限値を確認してくださ い。	_
61548 ドレッサー %4 が摩 耗制限長 3 に達しま した (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE438	新しいドレッサが必要です。または ドレッサの制限値を確認してくださ い。	_
61549 間違ったドレッサタ イプを入力しました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル,チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE402, CYCLE421, CYCLE422, CYCLE423, CYCLE424	入力時にドレッサタイプを確認して ください。	_
61555 研削ホイール径が 0 のため ,GWPS が計 算できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE446	直径を確認してください。	_
61556 ホイールの左刃先の 面取りと半径が使用 できません。 Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE432	研削ホイールデータ値を確認してく ださい。	_
61557 ホイールの右刃先の 面取りと半径が使用 できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE432	研削ホイールデータ値を確認してく ださい。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61558 面取り/半径 + ショ ルダー高さが研削ホ イールの左刃先の戻 り高さより小さくな っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE432	研削ホイールデータ値を確認してく ださい。	_
61559 面取り/半径 + ショ ルダー高さが研削ホ イールの右刃先の戻 り高さより小さくな っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル, チャネ ル番号 アラームは次の研削サイクルで発生 します。: CYCLE432	研削ホイールデータ値を確認してく ださい。	_
61601 仕上げ部直径が小さ すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 加工部の指令半径が小さすぎます アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE94, CYCLE96	パラメータ SPD または DIATH を確認してください。	_
61602 工具幅の定義が間違 っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 突っ切り工具が指令された溝幅より 大くなっています。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE93	工具を確認してください。またはプログラムを変更してください。	
61603 リセスタイプの定義 が間違っています (Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 溝底で半径/面取りが溝幅に一致していません。縦軸に平行に走っている輪郭要素の面溝切りができません。アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE93	パラメータ VARI を確認してください。	_
61604 アクティブな工具が プログラム輪郭を違 反しています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 使用中の工具の隙間角度のため, 2 番取り切削要素の輪郭不具合です。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE95 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	異なった工具を使うか、輪郭サブプログラムを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61605 輪郭が正しくプログ ラムされていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 不正な2番取り切削要素が検知され ました アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE76,CYCLE77, CYCLE95	輪郭プログラムを確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61606 輪郭準備中のエラー です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 輪郭先読み処理中にエラーが検知されます。このエラーは常に次の NCK アラームの1つです。10930 ~ 10934, 15800 または15810 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE95	輪郭サブプログラムを確認してくだ さい。	_
61607 開始点が間違ってプログラムされています(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル サイクル呼び出しの前に到達した開 始位置が, 輪郭サブプログラムに記 述されている長方形の外側にありま せん。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE95	サイクル呼び出しの前に開始点を確認してください。	_
61608 プログラムされた工 具ポイント方向が間 違っています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE94, CYCLE96 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	アンダーカット形状に合う工具ポイント方向1~4が指令されなければなりません。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61609 形状の定義が間違っ ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE94, CYCLE96, LONGHOLE, POCKET3,SLOT1	アンダーカット形状または溝形状またはポケットのパラメータを確認してください。	_
61610 送り込み深さがプロ グラムされていませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE76, CYCLE77, CYCLE96	パラメータ MID を確認してください。	_
61611 交点が見つかりませ んでした (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル システムは輪郭で交点を計算できません。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE95 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止	輪郭指令を確認するか、切り込み深さを変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61612 ねじ切り仕上げ不可 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE97, CYCLE98	ネジ仕上げの状態を確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61613 切り込み位置の定義 が正しくありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE94, CYCLE96 <システム応答> ・アラームの表示。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・インタプリタ停止。	パラメータ _VARI の値を確認してく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61701 仕上げ部分輪郭記述 にエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 適用された _NP1, _NP2 および _NP3 が無い, または仕上げ部分の輪郭指 令のエラーです。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	<ul><li>NP1, _NP2 および _NP3 を確認してください。</li><li>・仕上げ部分の輪郭指令を確認してください。</li></ul>	_
61702 ブランク輪郭記述に エラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 適用された _N5, _NP6 および _NP7 が 無い, または素材輪郭指令のエラー です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	<ul><li>NP5, _NP6 および _NP7 を確認してください。</li><li>・素材輪郭指令を確認してください。</li></ul>	_
61703 ファイル削除での内 部サイクルエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61704 ファイル書き込みで の内部サイクルエラ ー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61705 ファイル読み出しで の内部サイクルエラ ー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61706 チェックサム検出時 の内部サイクルエラ ー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61707 HMI で起動について 内部サイクルエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61708 HMI でレディプログ ラムの内部サイクル エラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61709 輪郭計算でのタイム アウトです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61710 ストック除去プログ ラムがありません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	内部
61711 ストック除去プログ ラム名がありません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	内部
61712 加工方向の工具パラ メータが未定義です (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	内部
61720 入力が間違っていま す(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61721 輪郭方向が見つかり ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61722 システムエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61723 機械加工ができませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	より大きなクリアランス角度付き工 具を使用してください。	_
61724 マテリアルが使用で きません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61725 メモリ空間に問題が あるために輪郭生成 でエラーが発生し ています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61726 内部エラー:メモリ 空間問題 _FILECTRL_INTER NAL_ERROR (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61727 内部エラー:メモリ 空間問題 _FILECTRL_EXTER NAL_ERROR (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
向1728 内部エラー:メモリ 空間問題 _ALLOC_P_INTERN AL_ERROR (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61729 内部エラー:メモリ 空間問題 _ALLOC_P_INTERN AL_ERROR (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61730 内部エラー:無効メ モリ(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61731 内部エラー:浮動小 数点例外(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61732 内部エラー:無効命 令 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61733 内部エラー:浮動小 数点エラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61734 カッティングエッジ がカッティング方向 と違います (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61735 仕上げ部がブランク 輪郭内にありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	素材輪郭定義を確認してください。	_
61736 工具挿入長 < 機械加 工深さ (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61737 機械加工切り込み深 さく工具ノーズ径 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61738 機械加工切り込み深 さく工具ノーズ径 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61739 この機械加工に対す る工具の挿入位置が 違います (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	_
61740 ブランクはクローズ された輪郭でなけれ ばなりません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	素材輪郭が閉じているかどうか,即ち開始点=終了点を確認してください。	_
61741 メモリ不足によりア ボートしました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	
61742 アプローチで干渉し ます。修正できませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE950	_	
61766 ブランクプログラム にエラーがあります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	—	内部
61798 受諾エラーアクテ ィブ (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	_	内部
61799 受諾エラー レディ プログラム (Ch%1%2)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>%2=ブロック番号, ラベル</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61800 ISO モード以外では 実行できません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル</li> <li>外部言語用マシンデータ MD18800:</li> <li>\$MN_MM_EXTERN_LANGUAGE またはオプションビット 19800</li> <li>\$ON_EXTERN_LANGUAGE が未設定です。</li> <li><ys830di ys840di=""></ys830di></li> <li>・ISO モード以外で, G28,G30 補助機能並列実行機能用マクロプログラム (YS_G28.SPF, YS_G30.SPF)が呼び出されました。</li> <li>・ISO モード以外で固定サイクルを実行した場合に発生します。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	<ul> <li>YS830DI/YS840DI&gt;</li> <li>・加工プログラムを G28,G30 補助機能並列実行機能用マクロプログラムを使用しないように変更してください。</li> <li>・ISO モードが選択された状態でG28,G30 補助機能並列実行機能用マクロプログラムが呼び出されるように設定またはプログラムを変更してください。</li> <li>・ISO モードが選択された状態で固定サイクルを指令してください。</li> </ul>	内部
61801 使用できない G コ ードが選択されまし た (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル プログラム呼び出し CYCLE300 <値 >で入力 CNC システムに間違った 数値が指令されました。またはサイクル設定データで, Gコードシステムへ間違った値が設定されました。 <ys830di ys840di=""> L系でコード体系が A, B, C以外の時です。 &lt;システム応答&gt; ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。</ys830di>		内部
61802 実行できない軸が存 在します (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令軸は主軸に設定されています。 <ys830di ys840di=""> レファレンス点復帰対象軸が主軸の 時です。 &lt;システム応答&gt; ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。</ys830di>		内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61803 指令軸がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令軸がシステムにありません。 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE83, CYCLE84, CYCLE840 <ys830di ys840di=""> 固定サイクルの指令で, 存在しない付加軸への指令があった場合に発生します。 &lt;システム応答&gt; ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。</ys830di>	<ul> <li>・パラメータ _AXN を確認してください。</li> <li>・MD20050 ~ 20080 を確認してください。</li> <li><ys830di ys840di="">付加軸が有効かどうか確認して、無効であれば有効にしてください。</ys830di></li> </ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
61804 中間点がリファレン ス点を越えました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 指令中間点または実位置がレファレンス点を越えました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	_	内部
61805 アブソリュート指令 とインクリメンタル 指令の混在はでき ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 中間指令点はインクリメンタルとア ブソリュートの両方で指令されています。 <ys830di ys840di=""> A コード体系で X, U 等のアドレスの ダブリが有ります。 &lt;システム応答&gt; ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。</ys830di>	_	内部
61806 使用できない軸が指 令されています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 軸指定順が間違っています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	_	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61807	%1=チャネル番号	パラメータ SDR と SDAC を確認して	リセットキーでアラ
主軸方向が間違って	%2=ブロック番号, ラベル	ください。	ームを解除します。
います(Ch%1%2)	アラームは次のサイクルで発生しま		パートプログラムを
	す。: CYCLE840		再スタートしてくだ さい。
	指令主軸方向はサイクル用の主軸方		C V ·
	向と違います。   <システム応答>		
	ヘンペテム心合/   • インタプリタ停止。		
	- インタフェース信号の設定。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
61808	%1=チャネル番号	<ys830di ys840di=""></ys830di>	内部
Z点もしくはQ点が		Z 点の指令, または切り込み量(Q)	
ありません	仕上げ深さ Z または個別深さ Q が	を指令してください。	
(Ch%1%2)	G8x ブロックにありません。(初期サ		
	イクル呼び出し)		
	<pre><ys830di ys840di=""></ys830di></pre>		
	固定サイクルの指令で、Z点の指令 がない場合、または切り込み量(Q)		
	の指令がない場合に発生します。		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
(1000	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
61809	%1=チャネル番号		内部
この位置はドリル加   工ができません	%2=ブロック番号, ラベル	<del>_</del>	
(Ch%1%2)	<システム応答> •アラームの表示。		
61810	%1 = チャネル番号		内部
ISOG コードは使用	%2 = ブロック番号, ラベル		ト7旦り
できません	702 = ファロックで使用できない		
(Ch%1%2)	ISO の軸名が指令されました。		
	<システム応答>	_	
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	•インタフェース信号の設定。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
61811	%1=チャネル番号		内部
ISO モードで指令さ れた軸名称が不適切	%2=ブロック番号,ラベル		
************************************	呼び出しブロックで使用できない数 値が指令されました。		
	<システム応答>	<u>—</u>	
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61812	%1=チャネル番号	<ys830di ys840di=""></ys830di>	内部
値が正しく定義され	%2=ブロック番号, ラベル	<ul><li>固定サイクルの指令で、P, Q, E,</li></ul>	
ていません (Ch%1%2)	呼び出しブロックで使用できない数 値が指令されました。 <ys830di ys840di=""> ・固定サイクルの指令で, P, Q, E,</ys830di>	<ul><li>L, C 等はプラス値で指令してください。</li><li>G76, G77 の可変シフト指令, G174, G184 の可変ピッチ指令を</li></ul>	
	<ul><li>L, C 等がマイナス値で指令された場合に発生します。</li><li>G76, G77 の可変シフト指令, G174, G184 の可変ピッチ指令が</li></ul>	削除してください。	
	された時にも発生します。 <システム応答> •インタプリタ停止。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li><li>NC スタート無効。</li></ul>		
	• アラームの表示。		
61813	%1=チャネル番号	<ys830di ys840di=""></ys830di>	内部
GUD7 の値が正しく 定義されていません (Ch%1%2)	%2=ブロック番号, ラベル 使用できない数値がサイクル指定デ ータに入力されました。 <ys830di ys840di=""></ys830di>	G76, G77 のシフト方向 (_ZSFI[5]) の 設定が範囲内に修正してください。	
	<ul><li>G76, G77 のシフト方向 (_ZSFI[5]) の設定が範囲外の時に発生します。</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		
61814	%1 = チャネル番号	<ys830di ys840di=""></ys830di>	内部
極座標がサイクルで 実行できません (Ch%1%2)	%2 = ブロック番号, ラベル <ys830di ys840di=""> 極座標指令時(G16)に固定サイクル の実行不許可(_ZSFI[3]=0)の設定で, G16 モード(ISO)中に固定サイクルが 指令された場合に発生します。 &lt;システム応答&gt;</ys830di>	極座標指令時 (G16) に固定サイクルの実行不許可 (_ZSFI[3]=0) の設定では, G16 モード (ISO) 中に固定サイクル指令は削除してください。	
	<ul><li>・インタプリタ停止。</li><li>・インタフェース信号の設定。</li><li>・NC スタート無効。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		
61815 G40 が有効ではあり ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル G40 がサイクル呼び出しの前は無効 でした。		内部
	<システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	_	
(101)	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •		
61816 軸がレファレンス点 上にありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号,ラベル <ys830di ys840di=""> 移動後のポジションとレファレンス</ys830di>		内部
	点のずれが MA_STOP_LIMIT_FINE より大きくなっています。 <システム応答> ・アラームの表示。	_	
	・テノームの衣小。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61817 軸の座標値がプロテ クションゾーンにあ ります (Ch%1%2)	<ul><li>%1=チャネル番号</li><li>%2=ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	内部
61818 軸の境界範囲が同じ です (Ch%1%2)	<ul><li>%1 = チャネル番号</li><li>%2 = ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	内部
61900 輪郭を使用できません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61901 輪郭がクローズされ ていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61902 これ以上使用可能な メモリがありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61903 輪郭要素が多すぎま す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61904 交点が多すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61905 カッタ半径が小さす ぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 使用されている工具直径が小さすぎ ます。溝に削り残しが残ります。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: SLOT2, CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	大きな半径の工具を使用してください。	_
61906 輪郭が多すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61907 円についての中心指 定がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61908 開始点が指定されて いません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61909 ヘリカル半径が小さ すぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61910 ヘリカルが輪郭に違 反します (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61911 いくつかのアプロー チ点が必要です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61912 パスが生成されてい ません (Ch%1%2)	<ul><li>%1 = チャネル番号</li><li>%2 = ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	_
61913 残りのマテリアルが 生成されませんでし た (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61914 プログラムされたへ リカルが輪郭に違反 します (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61915 アプローチ/リトラ クトモーションが輪 郭を違反しました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61916 ランプパスが短すぎ ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61917 コーナーの残りは重 なりが 50% より小 さくなって残ってい ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61918 残り材料用カッター 半径が大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
61980 島加工でエラーです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61981 エッジ輪郭でエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61982 平面内の送り込み幅 が大きすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61983 ポケットエッジ輪郭 がありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61984 工具パラメータ_TN が未定義です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61985 ドリル位置用のプロ グラム名がありませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61986 ポケットミリング用 のプログラムがあり ません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61987 ドリル位置用のプロ グラムがありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61988 ポケットミリング用 のプログラム名があ りません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_
61989 D1 がアクティブな 切削エッジとしてプ ログラムされていま せん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE73, CYCLE74, CYCLE75	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62000 新工具を挿入して下 さい(Ch%1%2)	<ul><li>%1=チャネル番号</li><li>%2=ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	新工具をロードしてください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62100 ドリル加工サイクル がアクティブではあ りません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ドリルパターンサイクル呼び出しの 前にモーダルドリルサイクルが呼ば れていません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: HOLES1, HOLES2	ドリルパターンサイクル呼び出しの前にモーダルドリルサイクルが呼ばれているかどうか確認してください。	_
62101 ミリング方向が違い ます-G3が生成 されています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 同期回転または逆回転が指令されま した。しかし主軸はサイクル呼び出 しで回転しません。	パラメータ CDIR の値を確認してく ださい。	_
62102 ポケット部は仕上げ 中に、完全に溝加工 されていません (Ch%1%2)	<ul><li>%1=チャネル番号</li><li>%2=ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62103 仕上げ許容差がプロ グラムされていませ ん (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル この加工に必要な仕上げ許容差が指 令されていません。 <システム応答> ・アラームの表示。	仕上げ許容差を指令してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62104 ドリル加工サイクル の定義が間違ってい ます(Ch%1%2)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号, ラベル <システム応答> •アラームの表示。	_	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62105 カラムあるいはライ ンの数がゼロです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE801	パラメータ NUM1 と _NUM2 を確認 してください。	_
62106 工具寿命の寿命状態 の値が間違っていま す(Ch%1%2)	<ul><li>%1=チャネル番号</li><li>%2=ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62107 サイクルの工具寿命 のパラメータ %4 が 間違っています (Ch%1%2)	<ul><li>%1 = チャネル番号</li><li>%2 = ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62108 サイクルの工具寿命 機能エラーです (Ch%1%2)	<ul><li>%1=チャネル番号</li><li>%2=ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62180 回転軸 %4 [deg] を設 定してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800 62180 と 62181 の注意: CYCLE800 で手動回転のため設定さ れた旋回角度のサンプル表示: 62181「回転軸 B:32.5[grd]」	手動回転用角度が設定できます。	_
62181 回転軸 %4 [deg] を設 定してください (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE800 62180 と 62181 の注意: CYCLE800 で手動回転のため設定された旋回角度のサンプル表示: 62181「回転軸 B:32.5[grd]」	手動回転用角度が設定できます。	_
62182 旋回ヘッドのロード : %4 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 旋回ヘッドが無効です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: E_TCARR, F_TCARR <システム応答> ・アラームの表示。	旋回ヘッドのロードを要求してくだ さい。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62183 旋回ヘッドのアンロ ード:%4 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800 <システム応答> ・アラームの表示。	_	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62184 旋回ヘッドの交換: %4 (Ch%1%2)	<ul><li>%1 = チャネル番号</li><li>%2 = ブロック番号, ラベル</li><li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE800</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
62185 位置決め可能な角度 に合わせました:%4 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ギアカップリングシステム (ハース 歯) の角度差 %4 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800	旋回サイクル CYCLE800 の設定とスタートアップを確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62186 JOG の旋回 → 有効 ワークオフセット G%4 と基本フレー ムは回転を含んでい ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE800 62186 と 62187 の注意事項: GUD7 パラメータ_TC_FR でエラー メッセージ 62186 と 62187 を設定して起動してください。 100 番目の位置 0XX → 62186,62187 のエラー解析はありません。 1XX → エラー解析 62186- 有効ワークオフセット G%4 と基本フレームは回転を含みます。 2XX → エラー解析 62187- 複数の基本フレーム (G500) は回転を含みます。 3XX → エラー解析 62186,62187。	有効ワークオフセット %4 については、62186 と 62187 のための注意事項を参照してください。	
62187 JOG の旋回 → 複数 の有効基本フレーム (G500) は回転を含ん でいます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 複数の有効基本フレーム (G500) は回 転を含んでいます。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE800 62186 と 62187 の注意事項: GUD7 パラメータ _TC_FR でエラー メッセージ 62186 と 62187 の起動を 設定してください。 100 番目の位置 0XX → 62186,62187 のエラー解析はありません。 1XX → エラー解析 62186- 有効ワー クオフセット G%4 と基本フレームは 回転を含みます。 2XX → エラー解析 62187- 複数の基 本フレーム (G500) は回転を含みま す。 3XX → エラー解析 62186,62187。	62186 と 62187 の注意事項を参照してください。	_
62200 主軸を起動してくだ さい(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 主軸が停止位置にいるので, ネジ加 工前に停止しています。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: ASUP, E_TR_CON, F_TR_CON <システム応答> ・アラームの表示。	ねじ加工前に工具主軸を起動してください。	_
62201 Z 方向へのプログラ ム可能なオフセット は許されていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 復帰平面は加工ワークを基準にしま す。このためプログラマブルオフセットは復帰平面に影響しません。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_SP_RP	<ul> <li>・オフセットが衝突の原因にならないようにしてください。</li> <li>・そして NC を起動してください。</li> <li>・アラームは表示マシンデータ 9898で抑制できます。</li> </ul>	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62202 注意:工具が直接, 機械加工へ移動しま す(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ブロック検索後, その位置は直接の アプローチで到達する位置です。 アラームは次のサイクルで発生しま す。: F_TFS	目標位置へ衝突なしで到達できるかどうか確認してください。 その後 NC を起動してください。	_
62300 経験値メモリ数をチェックして下さい (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	<ul><li>・指令値を確認してください。</li><li>・パラメータ _TSA を大きくしてください。</li></ul>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62303 安全マージンを越え ました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次の計測サイクルで発生 します。:全計測サイクル	<ul><li>・指令値を確認してください。</li><li>・パラメータ _TSA を大きくしてください。</li></ul>	_
62304 許容差 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978,CYCLE979, CYCLE994 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	現在値と指令値の差が上限許容値制限より大きくなっています。(パラメータ_TUL)	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62305 寸法が小さすぎます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE9994	現在値と指令値の差が下限許容値制限より小さくなっています。(パラメータ_TLL)	
62306 測定差が許容範囲を 越えました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE971, CYCLE972, CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE982, CYCLE994	現在値と指令値の差が許容パラメータ _TDIF より大きくなっています。 工具データが修正されていません。	_
62307 1ページあたりの最 大文字数を超えまし た (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE105 1 行あたりのキャラクタ数が足りませ ん。	_PROTFORM[1] の値を大きくしてく ださい。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62308 変数コラム幅が無効 です (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE105 使用できるヘッダがないため, 可変の列幅を生成できません。 12 キャラクタの固定の列幅が使用されます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_PROTVAL[0] でヘッダを使用できる ようにしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62309 コラム幅が十分では ありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号 アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE105 ログされる値が列の幅より大きくなっています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_PROTFORM[5] を調整してください。または可変列の幅でヘッダを変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62310 1行当たりの文字数 は最大 200 字までで す (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE105 1行当たりの最大文字数は最大 200 字までに制限されています。	—	_
62311 行_PROTFORM[1] の最大文字数を調整 (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>アラームは次のサイクルで発生します。: CYCLE105</li> <li>1 行あたりの最大文字数行 _PROTFORM[1] が調整されました。</li> <li>&lt;システム応答&gt; <ul> <li>インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul> </li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62312 プローブが面に垂直 ではありません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62313 ページ _PROTFORM[0] 毎 の行数が間違ってい ます,そして自動調 整されます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE106	プログラムの _PROTFORM[0] を確認 してください。	_
62314 ソフトウエア終点の 移動パス制限と有効 な衝突検出は NC 起 動または, リセット によるキャンセルで 継続します (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE977	ソフトウエア終点からさらに離れて, 計測される加工ワークを位置決めし てください。	_
62500 GWPS は制限されて います (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE446	<b>GWPS</b> 用の制限値を確認してください。そして必要なら NC プログラムに, より小さい値を指令してください。	_
62501 速度が制限されてい ます(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE446	速度を確認してください。 そして必要なら NC プログラムに, より小さい値を指令してください。	_
62502 ドレッサー %4 は GPWS が制限されま した (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE421	GWPS 用制限値を確認してください。 そして必要なら NC プログラムに, より小さい値を指令してください。	
62503 ドレッサー %4, は速 度が制限されました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 アラームは次のサイクルで発生しま す。: CYCLE421	速度を確認してください。 そして必要なら NC プログラムに, より小さい値を指令してください。	_
62900 ソースファイルにエ ラーがあります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62901 ソースファイルを使 用できません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>%2=ブロック番号, ラベルチャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NCスタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62902 まだ実行されていま	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル		リセットキーでアラ ームを解除します。
せん (Ch%1%2)	番号 <システム応答> •アラームの表示。	<del>_</del>	パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
	・インタフェース信号の設定。 ・NC スタート無効。		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
62903 輪郭のエラーです (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを
(CH/01/02)	番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。	_	再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>・NC スタート無効。</li><li>・インタフェース信号の設定。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		
62904 ツリー不一致 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを
	<ul><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・インタプリタ停止。</li><li>・NC スタート無効。</li></ul>	_	再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>・インタフェース信号の設定。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		
62905 アーカイブが不一致	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル		リセットキーでアラ ームを解除します。
です (Ch%1%2)	<ul><li>**********************************</li></ul>	_	パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>・NC スタート無効。</li><li>・インタフェース信号の設定。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		
62906 入力ファイルからの 読み出しでのエラー	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号,ラベル チャネル 番号		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを
(Ch%1%2)	<システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。	_	再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>・インタフェース信号の設定。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>		
62907 NCファイル書き 込みでのエラー	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを
(Ch%1%2)	番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。	_	再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>NC スタート無効。</li><li>インタフェース信号の設定。</li><li>アラームの表示。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62908 セルフカッティング 輪郭 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号,ラベルチャネル		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを
<b>新地子</b> は(CII/01/02)	番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。	_	再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>NC スタート無効。</li><li>インタフェース信号の設定。</li><li>アラームの表示。</li></ul>		
62909	%1=チャネル番号		リセットキーでアラ
内部エラー:セルフコント_パート	%2=ブロック番号, ラベル チャネル番号		ームを解除します。 パートプログラムを
(Ch%1%2)	<システム応答> <ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>	_	再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>NC スタート無効。</li><li>インタフェース信号の設定。</li><li>アラームの表示。</li></ul>		
62910	%1=チャネル番号		リセットキーでアラ
輪郭オリエンテーション計算でのエラー (Ch%1%2)	%2 = ブロック番号,ラベル チャネル 番号 <システム応答>		ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ
	<ul><li>インタプリタ停止。</li><li>NC スタート無効。</li></ul>	_	さい。
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li><li>アラームの表示。</li></ul>		
62911	%1 = チャネル番号		リセットキーでアラ
ターゲットの書き過 ぎエラー (Ch%1%2)	%2 = ブロック番号,ラベル チャネル 番号		ームを解除します。 パートプログラムを
	<システム応答>	_	再スタートしてくだ
	<ul><li>インタプリタ停止。</li><li>NC スタート無効。</li></ul>		さい。
	<ul><li>NC スタート無効。</li><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
62912 ここでは平面が指定	%1=チャネル番号		リセットキーでアラ ームを解除します。
できません	%2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号		パートプログラムを
(Ch%1%2)	<システム応答>	_	再スタートしてくだ さい。
	<ul><li>インタプリタ停止。</li><li>NC スタート無効。</li></ul>		G V .º
	<ul><li>NC スタート無効。</li><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
62913	%1=チャネル番号		リセットキーでアラ
インチ/ミリの表示が許されていません	%2=ブロック番号, ラベル チャネル 番号		ームを解除します。 パートプログラムを
(Ch%1%2)	(システム応答)		再スタートしてくだ
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>	<del>-</del>	さい。
	<ul><li>NC スタート無効。</li><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>・アラームの表示。</li></ul>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62914 2重に輪郭ポケット を呼び出しました (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62915 輪郭ポケットの呼び 出しがありません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62916 輪郭がまだ終了して いません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62917 指定された開始点が ないまま輪郭が終わ りました (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62918 輪郭定義中の早送り トラバース (Ch%1%2)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>%2=ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62919 指定された半径パラ メータがありません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62920 ポケット表面が指定 されていません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62921 ポケット深さが指定 されていません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	<del>_</del>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62922 出力プログラムが指 定されていません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62923 開始点が指定されて いません (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62924 輪郭内に要素が多す ぎます (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62925 半径が中心点と一緒 に指定されています (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62926 半径が間違っていま す(Ch%1%2)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>%2=ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62927 フィレイにエラー (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62928 面取りにエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル 番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62929 ポケットがオーバー ラップしています (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62930 輪郭がクローズされ ていません (Ch%1%2)	<ul> <li>%1=チャネル番号</li> <li>%2=ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62931 残りのマテリアルファイルエラー (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>		リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
62932 RIF ファイルからの 読み出しでのエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62933 デモモードです (Ch%1%2)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号, ラベル チャネル番号</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
62934 仕上げ輪郭計算エラ ー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号,ラベル チャネル 番号	_	_
63000 (Ch%1%2)	<ul><li>%1=チャネル番号</li><li>%2=ブロック番号, ラベル</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	_	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
65000 (Ch%1%2) (当社供給サイクル に関する文書を参照 のこと)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル ユーザーサイクル アラームの現在の アラーム テキスト, エラー説明, 及 び対処方法については, 機械メーカ のプログラミング ガイドを参照して ください。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ユーザーサイクルに関するマニュア ルを参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
66000 (Ch%1%2) (当社供給サイクル に関する文書を参照 のこと)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 参照: ユーザーサイクル アラームの 現在のアラーム テキスト, エラー説 明, 及び対処方法については, 機械 メーカのプログラミング ガイドを参 照してください。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ユーザーサイクルに関するマニュア ルを参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
66985 コンパイル = サイク ル ccysnc.elf が無効 です	<ys830di ys840di=""> <ul> <li>ccysnc.elf が存在しません。</li> <li>コンパイルサイクルオプションが無効のとき,サブプロ呼び出し(MD10715)に設定されているMコード(M06等)をG28/G30と同一ブロックに指令した場合にはアラームとなります。</li> </ul></ys830di>	<ys830di ys840di=""> <ul> <li>ccysnc.elf をインストールしてください。</li> <li>コンパイルサイクルオプションを有効にしてください。</li> <li>サブプロ呼び出し (MD10715) に設定されている M コード (M06等)と G28/G30 は別々に指令してください。</li> </ul></ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
67000 (Ch%1%2) (当社供給サイクル に関する文書を参照 のこと)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 参照: ユーザーサイクル アラームの 現在のアラーム テキスト, エラー説 明, 及び対処方法については, 機械 メーカのプログラミング ガイドを参 照してください。 <システム応答> ・アラームの表示。	ユーザーサイクルに関するマニュアルを参照してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
68000 (Ch%1%2) (当社供給サイクル に関する文書を参照 のこと)	%1=チャネル番号 %2=ブロック番号,ラベル 参照:ユーザーサイクルアラームの 現在のアラームテキスト,エラー説 明,及び対処方法については,機械 メーカのプログラミング ガイドを参 照してください。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	ユーザーサイクルに関するマニュア ルを参照してください。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
69000 (Ch%1%2) (当社供給サイクル に関する文書を参照 のこと)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル 参照: ユーザーサイクル アラームの 現在のアラーム テキスト, エラー説 明, 及び対処方法については, 機械 メーカのプログラミング ガイドを参 照してください。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・ブロックエンドで NC アラーム停止。	ユーザーサイクルに関するマニュアルを参照してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
70001 YFがC1C2の間隔 より大きいです (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル JOG モードで, Yf 軸が移動しました。Y 軸の値が間隔 C1-Cy より大きくなっています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・アラーム停止。	JOG モードで Yf 軸を逆の移動方向へ 移動してください。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70002 YF が C1 C2 の間隔 より大きくプログラ ムされています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 パートプログラムで、Yf 軸の位置が C1-Cy の間隔より大きく指令されました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70003 YF が有効なアーム 長さより長くなって います (Ch%1)	%1 = チャネル番号 JOG モードで Yf 軸が移動しました。 Yf 軸の値がアーム長と Z 軸の現在の 工具長の合計より大きくなっています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・アラーム停止。	JOG モードで Yf 軸を逆の移動方向へ 移動してください。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70004 YF が有効なアーム 長さより長くプログ ラムされています (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 パートプログラムで、Yf 軸の位置が 有効アーム長より大きく指令されました。 <システム応答> ・修正ブロック再読込み。 ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
70010 選択の際に到達できない地点 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 変換選択時、マシン軸がプラットフォームに達しないジョイントロッドで位置決めされました。これは適切にスタートアップした機械では発生しません。ジョイントがまだスタートアップ時にプラットフォームに結合されていない場合、アラームはマシン軸位置が違っていることを示します。	マシンデータを修正してください。または他の選択位置へアプローチしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70011 到達できない地点 (Ch%1%2)	<システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。  %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 選択ブロックは機械工具での加工可能範囲外の位置があります。 <システム応答>	パートプログラムを修正してくださ い。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70012 到達できない地点 (Ch%1%2)	・ローカルアラーム応答 ・アラームの表示。  %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 リセット後など、補間による周期的な逆変換または順変換ができません。現在点での機械システムの大きな歪がこの理由です。 <システム応答>	変換を解除して機械歪を少なくして ください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70013 プラットフォームで 角度 %4 に到達 (Ch%1%2)	<ul> <li>NC スタート無効。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>アラーム停止。</li> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = ブロック番号</li> <li>%3 = チャネル軸</li> <li>%4 = 制限角度「+」,「-」</li> <li>当該ブロックはプラットフォームの制限角が超過した位置にあります。</li> </ul>	パートプログラムを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70014 ドライブで角度 %4	MD62126 と 62127 を参照してください。 <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。  %1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号	パートプログラムを修正してくださ い。	リセットキーでアラ ームを解除します。
に到達 (Ch%1%2)	%3 = チャネル軸 %4 = 制限角度「+」,「-」 当該ブロックはリニアガイドの制限 角が超過した位置にあります。 MD62128 と MD62129 を参照してく ださい <システム応答> ・ローカルアラーム応答。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。		パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
70015 プラットフォームで 角度 %3 に到達 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = チャネル軸 %3 = 制限角度「+」,「-」 プラットフォーム上の周期的な角度 監視が異常を検出します。 マシン軸は最大加速で到達後に減速 されます。指定輪郭が残ります。%3 は関連制限値を示します。 -:MD62126 へ到達しませんでした。 +:MD62127 を超過しました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	別の移動方向を選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70016 ドライブで角度 %3 に到達 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = チャネル軸 %3 = 制限角度「+」,「-」 ロッドと関連リニアガイド間の角度 の周期的監視で異常を検出します。 マシン軸は最大加速で到達後に減速 されます。指定輪郭が残されます。 %3 は関連制限値を示します。 -:MD62128 へ到達しませんでした。 +:MD62129 を超過しました。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。 ・NC アラーム停止。	別の移動方向を選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
70017 OEM トランスフォーマー: 間違った MD コンフィグレーション, エラーコード: %2(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = エラーコード 立ち上げ時、OEM 変換マシンデータ に下記のエラーが見つかりました。: エラーコード = 3 チャネル軸が未定義です。MD20070 で少なくとも 1 チャネルの軸を入力 してください。 エラーコード = 6 コンパイルサイクルマシンデータを 作成時の保存の問題です。MD18238 の変更が必要です(SW6以上) エラーコード = 10 MD62113 ~ 62115 の方向ベクトルの 一つが短すぎます。 エラーコード = 12 MD62120 ~ 62122 の 1 つのロッド長 さ Li が 0 です。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	マシンデータを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
70018 変換がレファレンス 未完軸で選択されま した (Ch%1)	%1=チャネル番号 変換の妥当な操作を保証するために、変換関連の2つのリニア軸は変換選 択前にレファレンス点復帰が必要です。このアラームは変換選択後の最初の移動動作で出力されます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	マシン軸をレファレンス点復帰してください。;変換を解除して,変換を再選択してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
72500 MD%1 に %2 を設定 できません	%1:マシンデータ番号(配列番号を含む) %2:設定値 <ys830di ys840di=""> プログラム終了Mコード (M02,M17,M30,M99)を先読み停止M コードとしてマシンデータに登録した場合,アラームが発生して,設定が有効になりません。</ys830di>		Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
72501 仕様にない命令 (%3) が指令されて います (Ch%1 %2)	<ul> <li>%1= チャネル番号</li> <li>%2= ライン番号</li> <li>%3=G コード番号</li> <li><ys830di ys840di=""></ys830di></li> <li>YASNAC-G コードコンバータ機能は YS840DI / YS830DI の ISO-2(Milling) モードがベースになっています。従って、必ず ISO-2(Milling) モードを有効のパラメータ設定としてください。 ISO-2 以外のモード (ISO-3) で本機能を有効とした場合は、本アラームになります。</li> <li>MD18800</li> <li>\$MN_EXTERN_LANGUAGE = 1 (ISO 有効)</li> <li>MD10880</li> <li>\$MN_EXTERN_CNC_SYSTEM = 1 (ISO-2 選択)</li> <li>YASNAC-G コードコンバータ機能概要の一覧表に"指令不可(×)"と記載されている指令が行われた場合にこのアラームが発生します。</li> </ul>	<ys830di ys840di=""> ・マシンデータ MD18800 \$MN_EXTERN_LANGUAGE = 1 MD10880 \$MN_EXTERN_CNC_SYSTEM = 1 に設定されているかどうか確認してください。 ・指令 G コードを削除してください。 い。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラスを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
72502 固定サイクル中に使 用不可命令 (%3) が 指令されています (Ch%1 %2)	%1= チャネル番号 %2= ライン番号 %3=G コード番号 <ys830di ys840di=""> 1) 固定サイクル中に以下の指令がされた場合には、固定サイクルをキャンセルし、アラームとします G06、G09、G10、G12、G13、G22、G23、G27、G28、G29、G30、G31、G39、G41、G42、G43、G44、G45、G46、G47、G48、G49、G53、G65、G66、G67、G106、G107、G108、G125、G126、G127、G128、G129、G198、G199、G200、G201、G202、G301また 2) 固定サイクル G コードと同一ブロックに以下の指令がある場合もアラームとします。 G00、G01、G02、G03、G60、G80、及び上記 1) の G コード G04、G20、G21、G25、G51、G52、G68、G92、G93、M98</ys830di>	<ys830di ys840di=""> 当該指令 G コードを削除してください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
72506 NCK の内部メモリ (SRAM) をクリアし てください。	<ys830di ys840di="">&gt; これは、コンパイルサイクルをアッ プデートした直後にしか発生しません。つまり、アップデートする作業 者以外は目にしないアラームです。</ys830di>	<pre><ys830di ys840di=""> NC アーカイブを保存した後に, "NC/ PLC 診断"という画面の"NCK Init Data"の縦ソフトキーを押した後, NC アーカイブ・PLC アーカイブを展開 することで, 復旧できます。</ys830di></pre>	リセットキーでアラ ームを解除します。
73503 %3 と %4 は同一ブ ロックに指令できま せん (CH%1 %2)	%1= チャネル番号 %2= ライン番号 %3=G コード番号 %4=G コード番号 <ys830di ys840di=""> コンパイルサイクルオプション有効 時, サブプロ呼び出し(MD10715)に 設定されている M コード (M06 等) を G28/G30 と同一ブロックに指令し た場合にアラームになります。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> ・サブプロ呼び出し(MD10715)に設定されている M コード (M06 等)と G28/G30 は別々に指令してください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
73505 バインディング %3 でエラーが発生しま した %4(Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号またはラベル %3 = バインディング名 %4 = (ドライブ MD 番号) <ys830di ys840di=""> 通常は発生しません。コンパイルサイクルで実現している,関数・プロシージャの引数の読出し,結果の書込み,などのバインディングがエラーを返した時に発生します。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・先読み停止。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> エラー文を記録して、当社にお問い 合わせください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
73506 %3の%4番目の引 数に誤りがあります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号またはラベル %3 = 関数・引数の名前 %4 = 問題がある引数の順番 <ys830di ys840di=""> 関数・プロシージャの引数が間違っています。 CC_YS_DRVCLC()の,引数の型が違うか,2番目の引数が-1・0・1以外の時に発生します。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・先読み停止。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> 引数が間違っていますので、加工プログラムやサイクルを見直してください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
73507 ドライブ MD %3 の 読出し時に, エラー %4 が起きました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号またはラベル %3 = ドライブ MD 番号 %4 = 理由またはエラーコード <ys830di ys840di=""> 通常は発生しません。ドライブ MD の読み出しエラーです。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・先読み停止。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> エラー文を記録して、当社にお問い 合わせください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
m %3 ではドライブ クリアランス制御が 使用できません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号またはラベル %3 = 軸名称 <ys830di ys840di=""> 以下の可能性があります。 ・YS830DI で本機能を使用しようとしています。 ・回転軸で本機能を使用しようとしています。 ・MD 61400: \$MN_CC_YS_DRVCLC_AXKEY に該当の軸が設定されていません。 ・ドライブパラメータ MD3068 桁 0 (Pn126.0) が 4 ではありません。 ・ドライブパラメータ MD3445・3446 (Pn519・51A) に 0 が設定されています。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> MD61400: \$MN_CC_YS_DRVCLC_AXKEY, ドライブパラメータ MD3068 桁 0 (Pn126.0) に正しい設定をおこなってください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
73510 軸 %3 のドライブク リアランス指令 (%4) が範囲 (0 ~ 100%) を越えました (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号またはラベル %3 = 軸名称 %4 = クリアランス量 (%) <ys830di ys840di=""> ドライブクリアランス量を換算した 結果, 指令が範囲 (0 ~ 100%) を越えました。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・先読み停止。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> プログラムを変更し,範囲内に収ま るクリアランス量を指令してください。 あるいは,MD3445・3446 (Pn519・ 51A) を正しく設定してください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
73511 軸 %3 をリリースで きません (Ch%1 %2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号またはラベル %3 = 軸名称 <ys830di ys840di=""> ドライブクリアランス制御を行うために軸をチャネル軸から中立軸にしようとしましたが、できませんでした。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・先読み停止。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> 軸がキネマティック変換や座標回転 などに関わっていないか確かめ、必 要ならプログラムを変更してくださ い。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
73512 軸 %2 の制御権が確 保できません。 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 <ys830di ys840di=""> 軸が他チャネルに GET されてしまっ たなどの理由で、軸の制御権を確保 できませんでした。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・先読み停止。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> プログラムを見直し、必要ならプロ グラムを変更してください。</ys830di>	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
73513 SA 変数 %2[%3] に 書き込めません。 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 変数名 %3 = 添え字 <ys830di ys840di=""> ・シンクロナイズドアクション変数 \$AC_MARKER・\$AC_PARAM の書き込みに失敗しました。 ・MD 62400: \$MC_CC_YS_DRVCLC_AC_MARK ER で指定した \$AC_MARKER 番号が,MD 28256: \$MC_MM_NUM_AC_MARKER より大きい可能性があります。 ・MD 62401: \$MC_CC_YS_DRVCLC_AC_PARA Mで指定した \$AC_PARAM 番号が,MD 28254: \$MC_MM_NUM_AC_PARAM 番号が,MD 28254: \$MC_MM_NUM_AC_PARAM より大きい可能性があります。 &lt;システム応答&gt; ・アラームの表示。 ・先読み停止。</ys830di>	<ys830di ys840di=""> MD 62400, MD 62401 の値を確認し,正しい値を設定してください。</ys830di>	リセットでアラーム をクリアした後、サ イクルスタートでき ますが、MD 62400、 MD 62401 を変更した 場合は、サイクルと シンクロナイズドア クションも修正する 必要があります。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
73514 %2 軸 ソフトウェア リミットスイッチ %3(Ch%1)	%1 = チャネル番号   %2 = 軸名称   < YS830DI/YS840DI>	マYS830DI/YS840DI>プログラムを見直し、必要ならプログラムを変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートリーンで アプートしてくだ さい。
73518 CCEVENT_SERVO_ COMMUNICATION が有効になりません (Ch%1 %2)	<ul> <li>・先読み停止。</li> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = エラーコード</li> <li><ys830di ys840di=""></ys830di></li> <li>ドライブ MD を読み出すためのイベント</li> <li>CCEVENT_SERVO_COMMUNICATIO</li> <li>N を活性化させることができませんでした。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	<ys830di ys840di=""> CCEVENT_SERVO_COMMUNICATIO Nが活性化されると本アラームは自動的に消えます。</ys830di>	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

75000	CLC: 間違った MD コンフィグレーション, エラーコード %2(Ch%1) を		関連マシンデータを変更してくださ	電源を切って 15
	<ul> <li>連復ラリア(M)</li> <li>************************************</li></ul>	次のエラーが発生します。 一次のエラーが発生します。 ーコード =-1: のセン・サ特性のうち1つの中がたった。 ーコード =-2: ーラをはがから。 ーコード =-2: ーラはすせん。 ーコード =-2:2つの中間。 ーコード =-2:2つの中間。 ーコード =-3:のフェード =-4: のスを ーコード =-4: ここことをいるのでは、は10350によりでは、10350によりには、10350には、10		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	<ul> <li>エラーコード =-11: MD</li> <li>\$MC_CLC_PROG_ORI_AX_MASK で、正確には0または3軸が CLC(3) 用に設定されます。3軸が 設定される場合、これらの軸は \$MC_AXCONF_MACHAX_USED. でチャネルに設定してください。</li> <li>システム応答&gt;</li> <li>モードグループ準備未完。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>アラームの表示。</li> </ul>		
75005 CLC: 一般的なプロ グラムエラー (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 クリアランス制御 CLC() の起動/解 除命令は呼び出しパラメータとして 3,2,1,0 および・1 のみ受け付けます。 このアラームはパラメータが間違っ ている,または存在しないことを知らせます。 有効なディジタル入力が MD \$MC_CLC_SENSOR_TOUCHED_INP UT. で監視信号として設定されている場合のみ,センサ衝突信号監視付きの起動命令 CLC(2) は受け付けられます。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。必要ならMDで衝突監視用ディジタル入力を設定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75010 CLC_LIM 値は MD リミットを超えてい ます (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 CLC_LIM() で指令されたクリアランス制御の位置オフセット用制限の1つが関連 MD. \$MC_CLC_SENSOR_LOWER_LIMIT [1] または \$MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT [1] で設定された許容制限を超えています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。 適当なマシンデータで制限値を拡張 してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75015 作動中の TOC での CLC(0) (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 工具径補正 (G41/G42) がまだ有効なとき、3 次元クリアランス制御が CLC(0) で OFF されました。 CLC(0) は内部バッファを空にしてクリアランス制御の現在の移動した位置オフセットをインタプリタでは「輪郭不連続」と受け取るため、この命令が発行されているとき、TRC は解除してください。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。 一時的「フリーズ」(CLC_GAIN=0.0)または CLC(-1)で機械的にオフセットをキャンセルする以外は、CLC(0)の前に有効な G41/G42 を OFF してください。またはクリアランス制御の切り換えをしないでください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75016 CLC: TRAFOOF で 方向付けが変更され ました (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 1. 変換前に 2 次元/3 次元クリアランス制御が OFF されました。G17/G18/G19 に従った工具方向は制御方向としてった。要換をONすることを変換をONすることで変換をONすることで変換のONは受け付けられません。 2. クリアランス制御がまだ有効なときに、変換は一時的に OFF されました。(TRAFOOF) 再度変換が ON されたとき、工具オリエンテーションは変換が OFF されたときを関いてください。即ち変換が解除されている間、回転軸は動かしてはたいません。 マアラームの表示。 ・NC スタート無効。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムを変更してください。 変換が既に有効、またはオリエンテーションに関する要求状態になったことが確認されるまでクリアランス制御をONしないでください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75018	%1=チャネル番号	マシンデータまたはパートプログラ	リセットキーで全チ
CLC の指令方向エラ	%2=ブロック番号	ムを変更してください。	ャネルのアラームを
ーです,エラー識別	%3 = エラー識別子		解除します。パート
子 (%3)	CLC(3) で指令された 3D クリアラン		プログラムを再スタ
(Ch%1%2)	ス制御のサブ機能の「指令方向のク		ートしてください。
	ローズドループ制御」がエラーを発		
	生します。		
	エラー識別子		
	0: 関連オプションビットを設定して		
	ない、またはMD		
	\$MC_CLC_PROG_ORI_AX_MASK. T		
	3軸を正しく設定してシミュレート する軸画面へ入らないで、CLC(3)が		
	する軸画面へ入らないで、CLC(3)が 指令されました。		
	1: クローズドループ制御方向を再設		
	定する平面が定義されていません。		
	おそらく、交互に指令された2つの		
	方向が平行ではありません。		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタプリタ停止。</li></ul>		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
75019	%1=チャネル番号	監視角度を拡大するかパートプログ	リセットキーでアラ
エラー識別子:%2,	%2=エラー識別子	ラムを変更してください。	ームを解除します。
角度 %3(Ch%1)	%3 = 角度		パート プログラムを 再スタートてくださ
	CLC(3) で指令された 3D クリアラン		い。
	ス制御のサブ機能の「指令方向のク		
	ローズドループ制御」がエラーを発		
	生します。		
	/		
	ていません。おそらく [0,0,0] が方向		
	成分を指定する3つのシミュレーシ		
	ョン軸で指令されています。		
	2: ブラスト工具と指令制御方向の間		
	の最大許容角度を超えました。		
	許容角度はマシンデータ		
	\$MC_CLC_PROG_ORI_MAX_ANGLE に設定されています。		
	アラームの発生角度は3番目のパラ		
	メータで出力されます。		
	<システム応答>		
	<ul><li>NC スタート無効。</li></ul>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	• NC アラーム停止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75020 CLC 低い制限 %2 で の位置オフセット (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = リミット値 重畳動作で生成された位置オフセットが MD \$MC_CLC_SENSOR_LOWER_LIMIT で設定された制限値,または CLC_LIM(,).で指令された制限値 に達しました。 MD \$MC_CLC_SPECIAL_FEATURE_MAS K のビット 0 の設定により,下記のキャンセル条件が適用されます。 ビット 0 = 0: キャンセルキー ビット 0 = 1: リセットキー くシステム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	位置と加工ワーク形状を確認してください。必要なら、さらに制限値を指令してください。	Message Clear(またはAlarm Cancel)キーまたはNCスタートでアラームを解除してください。
75021 CLC 高い制限 %2 で の位置オフセット (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = リミット値 重畳動作で生成された位置オフセットが MD \$MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT で設定された制限値,または CLC_LIM(,).で指令された制限値 に達しました。 MD \$MC_CLC_SPECIAL_FEATURE_MAS K のビット 0 の設定により,下記のキャンセル条件が適用されます。 ビット 0 = 0: キャンセルキー ビット 0 = 1: リセットキー くシステム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	位置と加工ワーク形状を確認してください。必要なら、さらに制限値を指令してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
75025 センサのヘッドが触 れたため CLC が停 止しました (Ch%1)	%1=チャネル番号 センサチップの衝突監視が「センサ接触」信号を出力しました。 位置オフセット (\$MC_CLC_SENSOR_UPPER_LIMIT) の上限への復帰動作が最大有効速度 と最大加速度で開始されました。 速度オーバライド設定はこの復帰動作に影響ありません。パス動作は同時に停止されます。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パートプログラムは NC スタートで継続できます。重畳動作はそのとき制御距離に戻ります。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75050 間違った MD- 構成, エラー番号 %2 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = エラーコード MD \$MA_CC_MASTER_AXIS の設定 が間違っています。 エラーコード = 2: アラームメッセー ジの当該軸または CC_Master 軸は主 軸です。 エラーコード = 4: 回転軸と直線軸の 連結はできません。 エラーコード = 8: 連結軸はチャネル 間で交換できません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	マシンデータを確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75051 CC_COPON CC_COPOFF エラー コード %2 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = エラーコード エラーコード = 1: 間違ったパラメータが指令されました。 エラーコード = 10: 連結していない軸が CC_COPON (軸識別子) に指令されました。 エラーコード = 20: 指令パラメータが多すぎます。 エラーコード = 100: 内部エラーエラーコード = 200: 内部エラー イシステム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75060 許容範囲ウィンドウ が軸 %2 を超えました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 アラームで示された CC_Slave 軸と CC_Master 軸の実位置の差が設定誤 差範囲外です。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	・設定公差範囲を確認してください。 ・連結軸のダイナミック応答設定を比較してください。 ・軸の機械部品を確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75061 連結作動時の MD 変 更 %2 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 連結が有効なとき、マシンデータ MD 63000 CC_MASTER_AXIS が変更 されました。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	マシンデータを旧データに再設定してください。連結を OFF して新しい値を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75062 連結する軸が停止し ていません 軸 %2 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 連結が ON したとき, CC_Master 軸 と/または CC_Slave 軸が停止してい ません。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	パス軸に G601 を入力してください。 または CC_COPON. で連結する前に 先読み停止 (STOPRE) を指令してく ださい。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75070 衝突保護軸に間違っ た機械データ, 軸 %2 (Ch%1)	<ul> <li>%1 = チャネル番号</li> <li>%2 = 軸名称</li> <li>衝突防止のマシンデータが間違っています。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	マシンデータを修正してください。 軸は両方とも回転軸か両方とも直線 軸にしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75071 衝突監視軸 %2 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸名称 衝突監視が応答しました。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	手動モードで危険領域から移動してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75090 軸 %1 が外部プロセス監視装置により停止させられました	%1 = 軸番号 外部処理監視システムが軸を停止しました。工具破損の可能性,または既に破損しています。 <システム応答> ・NC はフォローアップモードに切換え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	必要なら,新工具をロードしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75200 RCTR: 間違った MD コンフィグレーショ ン, MD でのエラー :%2(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = MD 名称 下記のエラーが変換マシンデータの 操作で検出されました。 TRAFO6_IRORO: MD TRAFO6_IRORO_RPY に入力された オリエンテーションが実行できませ ん。 TRAFO6_TFLWP: TRAFO6_TFLWP_RPY に入力された オリエンテーションが実行できませ ん。 TRAFO6_TX3P3: TRAFO6_TX3P3: TRAFO6_TX3P3_RPY に入力された オリエンテーションが実行できませ ん。 TRAFO6_MAIN_LENGTH_AB: MD TRAFO6_MAIN_LENGTH_AB で 入力された値が間違っています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完 ・チャネル準備未完 ・アラームの表示。	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75210 RTCR: 軸数 / 軸割当 が矛盾しています (Ch%1)	%1 = チャネル番号 変換選択で、間違った軸設定が検出 されます。: MD TRAFO_AXES_IN_1 で入力した軸が MD TRAFO6_NUM_AXES と一致し ません。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	マシンデータを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75212 RTCR:TRAFO_TYPE _ が間違っています :4100 を使用してく ださい (Ch%1)	%1 = チャネル番号 MD TRAFO_TYPE_x に入力された変換タイプが間違っています。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	TRAFO_TYPE 4100 を使ってください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75250 RTCR: 工具パラメー タインタプリタの不 良 (Ch%1)	%1 = チャネル番号 ブロックインタプリタで間違った工 具パラメータが検出されました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	工具パラメータを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75255 RTCR: 到達できない 位置インタプリタ (Ch%1)	%1 = チャネル番号 ブロックインタプリタでアプローチ できない位置が検出されました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・アラームの表示。	パートプログラムを変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75260 RCTR: ブロック選別 時の工具パラメータ に欠陥があります (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 ブロック編集で間違ったパラメータ が検出されました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	工具パラメータを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75265 RCTR: ブロック選別時に到 達できない地点 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 ブロック編集でアプローチできない 位置が検出されました。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75270 RTCR: 補間の際の工 具パラメータが間違 っています (Ch%1)	<ul><li>%1 = チャネル番号 補間中に間違った工具パラメータが 検出されました。</li><li>くシステム応答&gt;</li><li>• NC スタート無効。</li><li>• アラームの表示。</li><li>• NC アラーム停止。</li></ul>	工具パラメータを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75275 RTCR: 補間の際に到達できない地点 (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号 補間中にアプローチできない位置が 検出されました。 <システム応答> •NC スタート無効。 •アラームの表示。 •NC アラーム停止。	パートプログラムを変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75500 HSLC: 間違ったコン フィグレーション (Ch%1)	%1 = チャネル番号 テクノロジ機能「高速サイクルー関 連2次元パスで独立切換え」が正し く設定されていません。このアラー ムには2つの理由があります。 ・ジオメトリ軸が定義されなかった。 ・オプション「ソフトウエア cam」 が設定されている。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD 設定を変更してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75600	%1=チャネル番号	マシンデータを修正してください。	電源を切って、入れ
RESU: 間違った MD	%2=エラーコード		直してください。
コンフィグレーション, エラー番号 %2 (Ch%1)	電源投入時に下記のエラーがリトレースサポート機能のマシンデータに 検出されました。 エラーコード =4: マシンデータ \$MC_MM_NUM_CC_BLOCK_ELEME NTS または		
	\$MC_MM_NUM_CC_BLOCK_USER_MEM を大きくしてください。 エラーコード =5: コンパイルサイクルで使用できるスタックメモリが足りません。マシン		
	データ \$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE, \$MC_RESU_SHARE_OF_CC_HEAP_ MEM, および \$MC_MM_NUM_CC_HEAP_MEM.を 調整してください。		
	エラーコード =6: マシンデータ \$MN_ASUP_START_MASK と \$MN_ASUP_START_PRIO_LEVEL が 正しく設定されていません。		
	エラーコード =11: マシンデータ \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB [n], \$MN_INTERMEDIATE_POINT_NAM		
	E_TAB[n] および \$MN_IPO_PARAM_NAME_TAB[n] が RESU 用に正しく設定されていませ ん。		
	エラーコード =13 MD \$MC_RESU_SPECIAL_FEATURE_MA SK のビット 2=0 で、復帰プログラム cc_resu.mpf が DRAM パートプログラ ムメモリに格納されるように指定さ れます。		
	しかし、DRAM パートプログラムメ モリは MD \$MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE で要求されませんでした。 対処:		
	MD \$MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE を 0 以外の値に設定する。または MD \$MC_RESU_SPECIAL_FEATURE_MA SK のビット 2 を 1 に設定してくださ い。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	<システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。		
75601 CC_PREPRE() での 無効なパラメータ (Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = ブロック番号, ラベル CC_STOPRE(). には値 -1,0,1 のみ有効 なパラメータです。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	パートプログラムを修正してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75604 RESU: 戻り移動はできませんエラーコード%2(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = エラーコード 下記のエラーが検出されたため,戻 り移動ができません。 エラーコード =1: 現在の戻り移動用の逆行ブロックが おそらくブロック番号で指令された cc_resu_ini.spf または or cc_resu_end.spf です。それは内部の意 味をもっているため,サブプログラム cc_resu_ini.spf と cc_resu_end.spf の中にブロック番号を指令することは できません。 エラーコード =2: DRAMが不十分なため,cc_resu.mpf,を作成できません。 エラーコード =4: 選択された連続ブロックはおそらく ブロック番号で指令された cc_resu_ini.spf または cc_resu_end.spf です。 それは内部の意味をもっているため,サブプログラム cc_resu_ini.spf とcc_resu_end.spf です。 それは内部の意味をもっているため,サブプログラム cc_resu_ini.spf とcc_resu_end.spf の中にブロック番号を指令することはできません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	エラーコード =1 または 4: cc_resu_ini.spf と cc_resu_end.spf, およびそれらのサブプログラムから全ブロック番号を除いてください。エラーコード =2:マシンデータ \$MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE. に、より大きい値を設定してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
75605 RESU: 内部エラー エラーコード %2(Ch%1)	%1 = チャネル番号 %2 = エラーコード このアラームで、転送されたエラー番号と共に、エラー原因とエラー発生個所の情報を提供する RESU-内部エラー状態が表示されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	このエラーが発生した場合, エラー番号を指定して当社へご連絡ください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
75606 引き返し可能な輪郭 が短縮しました (Ch%1)	%1 = チャネル番号 ブロック検索バッファが満杯です。 このため再トレース可能な輪郭が短 くなりました。 <システム応答> ・アラームの表示。	このアラームは現在の加工に影響ありません。アラームが周期的に発生しつづけるときは、原因を除く必要があります。マシンデータ \$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE、 \$MC_RESU_SHARE_OF_CC_HEAP_MEM および \$MC_MM_NUM_CC_HEAP_MEM. を 調整してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
75607 RESU: 再同期は不可能です (Ch%1)	%1=チャネル番号 コンパイルサイクルで起動されたブロック検索はエラーで停止しました。これは下記の原因があります。制御装置が自動ではなく JOG_自動モードのように,正しい操作モードではありません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	制御装置を自動操作モードに切替えてください。その後、再同期を再開してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
75608 RESU: NC メモリの 制限に達しました RAM タイプ %2(Ch%1%2)	%1 = チャネル番号 %2 = RAM タイプ ファイル cc_resu.mpf への書き込みで メモリ制限になりました。戻り移動 用に使用できる領域が短くなりました。 RAM タイプ = 1: ファイル cc_resu.mpf はバッファメモ リ (SRAM) で作成されました。この ためバッファメモリが満杯です。バッファメモリが使用され、RAM タイプ 1 でアラーム 75608 が出力された 場合、システムアラーム 6500 が同時 に出力されます。 RAM タイプ = 2: ダイナミックメモリ (DRAM パートプログラムメモリ) で ファイル cc_resu.mpf を 作成時にメ モリ制限になりました。 <システム応答> ・アラームの表示。	RAM タイプ =1: バッファメモリ (\$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) またはバッファメモリの使用スペースのサイズを大きくしてください。例えば未使用のパートプログラムをアンロードしてください。またはリングバッファをMD\$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZEで少なくすることができます。	Message Clear(また は Alarm Cancel)キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
75609 RESU:POS 軸は許されていません, 軸タイプ %2(Ch%1%3)	%1 = チャネル番号 %2 = 軸タイプ %3 = ブロック番号 ジオメトリ軸は有効な CC_RREPRE. の位置決めとして移動します。 <システム応答> ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	位置決め軸としてジオメトリ軸を移動するため、RESUは(CC_PREPRE(0)で)一時的または完全にOFFしてください。 移動後に位置決め軸としてジオメトリ軸から内部軸状態を変更するために、必要なら移動動作なしのブロックを指令してください。例えばX=IC(0)です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
RESU: 現在 NC スタートを実施できません (Ch%1)	%1 = チャネル番号 RESU が有効な間、NC_START は特定の状態で実行してはいけません。しかし、もし NC 起動が確認できた場合、実行が止められ、そしてアラーム 75610 が表示されます、これは下記の状況です。戻り動作要求中: NC START は戻り移動プログラム cc_resu.mpf が作成され、選択された場合に停止します。 NC STOP 状態で継続起動後: 内部で開始されたブロック検索、または最後に開始した Asupの間、cc_resu_bs_asup.spf が動作しています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	現在の内部処理の完了を待ってください。その後 NC START でアラームを削除して、継続してください。	NC スタート キーまたはリセットキーでアラームを解除します。処理を継続してください。

## 2.2 HMI アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100001	%1 =		
機能 %1 がまだあり		_	_
ません			
100002			
MS DOS テスト版で	_	_	_
す			
100003			
テスト版のみです	_	_	_
100004	%1 =		
機能 %1 がまだあり		_	_
ません			
100006			
ブロックが格納済で	_	_	_
す			
100007			
プログラム格納済で	_	_	_
す			
100008	<システム応答>		_
格納できません	・アラームの表示。		
100009			
tk_getHandle 内のエ	_	_	_
ラーです			
100010			
タスク通信エラーで	_	_	_
す			
100011			
NCK バージョンが	_	_	_
間違っています			
100012	%1 =	_	_
内部故障です	%2 =		
100013			
選択プログラムは既			
に他のアプリケーションで使用されてい	_	_	_
ます			
100014			
操作エリアはこのア			
クセスレベルではあ	_	_	_
りません			
100015	%1 =		
%1 のエラーです:	%2 =	_	_
ログファイル:%2			
100099			
追加値です	_	_	_
100100			
レコード長 %1 にな	_	_	_
りました			
100101			
ダイナミックメモリ	_	_	_
が使用できません			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100102	_	_	_
選択はバッファリミ ットになりました			
100103	_	_	_
入力エリアが無効で す			
100104	_	_	_
バッファが空です	0/1 _		
100105 検索文字列「%1」 がありません	%1 =	_	_
100106 保存の際のエラー	メモリ操作が正常に実行できない時, このメッセージがファイル (パート プログラム) 編集時に表示されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK にメモリ空間が残っていない場合、何も格納することができません。他の内容(ファイル、プログラム)を消去してください。変更後直ぐにプログラムを開始したときにこのアラームが発生した場合、変更は無効になっています。プログラムは直ぐに停止してください。再度変更して、少し待って(約1秒)プログラムを開始してください。実行中にプログラムが変更された時に発生した場合、対策はプログラム	_
100107	0/1	リセットのみです。	
100107 %1 オープン時のエ	%1 =	_	_
ラーです			
100108	_		
この状態では書き込 みができません		_	_
100109	_		
ブロックマークがあ りません		_	_
100110	_		
この状態で読み込みができません		_	_
100111	_		
実行はまだ無効です		_	_
100112	%1 =		
検索文字 %1 がありません		_	_
100113	%1 =		
検索文字 %1 は %2 に置き換わりました	%2 =	_	_
100114	%1 =		
お待ちください プ ログラム格納中です		_	_
(%1)			
100115	%1 =		
お待ちくださいフ ァイル %1 処理中で す		_	_
	I .	<u> </u>	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100116			
お待ちください 選 択グループはコピー 中です	_	_	_
100117 お待ちください 選 択グループは消去中 です	_	_	_
100118			
このファイルで「ス キップブロック」は 無効です	_	_	-
100119			
お待ちください コ ピーデータは挿入中 です	_	_	-
100120 領域 %1 の値が大き すぎます	%1 =	_	-
100121 領域 %1 の値が小さ	%1 = %2 =	_	-
すぎます			
100122 入力権がありません	_	_	_
100123	%1 =		
無効キャラクタ %1 です		_	_
100124 番号範囲 %1 以上で	%1 =	_	-
す			
100125 番号範囲 %1 以下で す	%1 =	_	_
100126 0 の割り算です	_	_	_
100130 編集時に表示ができません。	_	_	-
100131 MACRO ネステイン グは 10 を超えまし た MACRO(%1) は無 視されます	%1 =	_	_
100132 ポケット電卓モードが有効ですー情報を参照してください	%1 =	_	_
<ul><li>参照しください</li><li>100133</li><li>最大入力長になりました</li></ul>	%1 =	_	-
100134 符号変更―カーソル 位置が変わりました	_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100135			
表示領域の値が大き すぎます → 入力は	_	_	_
無視されます			
100136			
表示領域の値が小さ すぎます → 入力は	_	_	_
無視されます			
100137	%1 =	_	_
許容値が未設定です			
100140	%1 =		
お待ちくださいフ ァイル読み込み中で す(%1)		_	_
100141	%1 =		
100141   お待ちください,フ	701		
マイル格納中です (%1)		_	_
100142			
ファイルオープン時 のエラーです	_	_	_
100143			
ファイル読み込み時 のエラーです	_	_	_
100144			
ファイル格納時のエ ラーです	_	_	_
100145			
ファイルはエラーな しで格納されました	_	_	_
100146			
ブロックマークが有 効です,変更できま せん	_	<u> </u>	_
100150			
ディレクトリが読め ません	_	_	_
100151	%1 =		
お待ちくださいフ ァイル %1 コピー中 です		_	_
100152			
外部から実行時のエ ラーです	_	_	_
100153	<システム応答>		
USB 機器はこれ以上 使えません 外部ソ		_	_
ースからの実行はこ れ以上できません			
100154	<システム応答>		
USB 機器はこれ以上			
使えません Excall の 実行はこれ以上でき	AVJANO	_	_
ません			

TOO155	
使えません 編集は キャンセルされました 最新の変更箇所 はなくなりました  100156  USB 機器はこれ以上 使えません コピー はキャンセルされました  100157  USB 機器はこれ以上 使えません  100160  ブロックのテスト中です。お待ちください  100161	
使えません 編集は キャンセルされました 最新の変更箇所 はなくなりました 100156 USB 機器はこれ以上 使えません コピー はキャンセルされました 100157 USB 機器はこれ以上 使えません 100160 ブロックのテスト中です。お待ちください 100161	
た 最新の変更箇所 はなくなりました  100156 USB 機器はこれ以上 使えません コピー はキャンセルされました  100157 USB 機器はこれ以上 使えません  100160 ブロックのテスト中です。お待ちください  100161	
はなくなりました   100156	
100156	
USB 機器はこれ以上 使えません コピー はキャンセルされま した       ・アラームの表示。       ー       ー         100157 USB 機器はこれ以上 使えません       ・アラームの表示。       ー       ー         100160 ブロックのテスト中 です。お待ちくださ い       ー       ー       ー         100161       ー       ー       ー	
USB 機器はこれ以上 使えません コピー はキャンセルされま した       ・アラームの表示。       ー       ー         100157 USB 機器はこれ以上 使えません       ・アラームの表示。       ー       ー         100160 ブロックのテスト中 です。お待ちくださ い       ー       ー       ー         100161       ー       ー       ー	
使えません コピー はキャンセルされました  100157 USB 機器はこれ以上 ・アラームの表示。	
はキャンセルされま した 100157 USB 機器はこれ以上 使えません 100160 ブロックのテスト中 です。お待ちくださ い 100161	
100157       < システム応答>         USB 機器はこれ以上 使えません       ・ アラームの表示。       ー       ー         100160 ブロックのテスト中 です。お待ちくださ い       ー       ー       ー         100161       ー       ー	
USB 機器はこれ以上 使えません     ・アラームの表示。     ー       100160 ブロックのテスト中 です。お待ちくださ い     ー     _       100161     ー     _	
USB 機器はこれ以上 使えません     ・アラームの表示。     ー       100160 ブロックのテスト中 です。お待ちくださ い     ー     _       100161     ー     _	
使えません 100160 ブロックのテスト中 です。お待ちください 100161	
100160 ブロックのテスト中 です。お待ちくださ い 100161	
ブロックのテスト中 です。お待ちくださ い 100161	
です。お待ちくださ い 100161	l
100161	
100161	
4T (W) 42 TH (H) 1 ( ) ( ) ( )	
お待ちください	
100162	
注意:マークされた	
行は書き込み禁止で	
t	
100170	
バイナリコードのフ	
アイルです:編集と	
ページ付けができま	
せん	
100200 %1 =	
NCK データを読み	
込み時のエラーで	
す:%1	
100201 %1 =	
NCK データを書き	
込み時のエラーで	
す: %1	
100202 %1 =	
100202	
デャイルグループ外   702   の領域です (%1):%2	
100203	
チャネル切り換えキー・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	
ーが無効です	
100204	
NCU のチャネルが	
無い,または無効で	
す	
100300 %1 =	
「%1」が見つかりま リスト画面に入力した検索項目 (一	
せん	
目はありません。	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100301 表を完全に作成でき ません	リスト画面の作成に必要なメモリが 不足しています。	システムエラー。必要に応じて再起 動してください。	_
100302 データがありませ ん, またはアクセス 権がありません	必要なデータがないため, リストは 作成できません。ローカルユーザー のデータが定義されていない, など の理由が考えられます。	_	_
100303 ページング不可	軸やドライブ, チャネルでリスト内 のページングができません。それ以 上の軸やドライブ, チャネルを設定 できないなどの理由が考えられます。	_	-
100304 「%1」がありません	%1 =	_	_
100350 表示 -MD 保存	<ul> <li>表示するマシンデータは、"保存"ソフトキーで、"運転領域のスタートアップ・画面マシンデータ・表示マシンデータ"に保存されました。</li> <li>"LCDを明るくする"または"LCDを暗くする"ソフトキーを押下した後(この設定は、次のスタートアップでも残っています。)、表示するデータは"起動時の基本表示項目"に保存されました。</li> <li>Ver. 4.1 以降のソフトウェアの場合:マシンデータ画面の表示オプションを変更すると、変更した設定はユーザーが見ることので存されます。</li> </ul>		
100351 表示 MD を取り込め ません	表示データの保存は NCK から拒否されました。	_	_
100360 論理ドライブデータ が格納されました	_	_	_
100361 論理ドライブデータ 格納時のエラーです	_	_	_
100362 お待ちくださいデ ータ格納中です	_	_	_
100363 パスワードが変更さ れています 最初に 確認してください	_	_	_
100402 一時的にアクセス権 %1 がありません	%1 =	_	_
100403 アクセス権 %1 があ りません	%1 =	_	_
100405 変数アクセスエラ ー:変数アドレスが 間違っています%1	%1 =	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100406	%1 =		
変数アクセスエラ		_	_
ー:フォーマットが			
認識できません %1			
100407	%1 =		
変数アクセスエラ		<u> </u>	_
ー:フォーマットが			
間違っています %1			
100410	%1 =		
変数アクセスエラ		_	_
ー:変数がありませ ん%1			
100411	%1 =		
変数アクセスエラ		<del>_</del>	_
ー:値が最小値 %1 より小さい値です			
	0/1 —		
100412 変数アクセスエラ	%1 =		
変数アクセスエフ   一:値が最大値 %1		_	_
より大きい値です			
100413	%1 =		
変数アクセスエラ	701 —		
一:値%1が間違っ		_	_
ています%1			
100414			
操作領域ノートブッ			
クロード時のエラー	_	_	_
です			
100415			
操作領域ノートブッ			
ク格納時のエラーで	_	_	<del>_</del> -
す			
100500			
COMIC:HMI() の構	_	_	<b>—</b> -
文エラーです			
100501	%1 =		
COMIC:HMI(%1) で		_	_
機能が使用できませ			
<i>k</i>			
100511	%1 =		
お待ちください荒		<u>—</u>	_
削りプログラムを計			
算中です%1			
100512	%1 =		
お待ちください荒削		_	_
りプログラムをコピ ー中です%1			
100513			
荒削り DLL があり	_	_	_
ません			
100514			
荒削り DLL は既に	_	_	_
開始しました			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100550	%1 =		
TA エラー: %2 行の		<u>—</u> ,	_
%1 で構文エラー			
100555	%1 =		
TA エラー: 分岐点		_	_
が %1 にありません			
100560			
自動試験加工が開始	_	_	_
しました			
100565			
自動試験加工が停止	_	_	_
しました			
100570	%1 =		
TA エラー: %1 がみ		_	_
つかりません			
100600	%1 =		
テキストファイルを			
読み込み時のエラー		_	_
です			
100620	%1 =		
フォントファイルを			
オープン時のエラー		_	_
です			
100648			
選択言語の設定がエ	_	_	_
ラーです			
100649	%1 =		
MMC0_TXV.INI フ	%2 =	_	_
ァイルがありません			
100650			
NC/PLC がありませ			
ん、NC/PLC はシミ	_	_	_
ュレーション中です			
100651			
ネットワークドライ	_	_	_
ブエラーです			
100652			
ネットワークドライ			
ブエラーです(正し	_	_	_
いネットワーク接続ですから			
ですか?)			
100653			
ネットワークドライ ブエラーです(正し	_	_	_
ンエクーです(正し い DHCP/IP アドレ			
スですか?)			
100850			
注意: PCU20 はメモ	_	_	_
リ制限を超えました			
100851			
カーネルエラー:こ			
れ以上メモリが使え	_	_	_
ません。			
	l	I	1

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100852			
注意:有効なメモリ 総量が性能を低下し ます。	_	<u> </u>	_
100860 名前は最大 8 文字が 使用できます	_	_	_
100900 入力キーを押下して 選択してください。	_	_	_
100901 データ変更できませ ん	_	_	_
100910 リモート診断 : エラ ー 00- int4f_func(CREATE_ SRV)	_	_	_
100911 リモート診断: エラ ー 01- int4f_func(ACCEPT)	_	_	_
100912 リモート診断: エラ ー 02- initTeleService()	_	_	_
100913 リモート診断: エラ ー 03- initTeleService()	_	_	_
100914 リモート診断: エラ ー 04- 空きメモリが ありません	_	_	_
100915 リモート診断: エラ ー 05-get_gosal_struk-	_	_	_
100916 リモート診断: エラ ー 06- synchronizeRemote()-	_	_	_
100917 リモート診断: エラ ー 07-socket (機器/ 機能 %2):#%1	%1 = %2 =	_	_
100918 リモート診断: エラ ー 08-socket(機器 %2) - タイムアウト	%1 =	_	_
100921 リモート診断:ポー トへの接続待ち:%1	%1 =	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
100922			
リモート診断: リモート PC で接続しません,タイムアウトです	_	_	_
100923 リモート診断: リモ ート PC で接続がキ ャンセルされました	_	_	_
100924 リモート診断:ソフ トウエアオプション が未設定です	_		ı
100925 リモート診断: リモートへの接続が停止しました	_	_	-
100930 Ping サーバが無い場合, 他に関連設定は ありません	_	_	_
100931 設定が格納されました	_	_	_
100932 !エラー (ファイル アクセス):格納で きません	_	_	_
100933 タイムアウト: セマ フォーが無効です	_	_	_
100934 リモート診断 : エラ ー 10- SendFileToRemote()- %1	%1 =	_	_
100935 リモート診断: リモ ート PC から応答が ありません (タイム アウト)	_	_	-
100936 リモート診断:リモート診断ポートが初期設定(5800)です	_	_	
100937 リモート診断:%1へ の接続が確立しまし た	%1 =	_	-
100938 スタートアップ >> 論理ドライブ >> 接 続メニューで接続を 削除しました	_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
101000 PLC に接続されてい ません	パワーアップ時に PLC に接続できません。PLC 基本プログラムに誤りがある可能性があります。	_	-
101001 PLC システム状態リ ストが読めません	接続しましたが、システム状態リストの読み出しができません。	電源を切って、入れ直してください。	-
101002 キーワードが無効で す	入力されたパスワードが違っていま す。	正しいパスワードを入力してください。	-
101003 %1 についてパスワード設定完了	%1=アクセスレベル,システム,機 械メーカ,システム管理者またはユ ーザー システム,機械メーカ,システム管 理者またはユーザーのパスワードが 正常に設定されました。	_	_
101004 %1 用のキーワード が変更されています	%1=アクセスレベル,システム,機械メーカ,システム管理者またはユーザーシステム,機械メーカ,システム管理者またはユーザーのパスワードが正常に変更されました。	_	
101005 キーワードが一致し ません	パスワードを変更するために入力した最初のパスワードと2番目のパスワードが一致しません。	正しいパスワードを入力してください。	_
101006 キーワードが削除さ れています	入力したパスワードは, パスワードの"削除"ソフトキーで既に削除されています。	パスワードを入力し直してください	_
101007 キーワードが設定さ れていません	ユーザーなどのパスワードを削除するには、アクセス権が上位のパスワードが必要です。(少なくともユーザーレベル)	アクセス権が上位のパスワードを設 定してください。	_
101008 実際のアクセスレベ ル:%1	%1=アクセスレベル:システム,メーカ,システム管理者またはユーザーアラーム画面を選択すると,現在のアクセスレベル(下記)が出力されます。システム,メーカ,システム管理者,ユーザーまたはキースイッチの設定位置 3/2/1/0		_
101013 入力エラー - ヘルプ キー (i) を参照	PLC の状態: "PLC の状態" への数値 の入力時に、構文エラーが発生しました。 入力した構文がヘルプ画面に表示されます。	_	_
101014 PLC データ読み込み 中のエラーです	_	_	_
101015 PLC データ書き込み 中のエラーです	_	_	-
101016 エラー: オペランド アドレスが 65535 以 上です	オペランドアドレスに使用可能な数 値の範囲を超えています。	オペランドアドレスを, もっと小さ な数値にしてください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
101017	対象システムに、*.pic 形式の入力画		
PLC 入力面が見つか	面はありません。	_	_
りません			
101018	現在, "PLC 状態" は有効ではありま	"PCL 状態"を有効に設定してくださ	
読込みは PLC ステ	せん。たとえば、"変更"ソフトキー	V,	_
ータスがアクティブ	を押下している可能性があります。		
な場合のみ可能 101019			
HMI 内部 PLC ステ			
ータスを初期化でき	_	_	_
ません			
101020			
HMI 内部 PLC ステ			
ータスをバックアッ	_	_	_
プできません			
101100	選択した画面を表示するには、もう	アクセス権が上位のパスワードを入	
アクセス権がありま	少し上位のアクセスレベルを設定す	力してください。	_
せん	る必要があります。		
101110			
全リセット時のエラ	_	_	_
ーです			
101111	スタートアップが終了していないた	スタートアップを終了させてくださ	
軸が設定されていま	め、"サービス軸"画面や"軸マシン	V,	_
せん	データ " 画面を選択することはできません。		
101112	スタートアップが終了していないた	スタートアップを終了させてくださ	
ドライブが設定され	め, "サービスドライブ"画面を選択	ヘクート/ ツノを称   させてくたさ   い。	_
ていません	することはできません。		
101113	スタートアップが終了していないた	スタートアップを終了させてくださ	
チャネルが設定され	め, "チャネルマシンデータ"画面を	V.	_
ていません	選択することはできません。		
101114	スタートアップが終わっていないか、		
MSD が設定されて	あるいは MSD ドライブがないため,		
いません	"MSD マシンデータ" 画面を選択する	_	_
	ことはできません。		
101115	スタートアップが終了していないか、		
FDD が設定されて	あるいは FDD/SLM ドライブがない	_	_
いません	ため, "FDD マシンデータ" 画面を選		
101120	択することはできません。	まニとれた料体の卒叶に こいてい	
101130 エラー戻り値が決め	%1 = %2 =	表示された数値の意味については, システム管理者にお問い合わせくだ	
られていません	^02 <sup></sup>   何らかの理由で,スタートアップ領	さい。	_
:%1%2	域に呼び出した機能を実行できませ		
	んでした。		
101131			
PI スタート時のディ			
セーブルなコントロ	_	_	_
ーラ無し			
101132			
不可 値 実行 独立変	_	_	_
数			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
101133 MDx120 CURRCTRL_GAIN の計算不可		_	_
101134 MDx407 SPEEDCTRL_GAIN_ 1の計算不可			_
101135 MDx409 SPEEDCTRL_INTEG RATOR_TIME_1 算 出できませんでした	_	_	_
101136 MDx150 FIELDCTRL_GAIN の計算不可	_	_	_
101137 MDx141 MAGNETIZING_RE ACTANCE = 0		_	_
101138 MDx139/MDx140 MD_STATOR-/ ROTOR_LEAKAGE_ REACTANCE = 0	_	_	_
101139 MDx134 MOTOR_NOMINAL _FREQUENCY = 0	_	_	_
101140 MDx138 ROTOR_COLD_RES ISTANCE = 0	_	_	_
101141 MDx117 MOTOR_INERTIA = 0	_	_	_
I01142 MDx146< MDx142 MOTOR_MAX_ALL OWED_SPEED <fie LD_WEAKENING_S PEED</fie 			
101143 MDx142 FIELD_WEAKENIN G_SPEED = 0	_		_
101144 MDx118 MOTOR_STANDSTI LL_CURRENT = 0	_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
101145 MD1104/1118 MOTOR_MAX_CUR RENT/ MOTOR_STANDSTI LL_CURRENT > 900.0	_		-1
101146 ブートファイル保存	ドライブマシンデータ画面のブート ファイルのコピーは正常に行われま した。	_	_
101147 ブートファイル削除	スタートアップエリアでドライブマ シンデータ画面のブートファイル削 除が正常にできました。		-
101148 コントローラ MD 算 出	スタートアップエリアでドライブマ シンデータ画面の制御データの計算 が正常に行われました。	_	_
101149 表示 MD は受け付け られました	_	_	-
101150 MD アクティブ セット	スタートアップエリアでドライブマ シンデータ画面のマシンデータの呼 び出しは正常に行われました	_	-
101151 スタートアップ成功	スタートアップエリアで、NCスタートアップ画面と下記3つの機能の1つが正常に起動されました。 ・標準起動。 ・初期値での起動。 ・ソフトウエアアップデートの開始。	_	_
101152 NCK で通信中のエ ラーです	_	_	-
101153 MMC-NCK コミュニケーション - エラー%1 %2	%1=エラークラス %2=エラーコード スタートアップ領域の"コントローラデータの計算"ソフトキーが選択されたなどの理由が考えられます。この機能が選択されると、NCKやドライブは機能呼び出しの応答として、不特定のエラーメッセージを返します。このような場合には、表示される2つの16進値(エラークラスとエラーコード)に基づいてエラー診断をすることができます。(スタートアップ担当者による)	_	_
101154 PI サービス拒否	現在の NCK/ ドライブの設定では選択した機能は実行できません。	インストールとスタートアップガイ ドを参照してください。	-
101155 パス %1 は存在しな い	"ブートファイルの保存"などのファイル機能には、指定されたパスはありません。	電源を切って,入れ直してください。 またはインストールとスタートアッ プガイドを参照してください。	_
101156 機能禁止	不当な機能が選択されました。	インストールとスタートアップガイ ドを参照してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
101157 ファイル %1 は存在 せず	%1=ファイル名 ブートファイルがまだ作成されていないのに、起動領域の"ブートファイルの削除"ソフトキーが選択されました。		-
101158 現在の作動状態で, この機能は利用でき ません	この機能は、あらかじめ設定したド ライブの状態では無効です。	_	_
101159 間違った状態のリモ ートブロック	この機能は、あらかじめ設定したドライブの状態では無効です。	_	_
101160 PLC セットの日付と 時刻	"PCL 状態"で日付または時間が変更されました。	_	_
101161 ドライブがサイクル モードになっていな い		_	_
101162 MDx134/MDx400 MOTOR_NOMINAL FREQUENCY/ MOTOR_RATED_SP EED が間違っていま す	_	_	_
101163 MDx130 MOTOR_NOMINAL _POWER <= 0	_	_	_
101164 MDx132 MOTOR_NOMINAL _VOLTAGE <= 0	_	_	_
I01165 MDx103 MOTOR_NOMINAL _CURRENT <= 0		l	
101166 MDx129 POWER_FACTOR_C OS_PHI が不正	_	_	_
101167 MDx134/MDx400 MOTOR_NOMINAL _FREQUENCY/ MOTOR_RATED_SP EED が間違っていま す	_	_	_
101168 警告 MDx142 FIELD_WEAKENIN G_SPEED <mdx400 MOTOR_RATED_SP EED</mdx400 	_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
101169			
日付と時間が設定で きません	_	_	_
101200	安全機能データコピー機能は正常に		
安全 統合データが コピーされた	完了しました。	_	_
101201	安全機能データ確認機能は正常に完		
安全 統合データが 確認された	了しました。	_	_
101202	%1 = 軸名称		
SI データを軸 %1 か	%2=ドライブ番号	_	_
らドライブ %2 ヘコ ピー中	このメッセージは安全機能コピー機 能中に出力されます。	<u> </u>	_
101203 SI データは完全にコ ピーされていない	エラーが安全機能コピー機能中に発生しました。安全機能データが不完全または全くコピーされません。	_	_
101204 SI データ未確認	処理中にエラーが発生したため安全	_	_
101205			
ドライブデータ変更 ?-> ブートファイル を保存すること	ブートファイルを保存し忘れ、ドライブマシンデータに加えた変更が失われるのを防ぐため、このメッセージがドライブマシンデータ画面の終了時に表示されます。	_	_
101206			
101206 検索中です。お待ち ください	マシンデータ画面で検索が実行されています。	_	_
101207	%1 =		
<b>\$MN</b> _ に位置付け	一般マシンデータなどのリスト画面 が選択されました。 MMC 100 は、このリスト画面から最 後に選択されたデータを探していま す。		_
101208	%1 =		
SI- データ確認 : 軸 %1	スタートアップ領域で「安全機能データ確認」が行われています。この メッセージは確認作業が終わるまで 表示され,作業の進行状況と結果を ユーザーに知らせます。		_
101209	%1 =		
SI- データ確認 : ド ライブ %1	スタートアップ領域で,「安全機能データ確認」が行われています。この メッセージは確認作業が終わるまで 表示され,作業の進行状況と結果を ユーザーに知らせます。	_	_
101210 機械データの表示準 備中	マシンデータで表示オプションが有 効なリスト画面が選択されました。 表示できるかどうか確認するため, リスト画面のマシンデータをひとつ ひとつ確認しています。	_	_
101211 NCK アドレスが変 更されていない	スタートアップ領域で NCK アドレス を変更する試みが行われました。 何らかの理由で、NCK はアドレスの 変更を拒否しました。	_	_

101212	アラーム	説明	対処	プログラム継続
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	101212	NCK のバス アドレスが入力した数字		
101213		に設定されました。	_	_
無効な NCK・アドレス				
101214				
101214		アドレスには大きすきます。 	_	_
面の		7 1 7 2 4 5 1 7 1 1 1 7 1 1 1 7 1 1 1 7 1 1 1 1 1		
期化失敗         パス上のノードの検出時にエラーが 発生しまと元。デタの不整合によ。 リ、アドレスの画面はできません。 トキッ本押下しました。現在、画面 内容をリフレッシュしています。         コーニー 日101301         メタートアップ領域で言語選取ソフト トキッ本押下しました。現在、画面 内容をリフレッシュしています。         一         一           101310 松口でエラー: 行 松上でエラー: 行 松上を入力・一行 ペンスがありません 101311 松口でエラー: 行 松上 パスが間違っています。         数当行でエラーを検正してください。 一二         一           101311 松口でエラー: 行 松上 パスが間違っています。         数31 = 22 = 32 = 42 = 43 = 44 =				
101300			_	_
101300				
お待ちください	101200			
101301			_	_
パージョンが格納さ		%1 =		
れました~> %1 で 出力しました 101310 %1 でエラー: 行 %2: MML 設定でエラーです 101311 %1 でエラー: 行 %1 でエラー: 行 %2: パスがありません 101312 %1 でエラー: 行 9/2: パスが間違っています 101400 ライセンスキーがセ ライセンスキーが問 遠っています 101401 101402 オブションの応答エ ラーです 101403 お待ちください ライセンス画面を準備 中です でが1、 101500 他のドライブは使用 じのきません 101500 他のドライブは使用 できません オブションがセットされて いません 102000 エラー%1%2 イニー マーマーペコー マーマー マーマ				
101310			_	_
************************************	出力しました			
************************************			該当行でエラーを修正してください。	
一つです		_		_
101311				
%1 でエラー: 行 %2:		0/1 —	ナルケの ジョナ ゆてし マノギン	
パスがありません			該当付のハスを修正してくたさい。	_
101312   %1 =   数当行のパスを修正してください。				
%1 でエラー: 行 %2:		%1 =	該当行のパスを修正してください。	
101400       ライセンスキーがセットされました       ー <td>%1 でエラー: 行%2:</td> <td></td> <td></td> <td></td>	%1 でエラー: 行%2:			
101400 ライセンスキーがセットされました 101401 ライセンスキーが間違っています 違っています 101402 オブションの応答エ ラーです 101403 お待ちくださいライセンス画面を準備中です (%1) 101500 他のドライブは使用できません オブションがセットされていません 102000 エラー%1%2 ※2 =  102001 データが未選択です 102002 ディスクの書き込み -				_
ライセンスキーがセットされました       ー       ー       ー         101401 ライセンスキーが間違っています       ー       ー       ー         101402 オプションの応答エラーです。       ー       ー       ー         101403 お待ちくださいライセンス画面を準備中です (%1)       %1 =       _       _         101500 他のドライブは使用できません オプションがセットされていません いません いません ポプションがセットされていません 場合していません 第一       ー       _       _         102000 エラー%1%2       %2 =       _       _       _         102001 データが未選択です       ー       _       _       _         102002 ディスクの書き込み       ー       _       _       _				
ットされました       101401 ライセンスキーが間違っています     ー     ー     ー       101402 オブションの応答エラーです ラーです。     ー     ー     ー       101403 お待ちくださいライセンス画面を準備中です。(%1)     ー     ー     ー       101500 他のドライブは使用できません オブションがセットされていません いません はません オブションがセットされていません 男子の19/62     ー     ー     ー       102000 エラー%19/2     %2 =     ー     ー       102001 データが未選択です     ー     ー     ー       102002 ディスクの書き込み     ー     ー     ー				
101401		_	_	_
ライセンスキーが間違っています       ー				
違っています       101402         オプションの応答エラーです       -         101403       %1 =         お待ちくださいライセンス画面を準備中です (%1)       -         101500       他のドライブは使用できませんオプションがセットされていません         102000       %1 =         エラー%1%2       %2 =         102001       -         ディスクの書き込み       -				_
オプションの応答エラーです       ー       ー       ー         101403       %1 =       _       _         お待ちください ライセンス画面を準備中です (%1)       ー       _       _         101500       他のドライブは使用できません オプションがセットされていません       ー       _       _         102000       %1 =       _       _       _         エラー%1%2       %2 =       _       _       _       _         102001       データが未選択です       _       _       _       _       _       _         102002       ディスクの書き込み       _       _       _       _       _       _       _				
ラーです       101403         お待ちくださいライセンス画面を準備中です (%1)	101402			
101403       %1 =         お待ちください ライセンス画面を準備中です (%1)          101500       他のドライブは使用できませんオプションがセットされていません         102000       %1 =         エラー%1%2          102001          データが未選択です          102002          ディスクの書き込み		_	_	_
お待ちくださいライセンス画面を準備中です (%1)				
イセンス画面を準備 中です (%1)       -		%1 =		
中です (%1)  101500 他のドライブは使用 できません オプションがセットされて いません  102000 エラー %1%2  102001 データが未選択です  102002 ディスクの書き込み			_	_
101500 他のドライブは使用できません オプションがセットされていません				
他のドライブは使用できません オプションがセットされていません  102000				
できません オプションがセットされていません  102000				
いません 102000 エラー%1%2 102001 データが未選択です 102002 ディスクの書き込み	できません オプシ	_	_	_
102000     %1 =				
エラー%1%2     %2 =       102001        データが未選択です        102002        ディスクの書き込み		0/.1 =		
102001			_	_
データが未選択です     ー     ー     ー       102002     ー     ー     ー       ディスクの書き込み     ー     ー     ー				
102002       -<		_	_	_
ディスクの書き込み 一 一 一 一 一				
		_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
102003			
アーカイブ用データ がありません。	_	_	_
102004 名前が未入力です	_	_	_
102005 ここでデータ作成が	_	_	_
できません			
102006	%1 =		
%1 をコピー時のエ ラーです		_	_
102007	%1 =		
%1 を削除時のエラーです		_	_
102008			
ファイル名が間違っ	_	_	_
ています。			
102009			
RS232C 停止が受け	_	_	_
付けられました, お			
待ちください			
102010			
RS232C 送信エラー			
が発生しました→	_	_	_
エラーログを見てく ださい			
102011			
このパスでファイル	_	_	_
のコピーとペースト			
ができません。			
102012			
RS232C 送信が停止	_	_	_
しました			
102013			
エラー:RS232C 動作	_	_	_
中です			
102014			
V24.DLL がロードで	_	_	_
きません			
102015	%1 =		
RS232C 準備完です	%2 =	_	_
%1%2			
102016			
操作領域変更は禁止	_	_	_
です			
102017			
アーカイブ用ドライ	_	_	_
ブ/パスを選択して			
ください			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
103000 NCK に修正ブロッ クがありません	<ul> <li>Ver. 3.X 以前のソフトウェアの場合:         づロック修正画面は開くことができません。マシンモードではプログラムの編集はできません。</li> <li>Ver. 4.1 までのソフトウェアの場合:         づロック修正画面は"プログラム停止"の状態では開くことができます。         実行中のプログラムは編集のため開かれています。         NCK プログラムの処理のために既に取得された部分以外は、恒久的な修正を加えることができます。</li> </ul>		
103001 解除後,またはリセット状態でのみ選択 できます	指定した機能を実行するには,現在のチャネルがリセットされた状態(プログラム選択など)でなくてはなりません。	リセットしてください。	-
103002 クリップボードへの コピー不可	利用可能なメモリ空間が不十分か、 あるいは NCK が同時に起動可能なプログラム以上のプログラムが既に起動されているため、クリップボードへコピーすることはできません。	とりあえず必要のないプログラムは 削除してください。	_
103003 MDI- クリップボー ドを削除できません	現在クリップボードが実行中のため, NCK がクリップボードの削除を受け 付けません。	MDI プログラムの実行が終了する, または NC リセットされるまでお待 ちください。	_
103004 ブロックサーチは不 可能です	チャネルが有効のため検索操作を開 始できません。	プログラムの実行が終了する,また は NC リセットされるまでお待ちく ださい。	-
103005 計算なし後方へのブ ロック検索のみ可能 です	_	_	_
103006 計算なしのブロック サーチはメインプロ グラムレベルでのみ 可能	サブプログラム呼び出しは計算無し ブロック検索中に処理できません。	サブプログラムが処理される場合, 計算ありの検索操作を行ってください。	_
103007 このチャンネルステ ータスではオーバス トアの終了は不可	チャネルがまだ有効なので、オーバ ストアを終了することはできません。	オーバストア処理が終わるのを待つ か,NCをリセットしてください。	-
103008 ブロック検索が開始 しました - お待ち下 さい (Ch%1)	%1 = チャネル番号 ブロック検索がまだ終わっていませ ん。	テキストはブロック検索後に自動的 に削除されます。 ブロック検索終了まで待つか,また は NC をリセットしてください。	-

アラーム	説明	対処	プログラム継続
103009 検索タイプと検索対 象間の矛盾	入力した検索項目は検索形式に一致しません。 ・ブロック番号の先頭に付ける文字 "N"または":"がありません。 ・0から9以外の数字は無効です。	タイプに合うように入力を修正してください。 ・Ver. 3.X 以前のソフトウェアの場合: 不正な入力内容は削除され,カーソルは次のフィールドに移動します。 ・Ver. 4.1 以降のソフトウェアの場合: 不正な入力内容はそのまま保持され,カーソルは現在のフィールドに留まります。	_
103010 無効なファイル名	入力したファイル名は、次のいずれかに当てはまります。 ・32 文字(文字、数字、アンダースコア及びブロックとプログラムの識別子:_N_と_MPF_)以内ですが、使用可能な25 文字を超えています。 ・分離記号(/(スラッシュ)など)を含んでいます。 ・ファイル名の先頭とその次は文字でなければなりませんが、文字以外のものが入っています。	_	_
103011 プログラムが選択さ れていない - ブロッ クサーチ終了	プログラムが選択されていないため, ブロック検索はできません。	プログラムを選択してください。	_
103012 安全機能は無効です	_	_	_
103013 応答がありません	_	_	_
103014 最初の基準軸	基準点アプローチはまだ行われてい ないか,あるいはまだ終了していま せん。	基準点アプローチを行ってください。	_
103015 注意:単位系がイン チからミリに変更さ れました		_	_
103016 注意:単位系がミリ からインチに変更さ れました	_	_	_
103017 %1 で回転のため計 測できません	%1 =	_	_
103018 旋回:調整が停止しました	_	_	-
103019 旋回:調整できませ ん	_	_	-

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104000 実際のツールが見つ からない	カーソルが"マガジンリスト"画面 の空白の行に置かれている場合は," 工具 データ"ソフトキーを押下した 時点で工具が見つからなかったこと を意味します。	カーソルを工具に合わせてください。	_
104001 これ以上のツールは 利用不可	ソフトキー「Tno+」または「Tno-」を押下後,次の最上または最下の工具番号が検索されます。 他の工具が使用できない場合,このメッセージが出力されます。	_	-
104002 これ以上のツールエ ッジは利用不可	ソフトキー「Dno+」または「Dno-」 を押下後,次の最上または最下の刃 先が検索されます。 他の刃先が使用できない場合,この メッセージが出力されます。	_	-
104003 工具がありません	設定された工具はひとつもありません。	工具を設定してください。	_
104004 工具が選択されてい ません	「工具一覧」画面の "Current T+D no." ソフトキーが起動した時点で,工具 はひとつも見つかりませんでした。 この理由は,現在起動しているサブ プログラムがないか,現在起動して いるサブプログラムで選択した工具 がないかのどちらかです。	工具を選択してください。	_
104005 切刃が選択されてい ません	工具は選択されましたが,工具刃先 がありません。	刃先を選択してください。	_
104006 現在のチャンネル中 では TO 領域利用不 可	現在のチャネルに割り当てられた工 具オフセット領域はありません。	マシンデータを使って工具オフセット 領域を現在のチャネルに割り当てるか, チャネルを変更してください。	-
104007 工具作成エラー	工具は作成できませんでした。理由 としては,工具の数が作成可能な限 度に達していることが考えられます。	マシンデータで最大工具数を拡張し てください。または不要な工具を削 除してください。	_
104008 ツールエッジ作成時 のエラー	新しい工具刃先を作成できませんで した。理由としては、工具刃先の数 が作成可能な限度に達していること が考えられます。	不要な刃先を削除してください。	-
104009 工具タイプ書き込み 中のエラーです	_	_	-
104010工具位置書き込み中のエラーです	_	_	-
104011 ツール削除時のエラー	工具の削除はできませんでした。現 在,有効な状態かもしれません。	_	_
104012 使用できるマスター スピンドルが無い	マスタ主軸が設定されていません。	マシンデーでマスタ主軸を設定してください。	-
104013 エリア削除時のエラ ーです	_	_	_
104014 入力に誤り	入力した数値は入力範囲を超えてい るため無効です。	入力できる数値の範囲を確認してく ださい。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104015 ツールエッジ当たり のパラメータの数が ゼロ	刃先毎のパラメータ数が設定されて いません。	マシンデータで刃先毎のパラメータ 数を設定してください。	_
104016 スピンドルが利用で きません	主軸が未設定です。	マシンデータで主軸を設定してください。	_
104017 現在設定フレームは 無効です。	_	_	_
104018 工具が使用できませ ん	指定工具がありません。	_	_
104019 ツールタイプ利用不可	指定工具タイプがありません。	有効な工具タイプを指定してください。	
104020 空いている場所が無 い	指定検索パラメータのロケーション に空がありません。	検索パラメータを修正してください。	_
104021 空きロケーションの 検索時のエラーです	_	_	-
104022 現在のロケーション 検索でエラーです	_	_	_
104023 工具ロード中のエラ ー	工具のロード時にエラーが発生した ため,運転は途中でキャンセルしま した。	ローダを確認してください。	_
104024 工具アンロード中の エラー	工具のアンロード時にエラーが発生 したため,運転は途中でキャンセル しました。	アンローダを確認してください	_
104025 マガジンが構成され ていない	マガジンが未設定です。	マシンデータでマガジンを設定して ください。	_
104026 注意: 工具のロード 中	ロード手順を確認してください。	ロード手順が終わるまでお待ちください。	-
104027 注意: 工具のアンロ ード中	アンロード手順を確認してください。	アンロード手順が終わるまでお待ち ください。	_
104028 一般工具データアク セス時のエラーです	_	_	
104029 この場所では取り付 け不可	ロケーションは既に専有されていま す。	他のロードロケーションを選択してください。	_
104030 これ以上データが見 つかりません	既に全データが表示されました。	_	_
104031 あらかじめ選択され た工具はありません	_	_	-

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104032			
あらかじめ選択され た刃先はありません	_	_	_
104033			
刃先削除時のエラー です	_	_	_
104034			
ワークオフセット未 選択です	_	_	_
104035			
位置マイナス粗オフ セットが転送されま した	_	_	_
104100			
PA: メニューオープ	_	_	_
ン時のエラーです			
104101			
PA: 画面選択時のエ ラーです		<u> </u>	_
104102			
PA:T 番号数の読み 込み時のエラーです	_	_	_
104103			
PA: パラメータ数ま	<u>_</u>	_	_
たは刃先数読み込み 時のエラーです			
104104			
実工具読み込み時の エラーです	<del>-</del>	_	_
104105			
PA: 実 D 番号読み込	_	<del>_</del>	_
み時のエラーです			
104106			
PA: グローバルメモ	<u> </u>	_	_
リに空きがありませ ん			
104107			
PA: ノートブック読			
み込み時のエラーで	_	_	_
す			
104108			
PA: 刃先パラメータ	_	_	_
数読み込み時のエラ			
ーです 104100			
104109		_	
PA: 刃先数読み込み 時のエラーです	_	_	_
104110			
PA: 工具読み込み時	<u> </u>	<u> </u>	_
のエラーです			
104111			
PA: 工具数読み込み	_	_	_
時のエラーです			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104112			
PA: 工具オフセット (TO) エリア読み込 み時のエラーです	_	_	_
104113			
PA: 工具番号読み込 み時のエラーです	_	_	_
104114			
PA: ノートブック書 き込み時のエラーで す	_	_	_
104115			
PA:JOG 送り速度単 位読み込み時のエラ ーです			_
104116			
PA:JOG 送り速度単 位が G94 または G95 ではありません	_	_	_
104117			
PA:JOG 送り速度単 位書き込み時のエラ ーです	_	_	_
104118			
PA:JOG 送り速度読 み込み時のエラーで す	_	_	_
104119			
PA: 送り速度値が範 囲外です	_	_	_
104120			
PA:JOG 送り速度値 を書き込み時のエラ ーです	_	_	_
104121			
PA: 主軸数を読み込 み時のエラーです	_	_	_
104122			
PA: 主軸状態を読み 込み時のエラーです	_	_	_
104123			
PA: 主軸名を読み込 み時のエラーです	_	_	_
104124			
PA: 工具タイプを読 み込み時のエラーで す	_	_	_
104125			
PA: 次工具に刃先が ありません	_	_	_
104126			
PA: グローバル基本 単位を読み込み中の エラーです	_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104127			
PA: ジオメトリ軸数 を読み込み時のエラ ーです	_	_	_
104128 PA: 付加軸数を読み 込み時のエラーです	_	_	_
104129 PA: マシン軸数を読 み込み時のエラーで す	_	_	_
104130 PA: 主軸数を読み込 み時のエラーです	_	_	_
104131 PA:R 変数の数を読 み込み時のエラーで す	_	_	_
PA: ユーザーフレー ム数を読み込み時の エラーです			_
104133 PA:cont./JOG モード を読み込み時のエラ ーです	_	_	_
104134   PA: cont./JOG モード   を書き込み時のエラ   一です	_	_	
104135 PA: ユーザーフレー ムを起動時のエラー です	_	_	_
104136 PA: ワークオフセット (WO) データブロック %1 コラムインデックス %2 のアクセスエラーです	%1 = %2 =	_	_
104137 PA: ワークオフセット (WO) データブロック %1 コラムインデックス %2 の書き込みエラーです	%1 = %2 =	_	_
104201 セマフォ設定/解除 時のエラーです	_	_	_
104202 工具識別子が未定義 です	_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104203			
工具識別子の空欄は 使用できません	_	_	_
104204			
新工具が作成されま せん	_	_	_
104205			
工具が既に存在しま す	_	_	_
104206			
マガジンは使用でき ません		_	_
104207			
マガジンが未定義です	_	_	_
104208			
工具サイズ (L,R,T,B) は 1 ~ 7 の範囲です	_	_	_
104209			
ダミー工具が作成で きません	_	_	_
104210			
工具が使用できませ ん	_	_	_
104211			
工具番号が0です	_	_	_
104212			
工具は既にロード済 です	_	_	_
104213			
ロケーションは既に ロード済です	_	_	_
104214			
マガジン位置決め時 のエラーです		_	_
104215			
工具アンロード時の エラーです。	_	_	_
104216	,		
工具再ロケーション 時のエラーです	_	_	_
104217	,		
工具ロード時のエラ ーです	_	_	_
104218			
注意: 工具アンロー ド中です	_	_	_
104219			
注意:工具ロード中です	_	_	_
104220			
注意:工具再ロケーション中です	_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104221			
工具作成時のエラー です	_	_	_
104222			
パラメータが間違っ ています。	_	_	_
104223			
TD ブロック読み込 み時のエラーです	_	_	_
104224			
工具タイプが間違っ ています。	_	_	_
104225			
チャネルで工具オフ セットメモリが使用 できません	_	_	_
104226			
ノートブック読み込 み時のエラーです	_	_	_
104227			
ノートブック書き込 み時のエラーです	_	_	_
104228			
空ロケーション検索 時のエラーです	_	_	_
104229			
空ロケーションがあ りません	_	_	_
104230			
注意:ロードされた 工具が削除できません	_	_	_
104231			
刃先数の読み込み時 のエラーです	_	_	_
104232			
ユーザー刃先数の読 み込み時のエラーで す	_	_	_
104233			
ロード点がありませ ん	_	_	_
104234			
NB 用に 0 ~ 14 のメ			
モリブロックのみ使 用できます	_	_	_
104235			
テーブルには1~	_	_	_
15 行のみ使用でき			
ます 104226	0/1 —		
104236	%1 =	_	_
ロード点:%1です			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104237	%1 =		
実マガジンの現在の ロケーション (ロー ド点) です:%1		_	_
104238	%1 =		
空ロケーション %1 が見つかりました		_	_
104239	%1 =		
構文エラーこれら			
の文字が使用できま す:%1			_
104240	%1 =		
ロケーション %1 が ありました		_	_
104241	%1 =		
マガジン %1 があり ました		_	_
104242			
間違ったロケーショ ン番号です	_	_	_
104243			
間違ったマガジン番 号です	_	_	_
104244			
ユーザー刃先データ を読み込み時のエラ ーです	_	_	_
104245			
ユーザー刃先データ を書き込み時のエラ	_	_	_
ーです			
104246 ユーザー工具データを読み込み時のエラーです	_	_	_
104247			
ユーザー工具データ を書き込み時のエラ ーです	_	_	_
104248			
監視データを読み込 み時のエラーです	_	_	_
104249			
監視データを書き込 み時のエラーです	_	_	_
104250			
ロケーションが空で ない,または使用で きません	_	_	_
104251 一つのマガジンのみ 使用できます			_
1	1		<u> </u>

アラーム	説明	対処	プログラム継続
104252			
工具寿命/工具使用 回数監視は0または 1のみ使用されます	_	_	-
104253			
工具寿命/工具使用 回数監視のみ有効で す	_	_	-
104254			
間違ったマガジンま たはロケーション番 号です	_	_	_
104255			
現在ロケーション機 能はバッファには無 効です	_	_	-
105000	%1 =		
エラー %1! %2	%2 = 内部システムエラー。 メモリへのアクセスに失敗しました。 正常運転時には起こりえないエラー です。	_	-
105001	%1 =		
サイクル説明 sc.com がありません	サイクル記述ファイル sc.com は, NCK ファイルシステムにはありません。	_	_
105002	%1 =		
ファイル %1 が既に存在します	 このディレクトリには,同じ名前の ファイルが既にあります。	_	_
105003	%1 =		
ワーク %1 が既に存在します	このディレクトリには、同じ名前の 加工ワークが既にあります。	_	_
105004	ファイルがクリップボードにコピー		
クリップボードが空 です		_	-
挿入するにはまずコ ピーして下さい			
105005	ファイル形式が wpd でないため,コ		
ここではツールのみ 挿入可	ピーしたファイルは加工ワークのディレクトリに挿入できません。	_	_
105006	ファイル形式が _wpd のファイル,た		
ここではファイルの み挿入可	とえば加工ワークファイルをコピー し、プログラムディレクトリに挿入 しようとしました。	_	_
105007		ロード手順が終わるまでお待ちくだ	
名前が入力されてい ない	_	さい。	_
105008	MMC100 のリソースがありません。		
書込みメモリ エラーサイクルコール時	ダイナミックメモリが使用できませ ん。	_	_
105009	ファイルは書き込み禁止です。		
データ書込みアクセ		_	_
ス不可			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
105010 データが選択されて いない	カーソルは有効なファイル名の上に 置かれていません。	_	_
105011 サイクル説明 cov.com がありませ ん	%1 = NCK ファイルシステムには, サイク ル概要ファイル cov.com はありませ ん。	_	_
105012 プログラムの編集不 可または部分的にの み編集可能 (NC リ セット)	現在,選択したプログラムを実行し ています。	_	_
105013 コピーされたデータ はソフトキー「貼り 付け」で挿入可能	コピーしたデータはクリップボード に保存されているため,"ペースト" ソフトキーでどこにでも挿入するこ とができます。	_	_
105014 コピー中エラー	%1 = ファイルがコピーできませんでした。	_	_
105015 リネーム中エラー	%1 = ファイル名が変更できませんでした。	_	_
105016 削除中エラー	%1 = ファイルは削除できませんでした。	_	_
105017 解除後, またはリセット状態でのみ選択 できます	%1 = 選択したプログラムは起動中か,ま だ解除されていません。	_	_
105018 プログラム作成中の エラー	%1 = プログラムが作成できませんでした; これ以上,十分なメモリがないこと が考えられます。	_	_
105019 ウィンドウ %1 を開 けている最中のエラ ー	%1 = 画面を開けることができませんでした。正常運転時には起こりえないシステムエラーです。	_	_
105020 ウィンドウ %1 を閉 めている最中のエラ ー	%1 = 画面を閉じることができませんでした。正常運転時には起こりえないシステムエラーです。	_	_
105021 ワーク %1 作成時中 エラー	%1 = 加工ワークが作成できませんでした。	_	_
105022 作動中のエラー	%1 = プログラムを作動できませんでした。	_	_
105023 ファイル %1 はすで に存在します	%1 = ディレクトリに同じ名前のファイル があるため,このファイルはコピー できません。	_	_
105024 数値の確認 最低一つの数値が入 力制限外です	サイクルパラメータ画面に無効な数 値が入力されました。	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
105025 お待ちください。デ ィレクトリの準備を しています	現在,ディレクトリの表示に必要な データを検索しています。		_
105026 注意:シミュレート されたプログラムは 編集プログラムと異 なる	起動中のプログラムは、エディタ内で開かれたプログラムとは別なものです。	_	
105027 選択中です	_	_	_
105028 選択できません	_	_	_
105030 お待ちください。リ ナンバリング中 (%1)	%1 = NC プログラムのブロックの番号割当 てが行われています。	_	_
105031 再番号割当が中断し ました	NC プログラムのナンバリングがキャンセルされました。理由としては、 NC プログラムが使用可能なメモリが 十分でないことが考えられます。	_	_
105032 再番号割当が終了し ました	NC プログラムのリナンバリングが正常に行われました。	_	-
105033 再番号割当てが未完 です,最大ブロック 長を超えました (%1)	%1 =	_	_
105041 ブロック番号が大き 過ぎます	設定した増分とプログラムのサイズ が大きいため, ブロックの番号が 999999 を超えてしまいました。	_	_
105042 ブロック番号が許可 されません	最初のブロックの番号が、0より小さな番号か999999 より大きな番号です。	_	_
105043 増分値が許可されま せん	マイナスの増分が入力されました。	_	_
105050 お待ちください: グ ラフイックの出力中 です	表示するヘルプ画面を準備しています。	_	_
105051 サイクルパラメータ 化用のダイナミック 長文テキストの出力 %1	%1 = サイクル設定用のダイナミック長文 テキストを,ここに出力します。	_	_
105052 %1 のサイクル説明 でのエラー	%1 = サイクル記述ファイル sc.com または uc.com は、解釈できないパラメータ を含んでいます。 この行は <***> として出力されます。	_	_
105053 現在の行にサイクル がありません	エディタのカーソルがサイクルが存 在しない行に置かれているため,再 コンパイルは不可能です。	_	-

アラーム	説明	対処	プログラム継続
105054	サイクル記述ファイル sc.com または		
サイクル説明の呼び出し中エラー	cov.com は、解釈できないパラメータ を含んでいます。このため、サイク	_	_
	ルの初期化はキャンセルされました。		
105060	現在、サイクル記述ファイルを解釈		
お待ちください:サイクルサポート初期	して画面に表示する準備を行ってい ます。	_	_
化			
105061	%1 =		
ファイル%1を開く	指定されたファイルは開くことがで	_	_
時のエラー	きません。正常運転時には起こりえ ない内部システムエラーです。		
105062	%1 =		
ファイル%1を閉じ	指定されたファイルは閉じることが	_	_
る際のエラー	できません。正常運転時には起こりえない内部システムエラーです。		
105063	%1 =		
ファイル%1での位	指定されたファイル内で位置決めが		
置付けの際のエラー	できませんでした。正常運転時には 起こりえない内部システムエラーで	<del>_</del>	_
	す。		
105064	%1 =		
ファイル %1 の読取り時のエラー	指定されたファイルの読み込みができませんでした。正常運転時には起	_	_
り時のエノー	こりえない内部システムエラーです。		
105070	現在、移動パス表示画像を初期化し		
お待ちください:シ	ています。	_	_
ミュレーションの初 期化を開始しました			
105071			
描画シミュレーショ	_	_	_
ンがロードできませ んでした			
105072			
ファイル起動時のエ	_	_	_
ラーです	0/1		
105075 十分な軸が現在のチ	%1 =   要求軸にデフォルト軸名が使用され		
ャネルに十分な軸が		<u> </u>	_
ない?>デフォルト 軸名の付いた輪郭:			
軸名の作りでに翻訳。   X, Z(Ch%1)			
105076	%1 =		
2つのジオメトリ軸	%2 =		
のみチャネル %1 で 定義されました →		_	_
加工面が固定されま			
した			
105080	%1 =		
ファイルは既に選択されています:%1		_	_
105081	  %1 =		
内容は%1 に格納さ		<u> </u>	_
れました			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
105082	%1 =		
2番目のファイル選			
択ができません,デ		_	_
バイスが外されてい			
ます			
107000			
ノートブックを読み	_	_	_
込み中のエラーです			
107001			
MCU データを読み	_	_	_
込み時のエラーです			
107002			
MCU データを書き	_	_	_
込み時のエラーです			
107003			
MCU: メモリが使用	_	_	_
できません			
107004			
MCU: ファイルが使	_	_	_
用できません			
107010			
MCU: お待ちくださ			
い、データ格納中で	_	_	_
t			
107011			
MCU: データ格納は			
正常に実行されまし	_	<del>-</del>	_
た			
107021			
MCU.INI: 軸数が間	_	<u>—</u>	_
違っています			
107022			
MCU.INI: ファイル			
無し、またはファイ	_	<u> </u>	_
ルがエラーを含んで			
います(%1)			
107023			
MCU.INI: 軸用のデ			
ータにエラーがあり	_	<del>-</del>	_
ます			
107024			
MCU.INI: 全て軸の			
どれかに未指定軸が	_	<del>-</del>	_
あります			
107031			
MCU: コマンドが認	_	_	_
識できません			
107032			
MCU: サーバ管理ブ	_	_	_
ロックのエラーです			
107033			
MCU: テーブル管理			
ブロックが使用でき	_	<del>_</del>	_
ません			
3 270	<u> </u>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
107034 MCU: テーブル管理 ブロックのエラーで す	_	_	_
107035 MCU: 工具データが 格納されていませ ん。	_		
107036 MCU: 工具データが FEPROM に格納さ れていません	_	_	_
107041 MCU: ワークオフセ ット値が間違ってい ます	_	_	_
107042 送り速度値が間違っ ています	_	_	_
107043 MCU: 移動パスまた は移動位置の値が間 違っています	_	_	_
107050 MCU: プログラム運 転中です, 選択でき ません	_	_	_
107051 MCU: お待ちくださ い, 移動プログラム を読み込み中です	_	_	_
107052 MCU: お待ちくださ い,移動プログラム を転送中です	_	_	_
107053 MCU: 移動プログラ ムは既にあります	_	_	_
107054 MCU: 移動プログラ ムは使用できません	_	_	_
107055 MCU: 実行プログラ ムは変更できません	_	_	_
107058 MCU: 移動プログラ ム転送は正常に終了 しました	_	_	_
107059 MCU: 移動プログラ ム転送はキャンセル されました	_	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
107061			
MCU: プログラム番	_	<del></del>	_
号がすでにあります			
107062			
MCU: プログラム番	_	_	_
号は使用できません			
(1 ~ 199)	0/1		
107063 MCU	%1 =		
MCU: ブロック番号 は使用できません		_	_
%1   %1			
107064			
MCU:G 機能が使用	_	_	_
できません			
107065			
MCU: 工具オフセッ	_	_	_
ト番号 (D) は使用で			
きません (0 ~ 20)			
107066			
MCU: ドウエル中 は, M 機能のみ使用	_	_	_
できます			
107067			
MCU: ブロック挿入	_	_	_
はできません			
107068			
MCU: サブプログラ		_	
ム呼び出しは数量付	_	_	_
きのみ使用できます			
107069			
MCU: ブロック追加	_	_	_
はできません	0/1		
107080 MCU:%1 で認識でき	%1 =		
ないエラーが発生し		_	_
ました			
107081	%1 =		
MCU: 命令処理中で		_	_
す(%1)			
107082	%1 =		
MCU: 命令番号が認		_	_
識できません(%1)			
107083	%1 =		
MCU: 応答 OP コー		<del>_</del>	_
ドが間違っています	0/1		
107084	%1 =		
MCU: ドライブがディジタルではありま		_	_
せん (%1)	0/4		
107085	%1 =		
MCU: サーボ番号が 認識できません		_	_
総職でさません   (%1)			
L` ′	<u> </u>		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
107086	%1 =		
MCU: 停止応答待ち です (%1)		_	_
107087	%1 =		
MCU: 管理状態が認 識できません (%1)		_	_
107088	%1 =		
MCU: この PLC モー		_	_
ドでは使用できません (%1)			
107090	%1 =		
MCU: 構文エラーで す(%1)		<del>_</del>	_
107091	%1 =		
MCU: 座標規則に違 反しています(%1)		_	_
107092	%1 =		
MCU: 機能保護レベ ルが不十分です (%1)		_	_
107093	%1 =		
MCU:PI サービスが	701 —		
認識できません (%1)		_	_
107094	%1 =		
MCU: 説明がありま せん (%1)		_	_
107095	%1 =		
MCU: 重大エラーが 発生しました (%1)		_	_
107096	%1 =		
MCU: PDU の大きさ が間違っています (%1)		_	-
107100	%1 =		
MCU: 認識できない		<u> </u>	
エラーが発生しまし			
た(%1)			
108000 ダイナミックメモリ が使用できません	_	_	_
108001			
診断ファイルの項目 がありません	_	_	_
108002			
項目またはエラーが 多すぎます	_	_	_
108003			
状態変化です	_	_	_
108004			
HiGraph タスクの通	_	<del>-</del>	_
信エラーです			

アラーム	説明	対処	プログラム継続
108005 HiGraph タスクに要 求が多すぎます	_	_	_
108006 HiGraph 診断用の項 目がありません(例 : Z_FEHLER_ALT)	_	_	_
108007 次へ遷移できません	_	_	-
108008 前へ遷移できません	_	_	_
108009 次の状態への切り換 えができません	_		
108010 前の状態への切り換 えができません	_	_	_
108011 同一の配置がありま せん	_	_	_
108012 ズームは空です	_	_	_
109000 新 NCK アドレスは NCK に転送されま した	_	_	_
109001 切り換えできませ ん: PLC で切り換え 不可設定となってい ます	MMC はこの NCU からオフラインに なろうとしています。 MMC 切り換えは DB19 の MMC PLC オンラインインタフェースで無効に なっています。 (MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x = 1,2)	_	_
109002 切換なし:対象の PLC は使用されてい ます°もう一度試し て下さい	MMC はオンラインでこの NCU へ切り換わろうとしています。 MMC はターゲット PLC を呼んで確認応答を待っています。 MMC 切り換えは DB19 の MMC PLC オンラインインタフェースで無効になっています。	DB19 の MMC パラメータインタフェースは一時的に専有されているだけのため、後で操作を再開してください。	-
109003 切り換えできませ ん: PLC で切り換え 不可設定となってい ます	MMC はオンラインでこの NCU へ切り換わろうとしています。 MMC 切り換えは DB19 の MMC PLC オンラインインタフェースで無効になっています。 (MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x = 1,2)	MMC 切り換えは機械メーカの PLC プログラムで有効/無効にされます。機械メーカの説明書を参照ください。	-
109004 切換え無し: PLC は 優先順位のより高い MMC によって使用 されている	MMC は 2 つの高優先度の MMC に専有された NCU に切り換えられようとしています。	2 つの高優先度の MMC の 1 つを別の NCU に切り換えてください。	-

アラーム	説明	対処	プログラム継続
109005 切換なし:対象の PLC で移動可能な MMC なし	MMC はオンラインでこの NCU へ切り換わろうとしています。 この NCU では、2 つの MMC はオンラインです。オンラインでは割り込み不可の処理が有効です。(例えば MMC と NCU 間のデータ転送です)	少なくとも2つの MMC の1つが外 されるまでお待ちください。その後 切り換えを再開してください。	_
109006 切換え無し:選択されたチャンネルは無効	この NCU で、そこに存在しないチャネルに MMC を切り換えられました。	チャネルを設定してください。また は NETNAMES.INI. のパラメータを 修正してください。	_
109007 チャンネル切り換え 中	チャネル切り換えが開始されました。 違う MMC に取り替えられることも 考えられます。	_	_
109008 起動中	受信操作モードから実行操作モード への切り換えが開始されました。	_	_
109009 切り換え:内部状態 のエラーです	_	_	_
109010 置き換え: 内部状態 のエラーです	_	_	_
109011 切り換え:トレース ファイルは作成でき ません	_	_	_
109012 操作ユニット切り換 え、PLC タイムオー バ:002	_	_	_
109013 起動が受け付けられ ません	_	_	_
110000 表示用データが使用 できません	_	_	_
110001 ACC 変数 %1 を読み 取ることができません	%1 =	_	_
110002 メモリが使用できま せん			_
110003 COM ファイルがあ りません:%1	%1 =	_	_
110004 画面がありません :%1	%1 =	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
111001 行%1解釈できない ステップ	%1=行番号 ステップは Manual Turn の要素ではありません。 イージステップシーケンサがロードされていません。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラムステップを削除,または SINUMERIK 840D or 810D (CNC モード)のプログラム操作エリア PROGRAMS でプログラムを変更してください。	内部
111002 メモリ不十分, 行 %1 での中断	%1=行番号 イージステップシーケンサのステップが多すぎます。 イージステップシーケンサがロード されていません。 <システム応答> ・アラームの表示	SINUMERIK 840D or 810D (CNC モード) のプログラム操作エリア PROGRAMS でプログラムを変更してください。	内部
111003 ManualTurn:%1	%1=エラーコード ManualTurn オペレータパネルに関する内部システムメッセージです。 <システム応答> ・アラームの表示。	エラーを確認後、当社へ連絡ください。	内部
111004 ファイルがないかフ ァイルにエラーがあ ります:%1	%1=ファイル名/輪郭名 イージステップシーケンサは輪郭プログラム行を解釈できません。 輪郭がディレクトリにありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	輪郭をディレクトリへロードしてく ださい。	内部
111005 輪郭 %1 の解釈時の エラー	%1 = 輪郭名 輪郭不良です。 <システム応答> ・アラームの表示。	輪郭の加工順序を確認してください。	内部
111006 輪郭要素の最高数を超えました	%1 = 輪郭名 輪郭の加工手順を解釈するとき,輪 郭の許容最大数 50 を超過しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	輪郭の加工手順を確認してください。 必要ならそれを編集してください。	内部
111007 行 %1%2 でのエラー	<ul><li>%1=ライン番号</li><li>%2=エラー内容</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>NC スタート無効。</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	エラーを除去してください。	内部
111008 スピンドルが同期制 御されていない	主軸が同期していません。 <システム応答> ・アラームの表示。	主軸を少なくとも1回転,運転してください。(M3,M4)	内部
111009 新しい工具に交換 :T%1	%1=工具番号 工具交換プログラムが新工具を要求 しています。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・アラーム停止。	新工具をロードしてください。	内部
111010 ティーチイン中断: ログオーバフロー	ティーチイン処理が中断しました。 ティーチインファイルは閉じられます。 くシステム応答> ・アラームの表示。	マシンデータ 9606: \$MM_CTM_SIMULATION_TIME_NE W_POS でアップデートレート値を 100 から 200ms まで増加してくださ い。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
111100 スピンドル用に間違 った位置がプログラ ムされています	<ul> <li>モジュロ軸の位置が 0~359.999 を超えて指令されました。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>・インタプリタ停止。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	0~359.999の位置を指令してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
111105 測定システムがあり ません	SPCON, SPOS または SPOSA が指令されました。 この機能は少なくとも 1 つの検出器が必要です。 MD: NUM_ENCS に従います。 マシン軸 / 主軸は検出器がありません。 〈システム応答〉 ・インタプリタ停止。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	検出器を後付けしてください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
111106 ブロック変更の際のスピンドル停止なし	位置決め運転 (SPOSA, ブロック切り替えと関係のない主軸位置決め) がまだ前のブロックから継続中にもかかわらず, 当該主軸が主軸または送り軸として指令されました。) 例: N100 SPOSA [2] = 100 ~ N125 S2 = 1000 M2 = 04 S2 がまだ N100 ブロックから運転中の場合, エラーです。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	再度,主軸/送り軸を SPOSA を使って指令する前に,主軸位置指令を待っために WAITS 指令を実行してください。 例) N100 SPOSA [2] = 100 etc., N125 WAITS (2) N126 S2 = 1000 M2 = 04	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
111107 基準マークが見つか りませんでした	原点復帰時、主軸は原点信号を受け 取らずに軸別マシンデータ 34,060REFP_MAX_MARKER_DIST の 距離以上、回転しました。主軸が前 もって速度制御 (S=) で回転していな かった場合、SPOS または SPOSA で の主軸位置決めに対して、この確認 が行なわれます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST. を確認 後に修正してください。 入力値は [mm] または [inch] 単位の 2 個の原点パルス間の距離です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
111108 回転数制御から位置制御への移行なし	オリエンテーション主軸停止 (SPOS/SPOSA) が指令,または SPCONで主軸位置制御が ON されましたが,主軸エンコーダが未定義です。位置制御の切り換え時,主軸速度は検出器制限速度より大きくなっています。 <システム応答> ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NCアラーム停止。	エンコーダ無しの主軸: エンコーダ信号を必要とする NC 言 語要素を使用しないでください。 エンコーダ有りの主軸: MD NUM_ENCS へ使用されている主 軸エンコーダ数を入力してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
111109 設定したポジショニング速度が高すぎます	原点復帰時、主軸は原点信号を受け 取らずに軸別マシンデータ 34,060REFP_MAX_MARKER_DIST の 距離以上、回転しました。主軸が前 もって速度制御(S=)で回転していな かった場合、SPOS または SPOSA で の主軸位置決めに対して、この確認 が行なわれます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	確認後、MD 34 060 REFP_MAX_MARKER_DIST. を修正 してください。 入力値は [mm] または [inch] 単位の 2 個の原点パルス間の距離です。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
111110 速度 / 回転数がマイ ナスです	アラーム 111110, 111115, 111126, 111127 と 111200 が主軸開始 / 停止で 発生する場合があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	サービス部門へ連絡ください。 当社へ連絡ください。	内部
111111 既定回転数がゼロで す	主軸速度指令がゼロです。 <システム応答> ・アラームの表示。	許容主軸速度指令を設定してください。	内部
111112 無効なギアステージ	PLC で無効なギア段数が要求されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	PLC プログラムと軸別 NC マシンデータを確認してください。	内部
111115 プログラムした位置 に達しませんでした	アラーム 111110, 111115, 111126, 111127 と 111200 は主軸開始 / 停止で 発生する場合があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	サービス部門へ連絡ください。 当社へ連絡ください。	内部
111126 絶対値マイナスは無理です	アラーム 111110, 111115, 111126, 111127 と 111200 は主軸開始 / 停止で 発生する場合があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	サービス部門へ連絡ください。 当社へ連絡ください。	内部
111127 絶対値プラスは無理です	アラーム 111110, 111115, 111126, 111127 と 111200 は主軸開始 / 停止で 発生する場合があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	サービス部門へ連絡ください。 当社へ連絡ください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
111200 スピンドルポジショ ニング・エラー	アラーム 111110, 111115, 111126, 111127 と 111200 は主軸開始 / 停止で 発生する場合があります。 <システム応答> ・アラームの表示。	サービス部門へ連絡ください。 当社へ連絡ください。	内部
111300 NC スタートキー故 障	PLC ユーザープログラムへの NC 開始キー故障の応答です。即ち NC と NO 信号 =1 です。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。	キーを交換してください。	内部
111301 NC ストップキー故 障	PLC ユーザープログラムへの NC 停止キー故障の応答です。即ち NC とNO 信号 =1 です。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。	キーを交換してください。	内部
111302 スピンドルスタート キー故障	PLC ユーザープログラムへの主軸開始キー故障の応答です。即ち NC とNO 信号 =1 です。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。	キーを交換してください。	内部
111303 スピンドルストップ キー故障	PLC ユーザープログラムへの主軸停止キー故障の応答です。即ち NC とNO 信号 =1 です。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。	キーを交換してください。	内部
111304 PLC との接続が中止 されました	PLC ユーザープログラムへの MANUALTURN の接続中止の応答で す。 <システム応答> ・アラームの表示。	PLC ユーザープログラムを確認して ください。	内部
111305 非同期サブプログラムが実行されませんでした	非同期サブプログラムで、NCの内部 設定がオペレータパネルで起動され ました。11306~11310のアラームの 1つが発生した場合、これらの設定は 実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK リセットを行なってください	内部
111306 一定切削速度の選択 /解除の際の時のエ ラー	非同期サブプログラムで、NCの内部 設定がオペレータパネルで起動され ました。11306~11310のアラームの 1つが発生した場合、これらの設定は 実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK リセットを行なってください	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
111307 ハンドルホイール・ オフセット削除中の エラー	非同期サブプログラムで、NCの内部設定がオペレータパネルで起動されました。11306~11310のアラームの1つが発生した場合、これらの設定は実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK リセットを行なってください	内部
111308 スピンドル回転数の 上限の設定中のエラ	非同期サブプログラムで、NCの内部設定がオペレータパネルで起動されました。11306~11310のアラームの1つが発生した場合、これらの設定は実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK リセットを行なってください	内部
111309 工具選択中のエラー	非同期サブプログラムで、NCの内部 設定がオペレータパネルで起動され ました。11306~11310のアラームの 1つが発生した場合、これらの設定は 実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK リセットを行なってください	内部
111310 原点オフセット選択 中のエラー	非同期サブプログラムで、NCの内部設定がオペレータパネルで起動されました。11306~11310のアラームの1つが発生した場合、これらの設定は実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK リセットを行なってください	内部
111311 NC スタート不可: シングルブロック解 除	同時にシングルブロックが有効時、 プログラムはブロック検索で起動されました。 <システム応答> •NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 •アラームの表示。	シングルブロックを解除してくださ い。	内部
111400 未知の PLC エラー です	PLC はオペレータパネルで認識できないエラーを出しました。 <システム応答> •NC スタート無効。 •アラームの表示。	当社へ連絡ください。	電源を切って,入れ 直してください。
111410 %1 工具を設置されました	%1=工具番号 ManualTurn 立ち上げ時に、標準工具 が使用可能かどうか知るために確認 をおこなっています。確認できない 場合、無い工具は自動的に作成され ます。 数本の工具が作成された場合、それ らの工具の総計は信号で出力されま す。 意味:例 %1 作成された工具番号、5 %2 作成された最初と最後の工具番号 5~16	_	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
111411 %1 工具が設置でき ませんでした	ManualTurn 立ち上げ時に、標準工具が使用可能かどうか知るために、確認をおこなっています。確認できない場合、無い工具は自動的に作成されます。 ここでは、指定工具本数は作成できませんでした。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	指定された量までマシンデータ 18082 を大きくしてください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
111420 インチ/メートル切 換中のエラー。全デ	説明 インチ/メトリック変換用データの 切り換えが完全ではありません。 このアラームはハードウエア故障の ときのみ表示されます。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	下記のデータを確認してください。表示マシンデータ: MD9004: \$MM_DISPLAY_RESOLUTION MD9600: \$MM_CTM_SIMULATION_DEF_X MD9601: \$MM_CTM_SIMULATION_DEF_Y MD9602: \$MM_CTM_SIMULATION_DEF_VIS_AREA MD9603: \$MM_CTM_SIMULATION_MAX_X MD9604: \$MM_CTM_SIMULATION_MAX_Z MD9605: \$MM_CTM_SIMULATION_MAX_Z MD9616: \$MM_CTM_SIMULATION_MAX_VIS_AREA MD9616: \$MM_CTM_TEACH_HANDW_FEED_P_MIN MD9617: \$MM_CTM_TEACH_HANDW_FEED_P_REV MD9620: \$MM_CTM_CYCLE_SAFETY_CLEA RANC MD9633: \$MM_CTM_INC_DEC_FEED_PER_MI N MD9634: \$MM_CTM_INC_DEC_FEED_PER_R OT MD9637: \$MM_CTM_MAX_INP_FEED_P_MIN MD9638: \$MM_CTM_MAX_INP_FEED_P_MIN MD9639: \$MM_CTM_MAX_TOOL_WEAR MD9649: \$MM_CTM_ROUGH_O_RELEASE_DI ST MD9649: \$MM_CTM_ROUGH_I_RELEASE_DI ST MD10240:	プログラム継続 内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
111430 プログラムがロード されていません。G- コードへ前のサイク ルの変換中のエラ ー, NC-メモリなし	以前の ManualTum バージョンでは、LINE, INCLINED および CIRCLE ステップはサイクルとして格納されていました。今はこれらは G コードとして格納されています。 (角度指令無しINCLINED, CIRCLE) シーケンスをロードしたとき、旧サイクルが使用されているかどうか確認しています。旧サイクルがあった場合、シーケンスは変換されて、再度 NC に格納されます。このアラームは、そのため発生します(メモリフル)。 <システム応答> ・アラームの表示。	シーケンス用に作成されるために、 オリジナルシーケンスとバックアッ プコピーのメモリを十分とってくだ さい。	内部
111900 基本ディスプレイでのみスタート可能	G コードプログラムは操作モードの 基本表示のみスタートできます (MANUAL を除く)。 <システム応答> ・アラームの表示。	操作モードの基本表示に切り換えてください。(MANUAL 除く).NCスタートでシングルステップモードを開始してください。	内部
111901 現在のプログラムに 輪郭が含まれていま す。加工はできませ ん	現在の Easystep シーケンスに輪郭があります。そしてそれは変更できません。 <システム応答> •アラームの表示。	加工を停止してください。Easystep シーケンスを再ロードして、それを 変更してください。	内部
111902 有効な基準点でのみ スタート可能	軸に有効な原点がありません。 <システム応答> •アラームの表示。	全軸レファレンス点復帰してください。	内部
111904 第4軸を設定できません。つまり駆動ツールが使えません	第4軸が設定されていません。即ち 駆動工具が使用できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	第4軸を作成してください。これに より下記のマシンデータを変更して ください。 チャネル別 20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED [3]=4 4軸用軸別 30300 \$MA_IS_ROT_AX=1 30310 \$MA_ROT_IS_MODULO=1 30320 \$MA_DISPLAY_IS_ MODULO=1 30350 \$MA_SIMU_AX_VDI_OUTPUT=1 35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX=2	内部
112045 いくつかのアプロー チ点が必要です	<ul> <li>輪郭ポケット加工用に複数の挿入点が要求されました。加工は複数の個別加工に分解されます。</li> <li>・パートプログラムを開始できます。</li> <li>・このアラームはワーニングのみです。</li> <li>・削り残しが残ります。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	より小さいフライス工具を使用する ことで、加工は挿入点で実行できま す。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
112046 主輪郭をトレースで きません	ポケット輪郭は指定フライス工具で バイパスできません。 ・削り残しが残ります。 ・パートプログラムを開始できます。 ・このアラームはワーニングのみで す。 <システム応答> ・アラームの表示。	より小さいフライス工具を使用する ことで,ポケット輪郭はバイパスで きます。	内部
112052 余材がありません	削り残しが指定されませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。	削り残しサイクルのパラメータを確認してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
112057 プログラムされたへ リカルが輪郭に違反 します	<ul> <li>ヘリカル用の切り込み開始点が指令輪郭と干渉するように選択されました。</li> <li>・パートプログラムを開始できます。</li> <li>・このアラームはワーニングのみです。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	他の開始点を選択してください。より小さなヘリカル径を使用してください。	内部
112099 システムエラー 輪 郭ポケット	<ul><li>輪郭ポケットが計算中にエラーが発生しました。輪郭ポケットが計算できません。</li><li>プログラムは開始できません。</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	エラーメッセージを記録して,当社 へ連絡ください。	内部
112100 再番号割当中のエラ ー,復元されました	プログラム編集で「リナンバ」ソフトキーが押下されました。これはメモリ内で連続番号設定中にプログラムを壊してエラーを引き起こします。初期プログラムをメモリにロードする必要があります。 プログラムに番号が設定されませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。	メモリ空間を確保してください。例 えば古いプログラムを削除してくだ さい。その後再度「リナンバ」を選 択してください。	内部
112200 輪郭は、現在のプロ グラムシーケンスで す。加工できません		輪郭をロードしたグラムから外します。	内部
112201 輪郭は現在の自動シ ーケンスでのステッ プです。加工できま せん	輪郭は「自動運転」画面でのロード プログラムの要素です。削除、名前 の変更はできません。 プログラム開始後、合成された輪郭 はプログラム実行中に、「プログラ ム」画面では変更できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラムを停止して,「プログラム」でプログラムをロードしてください。 プログラムから輪郭を外してください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
112210 工具軸を切り換える ことができません。 NC-メモリが不十分 です	工具軸が再選択された場合、NCプログラムは再度作成してください。これにより、旧NCプログラムは最初に格納されます。その後、新プログラムが作成されます。ここで新プログラムを作成するためにNCメモリが不十分です。工具軸の再選択は実行されません。 <システム応答> ・アラームの表示。	空きメモリ空間を NC に作成してください。そして、それはプログラム処理のために余裕をもってください。(例えばこれ以上使用しないプログラムを削除してください。)	内部
112211 工具を自動選択でき ませんでした。NC- メモリが不十分です	工具自動選択実行時にNCプログラムを再度作成してください。これにより、旧NCプログラムは最初に格納されます。 ここで新プログラムを作成するためにNCメモリが不十分です。 工具自動選択は実行されません。 <システム応答> ・アラームの表示。	空きメモリ空間を NC に作成してください。そして、それはプログラム処理のため余裕をもってください。(例えばこれ以上使用しないプログラムを削除してください。)	内部
112300 工具管理タイプ 2 は 無理です。マガジン が完全にロードされ ていません	マガジンが工具付きでロードできません。工具管理タイプ2のマガジンでは、マシンデータ18082で指定工具数を作成してください。 <システム応答> ・アラームの表示。	設定とスタートアップ:正しい工具数を作成してください。	内部
112301 工具管理タイプ 2 は 無理です。マガジン が工具リストのよう に分類されていませ ん	マガジンリストのソートは工具リストのソートと一致しません。 工具管理タイプ2のマガジンでは、 工具順番はそれらのT番号に従って 定義してください。 <システム応答> ・アラームの表示。	設定とスタートアップ: T番号に従って工具をマガジンロケーションに割り当ててください。	内部
112320 手動工具を取替えて ください %1	オペレータは当該手動工具を交換しようとしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	手動工具を交換してください。	内部
112321 手動工具をロードし てください%1	オペレータが当該手動工具をロード しようとしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	手動工具をロードしてください。	内部
112322 手動工具を交換して ください %1→%2	オペレータは当該手動工具を新手動 工具に交換しようとしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	手動工具を交換してください。	内部
112323 回転ヘッドの取替え %1	オペレータは主軸から当該旋回へッドを外そうとしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	旋回ヘッドを外してください。 これを行なうとき、機械メーカの指示に従ってください。	内部
112324 回転ヘッドの装填 %1	オペレータは当該旋回ヘッドを主軸 にロードしようとしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	旋回ヘッドをロードしてください。 これを行なうとき、機械メーカの指 示に従ってください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
112325 回転ヘッドの交換 %1→%2	オペレータは主軸の旋回ヘッドを新 旋回ヘッドに交換しようとしていま す。 <システム応答> ・アラームの表示。	旋回ヘッドを交換してください。 これを行なうとき、機械メーカの指 示に従ってください。	内部
112326 回転ヘッドの設定 %1 %2	オペレータは指定されたデータに従って旋回ヘッドを設定しようとしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	旋回ヘッドを設定してください。 これを行なうとき,機械メーカの指 示に従ってください。	内部
112327 角度が許容範囲内に ありません %1 %2	指令加工は旋回軸では実行できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	必要なら,加工ワークを違うクラン プ方法に変えてください。	内部
112328 角度を角度格子に適 合させます %1 %2	角度格子によって、旋回ヘッドは指 定角度に正確に設定されません。 <システム応答> ・アラームの表示。	加工は指定値で続行できますが,加工と指令は正確に一致しません。	内部
112329 回転ヘッド/テーブ ルを設定します%1 %2	オペレータは指定されたデータに従って旋回ヘッド/テーブルを設定しようとしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	旋回ヘッド/テーブルを設定してください。 これを行なうとき,機械メーカの指示に従ってください。	内部
112330 回転テーブルを設定します%1%2	オペレータは指定されたデータに従って旋回テーブルを設定しようとしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	旋回テーブルを設定してください。 これを行なうとき,機械メーカの指 示に従ってください。	内部
112340 軸が指名されていないので確認できません	安全機能では、ユーザー確認応答は レファレンス点復帰が行なわれた後 だけ、行なわれます。 <システム応答> ・アラームの表示。	原点にアプローチしてください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
112350 回転データがセット アップされていませ ん	旋回データブロックがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	旋回データブロックを設定してください。 (/FBSP/, ShopMill Description of Functions を参照ください)	内部
112360 プログラムが作動中 なので、ステップを プログラムシーケン スに取り込めません でした	変更したいプログラムが「自動運転」 操作モードで実行中です。「自動運 転」で実行されていないプログラム のみ変更できます。 <システム応答> ・アラームの表示。	「自動運転」操作モードでプログラム 運転を停止してください。	内部
112400 工具管理内にありま せん %1 プログラム %2	プログラムで指定された工具が存在 しません。 <システム応答> ・アラームの表示。	工具はデータ格納前に作成してくだ さい。	内部
112401 工具を設置できませ んでした %1	工具データを読み込み時に,工具が 生成できませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。	工具管理を確認してください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
112402 原点オフセット:書 込み中のエラー	データが NC へ書き込めません。 <システム応答> ・アラームの表示。	新規に書き込み後に再度アラームが表示された場合,当社へ連絡ください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
112420 インチ/メートル切 換中のエラー 全デ ータをチエック して 下さい	インチ/メトリック変換用データの 切り換えが完了しません。 このアラームはハードウエア故障の 場合にのみな答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	下記のデータを確認してください。 表示 MD: MD9655: \$MM_CMM_CYC_PECKING_DIST MD9656: \$MM_CMM_CYC_DRILL_RELEASE_DIST MD9658: \$MM_CMM_CYC_MIN_COUNT_PO_TO_RAD MD9664: \$MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_MIN MD9665: \$MM_CMM_MAX_INP_FEED_P_TOO TH MD9670: \$MM_CMM_START_RAD_CONTOUR_POCKET MD9752: \$MM_CMM_MEASURING_DISTANC E MD9753: \$MM_CMM_MEAS_DIST_MAN MD9754: \$MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_LE NGTH MD9755: \$MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_RA DIUS MD9756: \$MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_CRA DIUS MD9757: \$MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_CRA DIUS MD9758: \$MM_CMM_MEAS_DIST_TOOL_CRA DIUS MD9759: \$MM_CMM_MEASURING_FEED MD9759: \$MM_CMM_MEASURING_FEED MD9759: \$MM_CMM_FEED_WITH_COLL_CT RL MD9759: \$MM_CMM_POS_FEED_WITH_COLL_CT RL MD9759: \$MM_CMM_MAX_CIRC_SPEED_RO T_SP MD9761: \$MM_CMM_MIN_FEED_ROT_SP MD9762: \$MM_CMM_MIN_FEED_ROT_SP MD9765: \$MM_CMM_MEAS_TOL_ROT_SP MD9766: \$MM_CMM_T_PROBE_DIAM_LENG TH_MEAS MD9766: \$MM_CMM_T_PROBE_DIAM_LENG TH_MEAS	内部
		MEAS	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
		MD9767: \$MM_CMM_T_PROBE_DIST_RAD_ MEAS MD10240: \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC MD20150 [12]: \$MC_GCODE_RESET_VALUES 種々の刃先 D の工具データ: 長さ Z, 半径 R, 摩耗 長さ 半径 Z と R 原点オフセット:の基本オフセット X,Y,Z A,C (使用できる場合)も同様,原点 オフセット。 手動操作モードの設定:復帰平面, 安全距離	
112500 NC インタプリタの エラーです, モジュ ール %1	ShopMill プログラムが開けません。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームの表示。	内部
112501 EASYSTEP シーケン スのエラー: 行%1 に解釈できな いステップがありま す	ShopMill プログラムが開けません。 <システム応答> ・アラームの表示。	不完全な行を訂正します。	内部
112502 メモリ不十分, 行 %1 での中断	%1=行番号 指令輪郭の指令ブロックを解釈できません。 輪郭がディレクトリにありません。 プログラムがロードされていません。 <システム応答> ・アラームの表示。	輪郭をディレクトリにロードしてく ださい。	内部
112503 ShopMill:%1	システムエラーが発生しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	エラーを記録して当社へ連絡ください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
112504 ファイルがないかフ ァイルにエラーがあ ります:%1	%1=ファイル名 指令輪郭の指令ブロックを解釈できません。 輪郭がディレクトリにありません。 〈システム応答〉 ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	輪郭をディレクトリにロードしてく ださい。	内部
112505 輪郭 %1 の解釈中の エラー	<ul><li>%1 = 輪郭名</li><li>輪郭が不完全です。</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>•NC スタート無効。</li><li>•アラームの表示。</li></ul>	輪郭の加工順序を確認してください。	内部
112506 輪郭要素の最高数を 超えました %1	輪郭の加工順序を解釈中に最大 50 要素の輪郭許容数を超過しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	輪郭の加工順序を確認してください。 必要であれば,編集してください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
112541 プログラムを解釈で きません	プログラムヘッダが無いため、ロード中にプログラムを ShopMill プログラムを ShopMill プログラムとして解釈できません。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・アラームの表示。	_	内部
112542 GUD 変数が存在しない、または配列次元が少なすぎます	要求された GUD 変数が読み込みまた は書き込みアクセスで見つかりませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。	正しい GUD 変数をロードしてください。	内部
112543 プログラムは高度な ソフトウエアバージョンで作成されまし た	パートプログラムが現在のソフトバージョンより新しいバージョンで作成されていました。 <システム応答> ・アラームの表示。	加工ステップを削除して,必要であれば,再度,加工プログラムを作成してください。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
112544 プログラムを開けま せん, 既に編集され ています	プログラムは既に HMI アドバンスで開かれています。(プログラム またはサービス操作エリア) <システム応答> ・アラームの表示。	HMI アドバンスでプログラムを閉じてください。(プログラム または サービス操作エリア)	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。
112546 プログラムを開けません,ファイルへリードアクセスができません	ファイルは現在のアクセスレベルでは書き込みアクセスができません。 <システム応答> ・アラームの表示。	キースイッチまたはパスワードで読み込みアクセスを設定してください。	内部
112550 シーケンサのプログ ラムが開けません	「シーケンサプログラミング」オプションが未設定です。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラムは G コードとして開きます。	内部
112560 USB 機器がこれ以上 使用できません,外 部ソースからの呼出 しはこれ以上できま せん	<システム応答> ・アラームの表示。	_	_
112561 USB 機器がこれ以上 使用できません,外 部呼出しはこれ以上 できません	<システム応答> ・アラームの表示。	_	_
112562 USB 機器がこれ以上 使用できません,編 集がキャンセルされ ました,最後の変更 は失われました	<システム応答> ・アラームの表示。	_	_
112563 USB 機器がこれ以上 使用できません,編 集が中断されました ;最後の変更は失わ れました	<システム応答> ・アラームの表示。	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
112564	<システム応答>		
USB 機器がこれ以上	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
使用できません、コ		_	_
ピーがキャンセルされました			
112565	<システム応答>		
USB 機器がこれ以上	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>	_	_
使用できません,	200		
112600	<システム応答>	主軸を同期してください。	内部
主軸が同期しません	• アラームの表示。		
112601	システムエラーが発生しました。	エラーメッセージを記録して、当社	Message Clear (また
ShopTurn %1	<システム応答>	へ連絡ください。	は Alarm Cancel)キ
	• アラームの表示。		ーまたは NC スター
			トでアラームを解除 してください。
112604	PLC と接続している PLC ユーザープ	PLC ユーザープログラムを確認して	内部
PLC との接続が中止	ログラム確認応答が中止されました。	ください。	1 1 1 1 1
されました	ShopMill PLC は停止します。		
	<システム応答>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
112605	入力値が NC で正しく処理できませ	NCK リセットを行なってください。	内部
非同期式サブプログ	んでした。		
ラムが実行されませ んでした	<システム応答>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>	2 . 18 . 8 . 1 . ATHA 2 18 1.	. I . dura
112611 NC スタートできま	シングルブロックが有効な間,プロ グラムはブロック検索で実行されま	シングルブロックを解除してください。	内部
せん:シングルブロ	す。	•	
ックを解除してくだ	<システム応答>		
さい	• アラームの表示。		
112620	言語が未設定です。	言語を設定してください。	内部
言語が未設定です	<システム応答>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
112650	PLC はオペレータパネルで認識でき	パワーONを押下して、当社へ連絡	内部
未知の PLC エラー です	ないエラーを出しています。 <システム応答>	ください。	
	- ヘンペテムル合 <i>ン</i> - アラームの表示。		
	• NC スタート無効。		
112999	操作パネルから読み取るデータより	グラフィックを終了後、再開してく	内部
グラフィックデータ	多くのデータが作成されました。	ださい。	1.466
にエラーがありま	グラフイックを停止してください。		
す。グラッフィック を終了し,新たに開			
を終して下さい。			
113000	%1 =		
値または値の範囲が		_	_
無効です:%1			
113001	%1 =		
行 %1 が間違った設		_	_
定です			
113002			
アクセスレベルが不	_	_	_
十分です			

113003     %1 =       値 %1 を書き込み時のエラーです        113004     ダイナミックメモリが不十分です       113005     %1 =       NC ファイル位置が        NC ファイル位置が	-
のエラーです       113004       ダイナミックメモリが不十分です       113005       NC ファイル位置が	-
113004       ダイナミックメモリ が不十分です     -     -       113005     %1 =       NC ファイル位置が     -     -	-
ダイナミックメモリ が不十分です     ー     ー       113005 NC ファイル位置が     %1 =     ー	-
が不十分です  113005 NC ファイル位置が    MC ファイル位置が	-
NC ファイル位置が — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	-
	-
間違っています:%1	
113006 %1 =	
NC プログラムが開	-
きません %1	
113007 %1 =	
NC ブロックが読み	-
取れません,番号 :%1	
113008	
NC ブロックが書き	=
込めません,番号	
:%1	
113009	
ファイル名無しのフ	-
Night   Nigh	
113010 %1 =	
ファイルオープンが	-
できません:%1	
113011  %1 =	
ファイル書き込みが できません :%1	-
113012 %1 =	
NC ファイル書き込 — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	-
みができません:%1	
113013 %1 =	
ファイル読み込みが — — — — — できません :%1	-
113014 %1 =	
ファイル名が間違っ ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー ー	_
113015 %1 =	
DLL がロードされま	_
せん:%1	
113016 %1 =	
%1 にリンクしませ	-
$\lambda$	
113017 %1 =	
DDE アドレスが間 — — — —	=
違っています:%1	
113018	
無効な指令です:%1	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
113019	%1 =		
無効なデータフォー マットです:%1		_	_
113020			
カーソルデータ項目 に書き込みできませ ん	_	_	_
113021	%1 =		
データアクセス時の エラーです:%1		_	_
113022	_	_	_
変数がありません			
113023 コードが入力できま せん:%1	%1 =	_	_
113024	%1 =		
無効なマスク属性で す:%1		_	_
113025	%1 =		
無効な動作です:%1		<del>_</del>	_
113026 無効な動作タイプで す:%1	%1 =	_	_
113027			
マスクが未定義です	_		_
113028 ここに挿入できませ ん	_	_	_
113029	%1 =		
マスク [%1] は作成 中です - お待ちくだ さい		_	_
113030	%1 =		
PLC 接続「%1」が「common.com」にありません		_	_
113031	%1 =		
PLC インタプリタ: %1 バイトが割り当 てられていません		_	_
113032	%1 =		
PLC 命令が無効です :%1		_	_
113033			
ブロックを再コンパ イルできません	_	_	_
113100 内部エラー %1	%1 =	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
120000 %1 領域をロードできません,アラームを認識し領域切り換えキーを押して下さい	%1 = 操作領域名 REGIE.INI に入力したアプリケーションは起動できませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。	REGIE.INI に入力した内容に間違い がないか確認してください。	内部
120001 %1 領域を選択できません. 領域 %2 を解除して下さい	%1 = 操作領域名 %2 = 操作領域名 領域を切り換えるには、ほかの領域 を終了(アンロード)する必要があ ります。選択した領域が要求を拒否 したため、領域の切り換えは行われ ませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。	できれば不要な領域を閉じて、もう一度やり直してください。	内部
120002 %1 領域が既に有効 です, %1 領域を解 除して下さい	%1 = 操作領域名 MMC システムを閉じる前に任意の領域を終了させる必要があります(マスタコントロールの終了)。選択した領域が要求を拒否したため、システムはまだ終了していません。 <システム応答> ・アラームの表示。	できれば不要な領域を閉じて, もう 一度やり直してください。	内部
120003 %1 領域を解除でき ません, やり直して 下さい	%1 = 操作領域名 領域を切り換えるには、ほかの領域 の選択を取り消す必要があります。 選択した領域が要求を拒否したため、 領域の切り換えは行われませんでした。 <システム応答> ・アラームの表示。	できれば不要な領域を閉じて、もう一度やり直してください。	内部
120005 %1 領域内のすべて のオープンウインド ウを確認して下さい	%1 = 操作領域名 対話ボックスが開いているため, %1 領域の選択を取り消すことはできま せん。 <システム応答> ・アラームの表示。	%1 領域のダイアログボックスを閉じてください。	内部
120006 %1 領域によって現 在チャンネル切り換 えが無効です	%1 = 操作領域名 %1 領域では現在、チャネル切り換えが同時にできないような重要な作業 (外部データの処理など)が行われています。従って、%1 領域のチャネル切り換えはできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	重要な作業が終わるのを待つか、重要な作業を手動で終了してください。	内部
120007 チャンネルの切り替えが現在出来ません	チャネル切り換えが同時にできないような重要な作業が行われています。 従って、チャネル切り換えはできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	重要な作業が終わるのを待つか、重 要な作業を手動で終了してください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
120008 オペレータコニット 切換え、PLC タイム オーバ:%1	%1 =	切り換えブロックがロードされ、オンライン PLC でスタートされたかどうかを確認してください。	内部
120010 PCU 温度アラーム	PLC モジュールの温度センサが応答 限界になりました。 インタフェースビット DB10.DB13.6 が設定されます。	<ul> <li>PCU のスイッチを OFF して冷やしてください。</li> <li>PLC モジュールの空冷を改善してください。</li> <li>PCU モジュールのファン機能を確認してください。(ファン故障)</li> <li>再度エラーが表示された場合,当社サービス部門へ連絡ください。</li> </ul>	内部
120011 他ステーションの操 作権 - 要求,操作権 の保持 => キー・リ コール,譲渡 => 待 機 (入力なし)	他のステーションの操作者が操作権を要求します。リコールでこの要求を操作者に対して拒否できます。約5 砂後、操作権限が自動的に他のステーションに転送されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	このアラームは5秒後,またはリコールキーがこのタイムリミット内に押された後に,自動的に消えます。	内部
120020 PCU ファンは CPU ファンを監視してい ます	CPUファンが低い回転数です。 インタフェースビット DB10.DB103.4 が設定されます。	PCU スイッチを OFF してください。 そして PCU を冷やしてから,責任あ るサービス部門に PCU モジュールの CPU ファン機能を確認してもらって ください。(ファンの問題です) 予備部品説明: Manual Operator Components SINUMERIK 840D/840Di/ 810D section PCU 50 V3 spare parts, replacement of device fan.	内部
120021 PCU ファンはハウジ ングファン 1 を監視 しています	PCU ケーシングファン 1 が低い回転数です。 インタフェースビット DB10.DB103.4 が設定されます。	PCU スイッチを OFF してください。 そして PCU を冷やしてから,責任あるサービス部門に PCU モジュールのケーシングファン 1 の機能を確認してもらってください。(ファンの問題です) 予備部品説明: Manual Operator Components SINUMERIK 840D/840Di/810D section PCU 50 V3 spare parts, replacement of device fan.	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
120022 PCU ファンはハウジ ングファン 2 を監視 しています	PCU ケーシングファン 2 が低い回転数です。 インタフェースビット DB10.DB103.4 が設定されます。	PCU スイッチを OFF してください。 そして PCU を冷やしてから,責任あるサービス部門に PCU モジュールのケーシングファン 2 の機能を確認してもらってください。(ファンの問題です) 予備部品説明: Manual Operator Components SINUMERIK 840D/840Di/810D section PCU 50 V3 spare parts, replacement of device fan.	内部
120029 PCU: 重大ハードディスクエラー	ハードディスクに、多数の書き込み 読み取りエラーがありました。これ はその後直ぐに発生するハードウエ ア故障を示しています。(S.M.A.R.T エラー) インタフェースビット DB10.DB103.3 が設定されます。	PCU データをバックアップしてください。その後責任あるサービス部門にハードディスクを交換してもらってください。 予備部品説明: Manual Operator Components SINUMERIK 840D/840Di/810D section PCU 50 V3 spare parts. ハードディスク交換: Installation & Start-Up Guide HMI SINUMERIK840D/840Di/810D section Installation variants/data backup.	内部
120120 アラームテキストへのアクセスの際のエラー用集合アラーム。テキストについては説明文を参照	%1=アラにます。 一は個示された。 一は個示された。 一は表示です。 一は表示です。 一は表示です。 一のれたが。 一のに表示です。 一のに表示です。 一のになが。 一のになが。 一のにでするがのです。 でのにでするがのです。 でのにでするないではないです。 でのにでするないです。 でのにでするないです。 でのにでするないです。 でのにでするないです。 でのにてきればいる。 でのでするないです。 でののではないです。 でののではないです。 でのでするないです。 でののではないです。 でののではないです。 でののではないです。 でののではないです。 でののではないです。 でのでするないです。 でのでするないです。 でのでするないです。 でのでするないです。 でのでするないです。 でのでするないです。 でのでするないでする。 でのでするないです。 でのでするないです。 でのでするないでする。 でのでするないです。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでするないです。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでするないでする。 でのでする。 ででする。 ででする。 ででする。 ででする。 ででする。 ででする。 ででする。 でででする。 でででする。 でででする。 ででのでいる。 ででのででする。 ででのでいる。 ででのででする。 ででのでいる。 ででのでででする。 ででのででする。 でででいる。 でででいる。 でででする。 でででいる。 でででいる。 でででする。 でででする。 でででいる。 ででのでいる。 でででいる。 でででいる。 でででのでででででででいる。 でででいる。 ででのでいる。 でででいる。 でででいる。 でででのでででででででする。 でででのでででででででいる。 でででのでででででででいる。 でででのででででででででいる。 ででのでのでででででいる。 でででのでででででででする。 でででのでででででででででででいる。 でででのででででででででででででででいる。 でででのでででででででででででででででででででででででででででいる。 でででのででででででででででででででででででいる。 でででででででででででででででででででででででででででででででででいる。 でででででででででででででででででででででででででででででででででででで	アラームリストを拡張してください。 (mbdde.ini ファイルの [Alarm] セクションに最大数を入力してください。) その後、操作パネルにさい。 クートを少なくにさい。でき少なれいにさい。できから、そのでは、できない。では、MMC メモリスをできない。では、MMC メモントールしてください。できない。ならいでは、アを明したない。を入力時は、に正しく入力されていることを確認してください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
120200 表示編集抑止	サブプログラムの処理で制御装置に 負荷がかかりすぎたため、最新の数 値を表示し続けることができなくな りました。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームは過負荷の状態が解消されれば自動的に解除されます。このアラームが頻繁にでるような場合は、機械のスタートアップ担当エンジニアによる必要な処置(IPOのサイクルを下げるなど)を行ってください。	内部
120201 通信エラー	操作パネルはシリアルバスを介してNCとPLCに接続されていますが、このアラームはこれらの装置間で通信エラーが発生すると表示されます。また、このアラームがでると、NCやPLCに関係するすべての数値は無効になります。このような誤作動は制御装置のセットアップ時(リセット後など)にも起きますが、この場合は異常ではありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームはエラーが解除されれば自動的に消えます。ただし、このアラームがで続けるようなら、ケーブルの切断やNC/PLCの起動不良、不正なアドレスやボーレートをバスノードに設定したなど、原因はほかの不具合にあると考えられます。	内部
120202 NC/PLC 接続待ち	操作パネルはシリアルバスを介して NC と PLC に接続されていますが, このアラームは,NC/PLC へ電源を投 入するまえに MMC をはじめて起動 した場合や,これらの装置間で通信 エラーが発生したような場合に表示 されます。このアラームがでると, NC や PLC に関係するすべての数値 は無効になります。このような誤作 動は制御装置のセットアップ時(リセット後など)にも起きますが,この場合は異常ではありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームはエラーが解除されれば自動的に消えます。ただし、このアラームがで続けるようなら、ケーブルの切断やNC/PLCの起動不良、不正なアドレスやボーレートをバスノードに設定したなど、原因はほかの不具合にあると考えられます。	内部
120203 通信エラー	操作パネルはシリアルバスを介して NCとPLCに接続されていますが, このアラームは,NC/PLCへ電源を投 入するまえにMMCをはじめて起動 した場合や,これらの装置間で通信 エラーが発生したような場合に表示 されます。このアラームがでると, NCやPLCに関係するすべての数値 は無効になります。このような誤作 動は制御装置のセットアップ時(リセット後など)にも起きますが,この場合は異常ではありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームはエラーが解除されれば自動的に消えます。ただし、このアラームがで続けるようなら、ケーブルの切断や NC/PLC の起動不良、不正なアドレスやボーレートをバスノードに設定したなど、原因はほかの不具合にあると考えられます。	内部
120301 Keys.ini の中の 「Program」キーの設 定に誤りがあります	Keys.ini 中の設定に誤りがあります。 <システム応答> • アラームの表示。	Key.ini ファイルで、パラメータ ChildTask:=26 は KEY2.0 = の行に設定 してください。 アラームは診断で手動応答すること もできます。	内部
120302 選択できません 最 初にプログラム画面 で 加工プログラム を編集してください	プログラム操作エリアでプログラム を選択していた場合に、Program ハー ドキーでプログラムを選択できます。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラム操作エリアで編集,シミュレーションを始めると,自動的にアラームが消えます。 アラームは診断で手動応答することもできます。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
120303 選択できません 編 集されたファイル %1 がありません	%1= パスつきのプログラム名 プログラム操作エリアで前回編集されていたファイルが、削除されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	プログラム操作エリアで編集,シミュレーションを始めると,自動的にアラームが消えます。 アラームは診断で手動応答することもできます。	内部
120304 選択できませんファイル%1の読み出しアクセスレベルが 不適切です	%1=パスつきのプログラム名 ファイルに対するアクセス権があり ません。 <システム応答> ・アラームの表示。	キースイッチまたはパスワードを入力して、必要なアクセス権を設定してください。 プログラム操作エリアで編集、シミュレーションを始めると、自動的にアラームが消えます。 アラームは診断で手動応答することもできます。	内部
120305 選択できませんフ ァイル%1 は編集中 です	%1=パスつきのプログラム名 エディタで、ファイルが他のアプリケーション(例えばサービス画面)で開かれています。 <システム応答> ・アラームの表示。	既に開いているエディタでプログラムを変更します。 プログラム操作エリアで編集,シミュレーションを始めると,自動的にアラームが消えます。 アラームは診断で手動応答することもできます。	内部
120306 選択できませんファイル %1 はチャンネル %2 で選択され,アクティブです	%1= パスつきのプログラム名 %2= チャネル番号 <システム応答> ・アラームの表示。	チャネルリセットでプログラムを停止し、再度選択してください。 プログラム操作エリアで編集、シミュレーションを始めると、自動的にアラームが消えます。 アラームは診断で手動応答することもできます。	内部
120307 ファイル %1 は外部 から実行するために 既に チャンネル %2 で選択されていま す。編集のためにオ ープンできません	%1=パスつきのプログラム名 %2=チャネル番号 <システム応答> ・アラームの表示。	NCU上または外部から実行できる別のプログラムを選択してください。 プログラム操作エリアで編集,シミュレーションを始めると,自動的にアラームが消えます。 アラームは診断で手動応答することもできます。	内部
120308 非常停止後,プログ ラム%1はマシン画 面またはプログラム 画面の編集エリアで のみ変更できます	%1=パスつきのプログラム名 <システム応答> ・アラームの表示。	マシン操作エリア(運転画面)に切り替えてプログラム編集機能を使ってプログラムを変更してください。 プログラム操作エリアで編集,シミュレーションを始めると,自動的にアラームが消えます。 アラームは診断で手動応答することもできます。	内部
120309 選択できません シ ミュレーションを閉 じて,選択し直して ください	プログラム操作エリアのシミュレーション機能が起動しています。同時に編集できません。 <システム応答> ・アラームの表示。	シミュレーションを終了して再度プログラムを選択してください。 プログラム操作エリアで編集,シミュレーションを始めると,自動的にアラームが消えます。 アラームは診断で手動応答することもできます。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
120310 選択できません 現 在の処理が完了する まで待つか,終了さ せてから,選択し直 してください	プログラム操作エリアでコピーまた はロード、アンロードを実施中です。 同時に編集できません。 〈システム応答〉 ・アラームの表示。	処理が完了するまで待つか、_ キャンセル _ ソフトキーで終了した後、再度プログラムを選択してください。プログラム操作エリアで編集、シミュレーションを始めると、自動的にアラームが消えます。アラームは診断で手動応答することもできます。	内部
129900 受動ドライブのデータが保存されていない	アップデートのときに,受け側ドライブをバックアップしていないことを示しています。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・NC スタート無効。	ドライブを同様にバックアップすれば、アップグレードが可能になります。 再度、注意が表示されない場合、マシンデータ 30240 ENC_TYPE と 30130 CTRLOUT_TYPE. に 0 を設定してください。	内部
129901 時間測定が初期化さ れています。お待ち 下さい	時間計測を初期化中です。そしてオペレータはまだ NC スタートを押下していない、または他のオペレータ操作を実行していません。 <システム応答> ・アラームの表示。	特にありません。初期化完了後、表示は自動的に消えていきます。	内部
129902 記録したデータを処 理しています。お待 ちください	時間計測で記録されたデータが現在 処理されました。そしてオペレータ はまだ NC スタートを押下していな い,または他のオペレータ操作を実 行していません。 <システム応答> ・アラームの表示。	特にありません。 初期化完了後、表示は自動的に消えていきます。	内部
129903 時間の測定中です	時間計測が有効です。そしてユーザーは NC スタートを押下できます。 <システム応答> ・アラームの表示。	特に必要ありません。 時間計測を監視している全チャネル が再リセット後に,自動的にこのメ ッセージが消えます。	内部
129904 %1: 時間を算定する のに現在の NCK- バ ージョン %2 が小さ 過ぎます。少なくと もバージョン 500000 が必要です	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名称 %2 = 現在の NCU バージョン 当該 NCU バージョンは旧バージョン です (<500000)。	時間計測のために、必要ソフトウエアバージョンの関連 NCU をアップグレード、または交換してください。	_
129905 %1: NCK- バージョ ンを時間測定用に確 定できませんでした	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 当該 NCU のバージョンが確定できま せんでした。	NCUに接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	_
129906 %1: チャネル数が確 定できませんでした	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 当該 NCU のチャネル数を確定できま せんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	_
129907 %1: チャネル最高数 を算出できませんで した	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 当該 NCU の最大チャネル数を確定で きませんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	_
129908 %1: 作動中チャネル を確定できませんで した	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 当該 NCU の有効チャネルを確定でき ませんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
129909 %1: チャネル %2 の 名前を確定できませ んでした	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 %2 = チャネル番号 当該 NCU のチャネル名を確定できま せんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	
129910 %1: 一般機械データ を確定できませんで した	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 当該 NCU の一般マシンデータを確定 できませんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	
129911 %1: 機械データ \$MN_MM_PROTOC _NUM_FILES[1,10] を確定できませんで した	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名称 当該 NCU のマシンデータ MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[1,10] を確定できませんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	_
129912 %1: 機械データ \$MN_MM_PROTOC _NUM_ETPD_STD_ LIST[1,10] を確定で きません	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名称 当該 NCU のマシンデータ LINKITEM_MN_MM_PROTOC_NUM _ETPD_STD_LIST[1,10]. を確定でき ませんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	
129913 %1: 機械データ \$MN_MM_PROTOC _NUM_ETPD_OEM_ LIST[1,10] を確定で きませんでした	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 当該 NCU のマシンデータ LINKITEM_MN_MM_PROTOC_NUM _ETPD_OEM_LIST[1,10] を確定でき ませんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	_
129914 %1: チャネル特有の 機械データを確定で きませんでした	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 当該 NCU のチャネル別マシンデータ を確定できませんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	_
129915 %1: チャネル %2 用 に有効なユーザーを 確定できませんでし た	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 %2 = チャネル番号 当該 NCU の当該チャネルの「有効ユ ーザー」を確定できませんでした。	NCU に接続して、必要なら PCU を 再スタートします。	_
129930 %1: 最低 %2 ログフ ァイルが, 時間を確 定する為に必要です (\$MN_MM_PROTOC _NUM_FILES[%3]	<ul> <li>%1 = NETNAMES.INI による NCU 名</li> <li>称</li> <li>%2 = 必要ログファイル数</li> <li>%3 = ユーザーインデックス</li> <li>設定加工ワークの計測は少なくとも</li> <li>当該ログファイル数が必要です。</li> </ul>	NCU%1の一般マシンデータ \$MN_MM_PROTOC_NUM_FILES[%3] ] に値 %2 を設定してください。	_
129931 %1: %2 ETPD- リス トが,時間を確定す る為に必要です (\$MN_MM_PROTOC _NUM_ETPD_STD_ LIST[%3])	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 %2 = 必要ログファイル数 %3 = ユーザーインデックス 設定加工ワークの時間計測は少なく とも当該 ETPD リスト数が必要です。	NCU%1の一般マシンデータ \$MN_MM_PROTOC_NUM_ETPD_ST D_LIST[%3] に値 %2 を設定してくだ さい。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
129932 DAT: チャネル %3 のパートプログラム %2 用に設定した NCU (%1) が無効で す	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 %2 = パートプログラム名 %3 = チャネル番号 当該 NCU, パートプログラム, およ びチャネルの組み合わせは設定加工 ワークの時間計測に無効です。	パートプログラム %2 のみ NETNAMES.INI. に設定された NCU のチャネルに割り付けることができ ます。	_
129933 DAT: NCU%3 のパートプログラム %2 用に設定チャネル (%1) が無効です	%1 = NETNAMES.INI による NCU 名 称 %2 = パートプログラム名 %3 = チャネル番号 当該 NCU, パートプログラム, およ びチャネルの組み合わせは設定加工 ワークの時間計測に無効です。	加工ワーク関連 DAT ファイルに対応する設定を修正してください。	_
129934 DAT: パートプログ ラム%1 が複数チャ ネルに設定されまし た	%1 = パートプログラム名 設定された加工ワークの時間計測の ため,当該パートプログラムは複数 チャネルに設定されています。	加工ワーク関連 DAT ファイルに対応 する設定を修正してください。	
129935 NC 構成がまだ確定 されません	NC 構成がまだ確定されません。	NC への通信を有効にして、時間計測 に必要な全マシンデータが正しく設 定されるようにしてください。	_
129936 初期化がまだ実行さ れません	サーバがまだ初期化されていない状態で,命令が ITS サーバへ送信されました。	後でもう一度操作をおこなってくだ さい。	_
129937 加工ワークを選択し ていません	ITS サーバはまだ時間計測用の DAT ファイルを受け取っていません。または DAT ファイルの内容が壊れています。	時間計測の前に実行用加工ワークを 選択してください。	_
129938 加工ワーク (%1) の 状態が確定していま せんでした	%1=加工ワーク名 DAT ファイルの「編集可」状態また は加工ワークが確定できません。	必要なら NC への通信を再開してください。	_
129939 加エワーク (%1) は 現在加工中です	%1= 加工ワーク名 DAT ファイルまたは加工ワークが現 在無効です。	必要なら、開いた DAT ファイルまた は MCSE の対応加工ワークを閉じて ください。	_
129940 加工ワークエラーで す	%1= 加工ワーク名 ITS サーバがまだ初期化されていませ ん。そのため,命令を実行できませ ん。	後でもう一度操作をおこなってください。	_
129941 関連チャネルのどれ かがリセットしてい ません		時間計測用加工ワークに設定された 全チャネルを「リセット」状態にし てください。	_
129942 関連チャネルのどれ かが自動になりませ ん	少なくとも時間計測用加工ワークに 設定された1つのチャネル/モード グループが「自動」モードではあり ません。	時間計測用加工ワークに設定された 全てのチャネル/モードグループを 「自動」状態にしてください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
129943 \$AN_TIMER の設定が無効です	%1 = NCU名 ITS.INIの[DAT] 区間の AN_TIMER_Nrの設定がマシンデータ 18710 \$MN_MM_NUM_AN_TIMER.の設定と矛盾しています。	少なくとも、一般マシンデータの値 18710 \$MN_MM_NUM_AN_TIMER を「1」にしてください。 ITS.INI の [DAT] 区間 の AN_TIMER_Nr の設定値が「0」より 大きく、そして一般マシンデータ 18070 \$MN_MM_NUM_AN_TIMER に等しいか、または小さくしてくだ さい。 下記の規則が適用されます。 0 < AN_TIMER_Nr <= \$MN_MM_NUM_AN_TIMER	
129944 %1: \$AN_TIMER[%2] が 動いていません	%1 = NCU 名 %2 = 使用されるシステム変数 \$AN_TIMER のインデックス ITS.INI の [DAT] 区間 のセッテイング AN_TIMER_Nr で設定された \$AN_TIMER[AN_TIMER_No] が起動 しませんでした。	NCU 立ち上げ時に、値「0」でシステム変数 \$AN_TIMER[AN_TIMER_No] が初期 化されて、開始するようにしてくだ さい。例えばシステム変数は AN_TIMER_No=1, NC 命令 \$AN_TIMER[1]=0. で初期化してくだ さい。	_
129945 %1: 現在の NCK バ ージョンはこのタイ プの時間計測には旧 いバージョンです	%1 = NCK 名 %2 = NCK%1 の NCK ソフトバージョン 現在のバージョンが旧いため, ITS.INI の [DAT] 区間 のセッテイング MeasureMode で設定された計測方式 「1」が使用できません。	NCK ソフトウエアを少なくとも 511300 にアップグレードするか、または計測方式「0」を選択してください。	_
129946 一般エラーです,ロ グファイル ITSx.LOG の項目を参照くださ い	ログファイル「ITSx.LOG」で指定された一般エラーが発生しました。 ファイルは HMI アドバンスの 「TMP」ディレクトリのサブディレクトリ「Seditor」にあります。	ログファイル「ITSx.LOG」の指令に 従うか,当社へご連絡ください。	_
142000 機械のオペレータ が、遠隔診断による サポートを待ってい ます %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス ユーザーが「サポート要求」を使用する場合,「ユーザー制御」モードで起動されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142001 機械のオペレータ が、遠隔診断による サポートを待ってい ます %1 %2 %3 %4	%1=有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス ユーザーが「サポート要求」を使用する場合,「ユーザー制御」モードで起動されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142002 機械のオペレータ が、遠隔診断による サポートを待ってい ます %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス ユーザーが「サポート要求」を使用する場合、「ユーザー制御」モードで起動されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
142003 機械のオペレータ が、遠隔診断による サポートを待ってい ます %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス ユーザーが「サポート要求」を使用する場合、「ユーザー制御」モードで起動されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142004 機械のオペレータ が、遠隔診断による サポートを待ってい ます %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス ユーザーが「サポート要求」を使用する場合、「ユーザー制御」モードで起動されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142005 機械は遠隔診断の準 備ができています %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス「PLC 制御」モードで起動されます。 <システム応答> •アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142006 機械は遠隔診断の準 備ができています %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス「PLC 制御」モードで起動されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142007 機械は遠隔診断の準 備ができています %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス「PLC 制御」モードで起動されます。 <システム応答> •アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142008 機械は遠隔診断の準 備ができています %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス「PLC 制御」モードで起動されます。 <システム応答> •アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142009 機械は遠隔診断の準 備ができています %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス「PLC 制御」モードで起動されます。 <システム応答> •アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142010 機械のオペレーター が、遠隔診断による サポートを待ってい ます %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス ユーザーがホストオブジェクトを選択してスタートする場合,「ユーザー制御」モードで起動されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部
142011 機械のオペレーター が、遠隔診断による サポートを待ってい ます %1 %2 %3 %4	%1 = 有効なモデムによるインターネット接続用 IP アドレス ユーザーが「サポート要求」を使用する場合、「ユーザー制御」モードで起動されます。 <システム応答> ・アラームの表示。	アラームへの確認応答。	内部

## 2.3 ドライブアラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300000 ハードウェアが見つ かりません: DCM ドライブバス ASIC	DCM(ドライブ 通信マスタ, ドライブ バスを制御する NCU モジュールの ASIC)がドライブ起動時に信号を送りません。840Dでは, ハードウェアの故障がこのエラーの原因と考えられます。(FM-NC については, MD 13010DRIVE_LOGIC_NR の設定が間違っている可能性もあります。) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 NCU モジュールを交換します。	電源を切って、入れ直してください。
300001 軸 %1 ドライブ %2 が異常です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブを起動すると、NCK-専用マシンデータ 13010DRIVE_LOGIC_NR の許容外設定が確認されました。MD では、既定の限界内で必要に応じてドライブ番号 0= "利用可能ドライブなし")。 15 以上の数字、または同じ数字を 2 度用いることはできません。MD 配 列は、例えば論理ドライブ番号 0がいったん選択されると、スペースでして構成されます。論理ドライブ番号 0がいったん選択されると、スペースでして構成されます。論理ドライブの MD に入力される必要があります。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD DRIVE_LOGIC_NR の 15 以上の数字、またはマシンの軸のインデックスの違いを確認します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300002 軸 %1 ドライブ %2 が 2 回割り当てられ ています	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>NCK MD 13010 DRIVE_LOGIC_NR</li> <li>のドライブ論理番号が複数回にわたって割り当てられています。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 MD 13010 DRIVE_LOGIC_NR の固有のドライブ論理番号を確認し、0 から15 の範囲の他の数字(0 は"利用可能ドライブなし"と対応し、MDの配列で複数用いられる唯一の数字です。)をドライブに割り当てます。	電源を切って、入れ直してください。
300003 軸%1ドライブ%2 モジュールタイプが 設定されたタイプ %3と異なっている ことが,見つかりま した	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = 不正確な モジュール タイプ バス初期化時に既定のドライブ コンポーネントのハードウェア構成がマシンデータ 13030 DRIVE_MODULE_TYPE[p] = (p ラック位置インデックス)の情報と一致しません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 13030 DRIVE_MODULE_TYPE を入力し、接続されたドライブ モジュールに一致させます。 MD 13010 DRIVE_LOGIC_NR を選択し、アラームメッセージで表示されたドライブ論理番号を検索します。 位置インデックスの数字+1 が関連するラック位置の数字となります。この位置に属する VDD モジュールは、同じ位置インデックスの MD13030 DRIVE_MODULE_TYPE の設定によって決定されます。入力値 1: 1- 軸モジュール、入力値 2:2- 軸モジュール。	電源を切って、入れ直してください。
300004 軸 %1 ドライブ %2 ドライブタイプ (SRAM/ARM) が設 定されたタイプ %3 と異なっていること が,見つかりました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = ドライブ タイプ コード 送りモジュールは、ドライブ論理番 号で決定されたラック位置に挿入されます。しかし、対応する NCK-専用 MD 13040 DRIVE_TYPE で、主軸が定義されています(または、逆の場合も同様です)。例:  <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 13010 DRIVE_LOGIC_NR を選択し、アラームメッセージで表示されたドライブ論理番号を検索します。位置インデックスの数字+1 が関連するラック位置の数字となります。この位置に属する FDD/MSD モジュールは、同じ位置インデックスのMD 13040 DRIVE_MODULE_TYPEの設定よって決定されます。 FDD: 識別子 1、MSD: 識別子 2。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300005 少なくとも1つのモジュールがドライブバスで設定されていないのが見つかりました	バス初期化で、少なくとも1つのドライブ番号が無いモジュールが検出されました。ドライブバスの全モジュールが正確に初期化されているはずです。全モジュールは、合わせてマシンデータで指定されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータを確認します; NCKMD 13000 DRIVE_IS_ACTIVE によって, 未使用で, バスに存在するドライブ を無効とすることができます。無効 ドライブには組み込み及び起動, ま たはドライブ データは必要ありません。	電源を切って、入れ直してください。
300006 少なくとも1つのモジュール設定(ドライブ番号 %1)ドライブバスに見つかりません	%1 = ドライブ番号 MD MD \$MN_DRIVE_LOGIC_NRで 指定されたドライブのすべてをドライブバスで検出することができません。 表示されたドライブ番号により、設定表示で関連モジュールを見つけることができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	下記のでは、	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300007 軸 %1 ドライブ %2 設定されていないかまたは無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 軸別マシンデータ 30110 CTRLOUT_MODULE_NR (速度指令値がどのドライブ モジュールで出力されるかを指定します)及び MD 30220ENC_MODULE_NR (位置制御のためにエンコーダパルスを出力するドライブ モジュールを指定します。)において、NCK MD 13010DRIVE_LOGIC_NR に存在しないドライブ論理番号があります。そしてマシンデータ 30240 ENC_TYPEと MD30130CTRLOUT_TYPE は "1"に設定されています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。軸別マシンデータ 30110 CTRLOUT_MODULE_NR 及び MD30220 ENC_MODULE_NR の指令値/現在値割り当て,及び NCK MD13010 DRIVE_LOGIC_NR のドライブ論理番号を確認し,これらを一致させます。	電源を切って、入れ直してください。
300008 軸 %1 ドライブ %2 測定回路 %3 がありません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = 検出回路番号 軸別 MD 30230 ENC_INPUT_NR[e] = E (e_エンコーダインデックス = エンコーダによって機能する位置制御, E エンコーダ番号 - ドライブモジュールにおけるエンコーダ接続器選択) において, エンコーダが接続されない箇所に選択されています。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。MD 30230 ENC_INPUT_NR[e] を使用するエンコーダ コネクタに従って構成するか、またはエンコーダ ケーブルを他のコネクタに接続します。使用するエンコーダが MD の入力と一致している場合、ドライブ モジュールのハードウェアに故障があります。モジュールを交換してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300009 軸 %1 ドライブ %2 エンコーダ %3 が設 定されたタイプと検 出されたタイプ (%4)とで異なって います	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = 検出回路番号 %4 = 検出回路タイプ ドライブ FBG の有効な当該モジュール現在値は、軸別マシンデータ 30240 EN_TYPE[e]=S(e エンコーダインデックス・このエンコーダによって機能する位置制御、S エンコーダ値・0 ハードウェアを使用しないシミュレーション軸、1 生のエンコーダ信号、2 方形波信号タイプ)によって指定された信号タイプを処理できません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 30240 ENC_TYPE[e] を 1 (0 は、現在値の表示のみ移動する純粋なシミュレーションによる軸のみ入力するようにします) に設定します。	電源を切って、入れ直してください。
300010 軸 %1 ドライブ %2NC 軸の割り当て なしで有効になって います	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブは有効ですが、どの NC 軸 (現在値、指令値)も使用できませ ん、またはアドレス呼び出しされません。 有効ドライブはすべて、指令値また は現在値について軸を割り当ててく ださい。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 設定データ、およびモータ及び位置エンコーダの指令値及び現在値の割り当てを確認します。ドライブ構成の MD: ・MD 13000:DRIVE_IS_ACTIVE ・MD 13010:DRIVE_LOGIC_NR ・MD13020: DRIVE_INVERTER_CODE ・MD 13030:DRIVE_MODULE_TYPE ・MD 13040:DRIVE_TYPE 指令値/現在値割り当ての MD: ・MD 30110:CRTOUT_MODULE_NR ・MD 30130:CRTOUT_TYPE ・MD 30220:ENC_MODULE_NR ・MD 30230:ENC_INPUT_NR ・MD 30240:ENC_TYPE このドライブのチャネルで NC 軸を最初に明らかにしておく必要がある場合もあります。(MD 20070AXCONF_MACHAX_USED = K. [K チャネル軸番号])	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300011 軸 %1 ドライブ %2 主軸のハードウェア の バージョンが サ ポートされていません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 旧型の主軸パワー部(186-HSA など)がドライブ バスに接続されています。 これらの主軸ドライブは 840DI ではサポートされません。 起動が中断しています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 DSP 主軸モジュールを注文し、取り付けます。	電源を切って、入れ直してください。
300012 軸 %1 ドライブ %2 コントロールモジュ ールのハードウェア バージョンがサポー トされていません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブ バスに「旧型の」コントロール モジュールのドライブ モジュールがあります。これらのモジュールは 810D ではサポートされません。起動が中断しています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準,または性能を管理したモジュールを注文し,「旧型」モジュールと 交換します。	電源を切って、入れ直してください。
300020 ドライブ %1 が診断 のため取り外されま した	%1 = ドライブ番号 このアラームはドライブバス構成が 一時的に変更されたことを表しています。ドライブが構成されたとき MD13030 \$MN_DRIVE_MODULE_TYPE が 0 になっていると,このアラームが発生します。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・一般的操作(全てバス構成): ドライブモジュールを再度バスに接続し、適切な形式をMD13030\$MN_DRIVE_MODULE_TYPEに入力してください。</li> <li>・一般的操作(モジュールは取り外されたまま): 設定画面でモジュールを取り外してください。入力/出力への全ての接続を取り外してください。MD30110 \$MA_CTRLOUT_MODULE_NRMD30130\$MA_CTRLOUT_TYPEMD30220\$MA_ENC_MODULE_NRMD30240\$MA_ENC_TYPEMD11342</li> <li>\$MA_ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300100 ドライブ停電	一つまたは複数 (すべて) のドライブモジュールの電源が現在は使用できなくなっています。 (書き込み/読取りアクセスのタイムアウトを電源の故障と誤って解釈する場合が非常に多く見られます。テストは、サイクリックモードのみ実行されますが、システム起動時には実行されません。) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	システムの電源を切って、入れ直してください。ドライブが再起動します。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300101 ドライブが見つかり ません	このアラームは、ドライブに通電されていないにもかかわらず、NCが稼働している場合に表示されます。 このメッセージは、ドライブ モジュールに信号が送られていない場合のみ表示されます。(論理上、バス エラーによって第1モジュールとの接続が妨げられている可能性もあります) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	1)NCU は電源が供給され、そのいき ドライブはまだ電源の供給がない。 ・可能であれば、NCU と同時にドライブに電源を ON してくだ電源の ON してくだ電源を ON してくだ電源の ON されたが、第1モジュールルの は高がしているがは、からのできない。かがはいるがは、できない。かがは、できない。かがは、できない。からない。からない。からない。からない。からない。からない。からない。から	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートレてくだ 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300200 ドライブバスハード ウエアエラーです	ドライブに故障があります。以下の原因が考えられます: ・バスターミネータが欠落しています。 ・ドライブバスがいくつかの地点で物理的に中断しています。 ・その他のハードウェアが故障しています。 バス全体に行き渡り、最後のラックの位置(バスターミネータ)からNCKに戻るチェックラインにテストが実行されます。 注意:このメッセージが表示されている最中エラーは初期化のとき場合のよいである。 ときないであると思われます。この場合には、ドライブは正常に機能するものと思われます。 とシステム応答 ・NCフォローアップ 準備未完。 ・NCフォローアップ 準備未完。 ・外Cスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ・バスターミネータを確認します。 ・ドライブ バスとドライブ モジュールのプラグの接続を確認します。 ・他のハード故障。 上記の対処方法によって起動が改善されない場合には、当社まで連絡してください。	電源を切って、入れ直してください。
300201 軸 %1 ドライブ %2 バスアクセス中にタ イムアウトが発生し ましたロケーション %3	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = エラーロケーション 初期化の段階またはサイクル運転におけるドライブドレスの読取りサイクルが監視時間(約1ms)以内に終了しませんでした(タイムアウトエラー)。 一つ以上のドライブモジュールの電源の故障に関連してエラーが発生する可能性があります。へいます。(ASIC,バス、ドライブモジュール) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC アラーム停止。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・モードグループ準備未完,単一軸でも有効。 ・NC スタート無効。 ・チャネル内の軸のレファレンス点を再設定してス信号の設定。 ・インタフェース信号の設定。	関係部門の責任者に通知してください。電源の故障に関連してアラームが発生した場合、この故障の原因を取り除く必要があります。あるいは、当社まで連絡してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300202 軸 %1 ドライブ %2 CRC エラー ロケー ション %3	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = エラーロケーション 相互確認 (CRC)によって、書き込み /読取りサイクルのアクセスエラー が検出されました。 バスアクセスはすべてプロセッサに よって直接制御されない理なデきされて、必要なアドレスのでなく、した。 ないまされるばかりでなく、レスがみ を認されるがありですが、表別ないます。 一つが降かりでがありがですが、でならいなが、でならいでならいでならいでならいでならいでならいでならいでならいでならいでならい	関係部門の責任者に通知してください。電源の故障に関連してアラームが発生した場合、この故障の原因を取り除く必要があります。あるいは、当社まで連絡してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300300 軸 %1 ドライブ %2 ブートエラー, エラ - コード %3	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = エラーコード 当該ドライブの速度上昇の間にエラーが発生した。(例:ドライブ信 号タイムアウト) エラーコードの意味: ・0 ~ 5:表示状態はドライブからの確認応答待ち中のタイムアウトが高い。(おそらくモジュール故障です。) 安全機能特例:少なくとも1軸のマシンデータ \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLEがゼロでない場合,エラーコード5のアラーム発生はPLC_RUNNINGUP_TIMEOUT後のPLCがサイクリック運転を起動できなかったことを意味します。ドライブで関のデータ転送がモニタされるために、ドライブとPLCの同期が必要です。 <システム応答> ・モードグルーアップ 準備未完。・NCフォローアップ 準備未完。・NCフォローアップ でフェース信号の設定。・アラームの表示。・NCアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 システムの再起動が可能です。エラーの正確な原因を検出するには開発チームの協力が必要です。その際、当該ステータスコードが必要となります。 (当社まで連絡してください。)	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300400 軸 %1 ドライブ %2 システムエラー, エ ラーコード %3, %4	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = エラーコード 1 %4 = エラーコード 2 内部ソフトウェア エラー,または重大なエラーサポットのリェア エラー,または重力のリカーをですすする。 カリカーのといる。 カリカーのといるが、のでは、カーの計算時間の割当では MD 10140\$MN_TIME_LIMIT_NETTO_DR IVE_TASK によって大きくしている。 は、前の限界が上限までもおい。は、おりからには、追加で MD 10150 \$MN_PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_R ATIO = 1を設定できます。 MD 10150の設定を下げることで、非サイクル時間の準備の時間によって対象のようでは、カールがあります。 MD 10150の設定を下げることで、非サイクル時間の準備の時間によって対象合があります。 メシステム応答 ・NC フォローアップモードに切り替え、・アタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 システムの再起動が可能です。エラーの正確な原因を検出するには開発 チームの協力が必要です。その際, 当該エラーコードが必要となります。 (当社まで連絡してください。)	電源を切って、入れ直してください。

## 2.3 ドライブアラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300401 ドライブタイプ %1, ブロック %2 用ソフ トウェアがないか, 欠陥有り	%1 = ドライブ タイプ %2 = ブロック番号 このドライブ タイプのソフトウェア が存在しない,または複数のエラー があります。 ドライブ タイプ 1 = VSA (MD DRIVE_TYPE と同じ) 2 = HSA 3 = SLM 4 = HYD 5 = ANA ブロック番号 1 = ドライブ ソフトウェア (コード) 2 = データ記述 (ACC ファイル) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 データ キャリアを確認し、必要に応じて交換します。	リセットキーで全を ヤネルのアラー 解除します。 パートプログラムを 解スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300402	%1=エラーコード1	エラー内容を書き留め、当社に連絡	電源を切って、入れ
300402 ドライブインタフェ ースのシステムエラ ーエラーコード %1, %2	%1=エラーコード1 %2=エラーコード2 内部ソフトウェアエラー、または重大なエラー状態ですが、ハードウェア・ロットウェア・ロットではですが、可能性があります。一般に、トラブルシュートによって実施です。エラーとは、ドラーンがはのからにの計算時間の計算時間がありませでは、アの計算時間がでから、とこの限界が上限までれない場合には、追加でMD 10150 MN_PREP_DRIVE_TASK_CYCLE_R ATIO=1が自動的に設定できます。MD 10150の設定を下げることで、非サイクリックはあります。そのですることがあります。そのですることがあります。そのですることがあります。そのでするによってする場合でできます。から、アラームの表示。・NC スタート無効。・インタフェステームの表示。・アラームの表示をは、またはは、カートにはいりをなるのは、カートにはいりがあります。	エラー内容を書き留め、当社に連絡してください。	電源を切って、入れ直してください。
300403	• NC アラーム停止。	<b>間</b> 反効用の妻 <b>バ</b> 孝に落知してノギキ	リカットも、スクエ
軸 %1 ドライブ %2 ソフトウェアとマシンデータの間で ド ライブのバージョン 番号が合っていません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブ ソフトウェア (FDD/MSD) のバージョンとドライブ マシンデー タのバージョンの数字は一致してい なければなりません。異なるバージョンのソフトウェアの MD ファイル は互換性がありません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブ ソフトウェアを交換したら、必ずドライブを組み込んで、再起動するようにしてください。旧バージョンで保存されている MD ファイルは使用することができません。旧バージョンのデータは、インストール及び起動ツールで保存することができます。これによって、また使用することが可能となります。	リセットキーで全チャネルのアラー 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300404 軸 %1 ドライブ %2 マシンデータファイ ルが合っていないド ライブ番号を含んで います	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブでロードされているドライ ブ MD ファイルのドライブ番号が一 致していません。 <システム応答> ・モードグループ 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	特定のドライブ番号のドライブ データのファイルは,他のドライブにコピーしてはいけません。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300405 軸 %1 ドライブ %2 不明なドライブアラ ーム, コード %3	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = サービス番号 ドライブの信号によるサービス番号 が NCK で実行されません。アラーム 番号が割り当てられません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブを再初期化します。 エラーの正確な原因を検出するには 開発チームの協力が必要です。その際、当該エラーコードが必要となり ます。(当社のサービス部門まで連絡 してください)。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300406 追加情報非環式コミュニケーション中の問題, 基本アドレス%1用, 追加情報%2,%3,%4	問題は論理基本アドレス付きの非サイクリック通信中に発生しました。 付加情報は問題発生位置を表しています。 <システム応答> ・アラームの表示。 ・ワーニング表示。	関係部門の責任者に通知してください。 アラームはENABLE_ALARM_MASK ビット 1 == 0 で抑制できます。	Message Clear (また は Alarm Cancel) キ ーまたは NC スター トでアラームを解除 してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300410 軸 %1 ドライブ %2 データファイルを格納できません (%3,%4)	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = エラーコード 1 %4 = エラーコード 2 計測機能の結果などの、データブロックのファイルシステムへの保存に失敗しました。 エラーコード 1 == 291: エラーが ACC 情報の準備中に発生しました。 ドライブに準備された基本情報がエラーを含むか、認識できないフォーマットです。 エラーコード 1 == 292 ACC 情報の準備中にメモリ格納がありました。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	・関係部門の責任者に通知してください。 ・ファイルシステムのスペースを広げます。通常、NC プログラム 2 つを削除するか、または 4 - 8 キロバイトのメモリをフリーにすれば十分です。これらの対処で効果が見られない場合、ディレクトリ毎のファイルンシステムそのもののサイズを大きくするか、またはファイルシステムそのもののサイズを大きくする必要があります。・データをすべて保存します。・マシンデータの設定を変更します 18820_MM_NUM_FILES_IN_FILES YSTEM 18350_MM_USER_FILE_MEM_MI NIMUM さらに、必要に応じて 18270_MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR 18310_MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR 18310_MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR 18310_MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR 18310_MM_NUM_DIR_IN_FILESY STEM ・電源を入れます。 ・保存データを再ロードします。エラーコード 1 == 291: ドライブソフトウエアを交換して、適当な ACC 情報付きの版数を使用してください。エラーコード 1 == 292 ドライブソフトウエアを交換して、版数の違いが少ないドライブソフトウエアを使用してください。	リセットキーです。 リセンを解除しずラムを パートして カートして カートして カートして さい。
300411 軸 %1 ドライブ %2 データファイルを読 み出しできません (%3, %4)	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = エラー コード 1 %4 = エラー コード 2 ドライブ ブート ファイルなどの, ファイル システムからのデータ ブロック読み取りに失敗しました。データブロックまたはファイル システムが壊れています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	電源投入のとき、例えばドライブブートファイルをアクセス中にエラーが発生した場合、ブートファイルをすべて削除し、バックアップコピーから制御部にロードします。	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300412 データファイルを格納できません (%1,%2)	%1 = エラー コード 1 %2 = エラー コード 2 計測機能の結果などの、データ ブロックのファイル システムへの保存に 失敗しました。 〈システム応答〉 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ファイルシステムのスペースを広げます。通常、NC プログラム 2 つを削除するか、または 4 - 8 キロバイトのメモリをフリーにすれば十分です。これらの対処で効果が見られない場合、ディレクトリ毎のファイルシステムそのもののサイズを大きくする必要があります。必要なプロセスは以下のとおりです: ・データをすべて保存します。・マシンデータの設定を変更します。18820 MM_NUM_FILES_PER_DIR 18320 MM_NU 「18320 MM_NU 「18350 MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM さらに、必要に応じて18270 MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR 18310 MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR 18310 MM_NUM_DIR_IN_FILESY STEM ・電源を入れます。・保存データを再ロードします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300413 データファイルを読 めません (%1, %2)	%1 = エラー コード 1 %2 = エラー コード 2 ドライブ ブート ファイルなどの,ファイル システムからのデータ ブロック読み取りに失敗しました。データブロックまたはファイル システムが壊れています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。	電源投入のとき、例えばドライブ ブート ファイルをアクセス中にエラーが発生した場合、ブート ファイルをすべて削除し、バックアップ コピーから制御部にロードします。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300423 トレース結果を読み 出せませんでした (%1)	%1=エラーコード 計測結果の読み取りに失敗しました: エラーコード=4:テスト結果用の十 分なスペースがありません。 エラーコード=16:計測が終了してい ません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	計測を繰り返します。必要に応じて計測時間を変更します。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300500 軸 %1 ドライブ %2 システムエラードラ イブ, エラーコード %3, %4	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = エラーコード 1 %4 = エラーコード 2 ドライブがシステムエラーの信号を送りました。 安全機能: 要求:関連サイクルで FDD: ジェネレータ停止 (ストップ B と対応) MSD: パルスとサーボ無効 (ストップ B と対応) ドライブ プロセッサの計算時間が,追加情報で示されたサイクルにはます。エラー番号 03: 追加情報:40 CNC の監視サイクルが少なすぎます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC リセット (電源を入れます) 安全機能: 関連サイクルまたは電流,速度,位置制御サイクルのようなカスケードサイクルを増やします。または不必要な機能を減らします。 エラーの正確な原因を検出するには開発チームの協力が必要となります。(当社のサービス部門まで連絡してください)。	電源を切って、入れ直してください。
300501 軸 %1 ドライブ %2 最大電流モニタ中	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 (1) 実電流計測中に重大エラーが発生しました。 (2) ロータの位置確認の制御中に最大電流限界値が超過しました(FDDのみ)。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300502 軸 %1 ドライブ %2 相電流 R をモニタ中	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   相電流 R が,最大電源電流 MD1107:   \$MD_INVERTER_MAX_CURRENT   (トランジスタ限界電流) の 1.05 倍の   値以上です。   <システム応答 >   ・モードグループ準備未完。   ・NC フォロー アップ モードに切り替え。   ・チャネル準備未完。   ・NC スタート無効。   ・インタフェース信号の設定。   ・アラームの表示。   ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。  • MD 1107:  \$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (トランジスタ限界電流)の最大電源電流を確認します。  • モータデータ (モータコード)を確認します。  • モータにグランドと巻き線不良があります。  • 制御器データを確認します。  • 電源及びモータターミナル (モータ保護を含む)を確認します。  • 実際の電流計測のエラー(必要に応じて,611D電源または制御器モジュールを交換します)。	電源を切って、入れ直してください。
300503 軸 %1 ドライブ %2 相電流 S をモニタ中	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 相電流 S が,最大電源電流 MD1107: \$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (トランジスタ限界電流) の 1.05 倍の値以上です。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。  ・MD 1107:	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300504 軸 %1 ドライブ %2 モータトランスデュ ーサエラーです	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 信号エラーが発生したか、またはモータ エンコーダの信号レベルが小さすぎます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・エンコーダライン、フローダライン、及びドライでを確認します。 ・垂下から、生命を確認しまるでは、一手では、一手では、一手では、一手では、一手では、一手では、一手では、一手	電源を切って、入れ直してください。

アラーム		 説明		対処	プログラム継続
300505	%1 = NC 軸音	番号		• エンコーダ,	電源を切って,
軸%1 ドライブ	%2 = ドライ	ブ番号	エンコーダラ	入れ直してくだ	
%2 アブソリ	%3 = 詳細工			イン,及びド ライブ モータ	さい。
ュートエンコ ーダの測定回	・インクレ	エンコーダ (ERN 1387)		と 611D モジュ	
路エラー、コ		タ トラック(C/D トラック)の断線>	が監視されていま	ール間の接続	
ード %3	す。 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	ンコーダ (EQN 1325)		部を確認しま	
		ダハードウェア及び EnDat インタフ	ェースの監視	す。 • 垂下ケーブル	
		ンコーダのエラー コード MD 1023:	in the little	の移動などに	
		C_ABS_DIAGNOSIS_MOTOR(絶対化	立置エンコーダの	よる一時的な 断線(接触不	
		たは別置きエンコーダの MD 1033:	· 外卦/上里- \	良)を確認し	
	_	C_ABS_DIAGNOSIS_DIRECT(別置き 断): による正確な診断。	2 杷刈仏直エノコ	ます。	
	ビット番号	内容	備考	<ul><li>・必要に応じて,</li><li>モータ ケーブ</li></ul>	
	ビット0	照明の故障		ルを交換しま	
	ビット1	信号振幅が小さすぎる		す。 • 不正確な ケー	
	ビット2	コード接続エラー		ブルタイプ。	
	ビット3	過電圧		• 閉ループ制御 モジュール故	
	ビット4	低電圧		障、または	
	ビット5	過電流		EnDat インタ フェースに不	
	ビット6	バッテリの交換が必要		適合な制御器	
	ビット7	CRC エラー (評価ビット 13) 以 下を参照してください	SW 4.2 及び SW 4.2 以上の同期リ	ハードウェア。 (EPROM 付き	
		T E S M O C ( /CC )	ニアモータ	の閉ループコ ントロール モ	
	ビット8	エンコーダが使用不可	SW 4.2 及び SW	ジュールなど)	
		インクレエンコーダへの絶対値エ ンコーダの割り当てができません	4.2 以上の同期リ ニア モータ		
	ビット9	ERN1387 エンコーダの C/D トラッ			
		クが不正確(以下を参照),また は EQN エンコーダの接続			
	ビット10	ログのキャンセルが不可			
	ビット11	データ ケーブルで SS1 レベル検出			
	ビット12	測定値読み取り中に TIMEOUT			
	ビット13	CRC エラー			
	ビット14	直接測定信号の不正 IPU サブモジュール	611D 拡張のみ		
	ビット15	エンコーダの故障			
	<ul><li>ビット7及びビット13のCRCエラー ビット7 ビット13 内容</li></ul>				
	0	1 SIDA-SIC からの CRC			
	1	0 コントロールチェック			
	1	1 インクレエンコーダに ーダの補正エラー	よる杷对個エンコ		
	l			l .	1

アラーム	説明	対処	プログラム継続
	・ビット 12 と 15: ゼロレベルモニタ SSI		
	・ビット 14 と 15: アイドルレベルモニタ SSI		
	・ビット9の注意		
	設定不良(例えば EQN MD 1011 以外:		
	\$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG(現在値計測 IM の設定)また		
	は MD 1030: \$MD_ACTUAL_VALUECONFIG_DIRECT(現在値計		
	測 IMの設定)など)		
	•または旧ハードウェア(EQN に不適合)		
	<ul><li>または、エンコーダが接続されていない</li></ul>		
	・または、エンコーダ ケーブル不良(EQN 代用の ERN)		
	<システム応答>		
	•モードグループ準備未完。		
	•NC フォロー アップ モードに切り替え。		
	• チャネル準備未完。		
	・NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		
	•NC アラーム停止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300506 軸 %1 ドライブ %2NC が動作してい ません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 サーボオンの場合,各位置制御サイクル内で、動作監視信号が NC によって必ずアップデートされます。エラートされません。原因: a) NC はアラームに応じて動作監視信号をアップデートしません。(611Dアラームなど) b) ドライブバスによる通信の間に故障が発生した。c) ドライブバスによる通信の間に故障が発生した。c) ドライブです。d) NC 故障です。e) マシンデータ MD 10082 の値: MN_CTRLOUT_LEAD_TIME (指令値転送時間のシフト)が大きすぎる。f) MD 1003 \$MD_STS_CONFIGが不正です。(たとえばゼロ)このアラームは MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY (チャネル準備未完)で再指令することができます。 <システム応答> ・モードグルーアップモードに切り替え。・アラームにアラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 a) 動作監視異常が連鎖故障かどうか決定します。 以下の例によって連鎖故障が発生します: n-軸設定による x 軸からの故障/アラーム。このエラーが発生する場合、故障/アラームが x 軸のみ発生しきがすべての n- 軸に出力されます。 ⇒ x 軸のエラー対処⇒他の軸の寿命と関連なし b) ケーブルを確認し、対処方法を実行します (シールドまたはアース接続を確認します) c) 制御器モジュールを交換します d)NC 診断ガイドを参照し、必要に応じて NC ハードウェアを交換します。 e) マシンデータ MD10083: \$MN_CTRLOUT_LEAD_TIME_MAX(最大指令値転送時間シフト)と一緒に、マシンデータ MD10082: \$MN_CTRLOUT_LEAD_TIME (指令値転送時間シフト)の正確な値を設定します。 f)MD 1003 \$MD_STS_CONFIG.を確認します。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300507 軸 %1 ドライブ %2 ロータ位置同期エラー	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 現在のロータ位置 (C/D トラック) とより精密な同期によって指令された新しいロータ位置間に,電気的に 45°以上の差違があります。 故障が,エンコーダまたは原点パルス信号で発生している可能性があります。 アラームは,MDALARM_REACTION_CHAN_NOR EADY (チャネル準備未完)で再指令することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・当社指定のエンコーダケーブル(高レベルの遮蔽)を使用します。</li> <li>・エンコーダ,エンコーダケーブル及び遮蔽接続の損傷を確認します。</li> <li>・制御器モジュールの(上面締めネジ)前面のシールドの接続を確認します。</li> <li>・コントロールモジュールを交換します。</li> <li>・MD 1016\$MD_COMMUTATION_ANGLE_OFFSET(整流角)を確認します。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。
300508 軸 %1 ドライブ %2 モータ測定システムの 0 マークモニタ中	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 エラーは、原点パルスの通過の際に、余り (16/10) までカウントされたエンコーダ パルス数によって検出されます。インクリメントが無くなるか、追加されました。アラームは、MDALARM_REACTION_CHAN_NOR EADY (チャネル準備未完)で再指令することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・当社指定のエンコーダケーブル(高レベルの遮蔽)を使用します。 ・エンコーダ,エンコーダケーブル及び遮蔽接続の損傷を確認します。 ・制御器モジュールの(上面締めネジ)前面のシールドの接続を確認します。 ・ギアホイールについては,ギアホイールとセンサ間の距離を確認します。 ・エンコーダ,エンコーダケーブルを交換します。 ・BERO近接スイッチを使用するは監視されません。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300509 軸 %1 ドライブ %2 コンバータ周波数を超えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 モータは、最大コンバータ周波数 fmax を超過しています(以下を参 照)。 コンバータ周波数 = 速度*モータの 極数 最大コンバータ周波数: ・FSD:fmax = 1.12*最小 (1.2*MD 1400. MD1147)* MD1112 / 60 ・MSD:fmax = 1.12*最小 (MD 1146. MD1147)*極数 / 60 ・極数 = モータ定格周波数 (MD 1134) の整数成分*60 / モータ定格速度 (MD 1400) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。	電源を切って、入れ直してください。
300510 軸 %1 ドライブ %2 入手した現電流値の バランスエラー	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 実際の電流値が、電流ゼロの平衡を とる間に最大許容限界を超過しました(全パルス無効にて実施)。 例えば、同期モータが少量の中間回 路電圧で回転し、中間回路のダイオードクランプを通って電流が流れて います。 <システム応答> •NC 準備未完。 •NC フォローアップモードに切り替え。 •チャネル準備未完。 •NC スタート無効。 •インタフェース信号の設定。 •アラームの表示。 •NC アラーム停止。	<ul> <li>・実際の電流計測のエラー(必要に応じて、611D電源または制御器モジュールを交換します)。</li> <li>・不正確な電源モジュール(1/2 軸)。</li> <li>・コントローラモジュールと電源間の接続を確認してください。</li> <li>・固定ねじとコントローラモジュール間の接続を確認してください。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300511 軸 %1 ドライブ %2 測定機能アクティブ	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号 計測機能(周波数応答計測)が運転操作(電源起動動作)の切り替え中に動作したなど(電源起動動作)。 計測機能の間違った起動が内部で発生した可能性があります。</li> <li>&lt;システム応答&gt; <ul> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul> </li> </ul>	<ul><li>・計測機能を停止します。</li><li>・NCK をリセットします。</li></ul>	電源を切って、入れ直してください。
300512 軸 %1 ドライブ %2 直接フイードバック が認識されました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 電源投入時に現在のロータ位置と位置情報が比較されます。そして 45°を超えた偏差が検出されました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>偏差は部分的なエンコーダ不良, エンコーダエラーまたはエンコー ダ組立の緩みを示しています。 それに従って調べてください。 制御不能な動作の危険があるため, 運転はエラー修正後のみ,再開してください。</li> <li>NCK リセットしてください。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。
300513 %1 軸 ドライブ %2 アース不良が検出さ れました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ファームウエアがアース不良を検出しました。 計測された相電流が MD1167 \$MD_CURRENT_GROUND_IDENT,または、アース不良検出中の最大許容動作 MD1168 \$MD_MAX_TURN_MOTORIDENT より大きい。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	電源ケーブルまたはモータのアース 不良です。 少なくとも1つの相電流がアース不 良検出中に限界値 MD1167 \$MD_CURRENT_GROUND_IDENT または MD1168 \$MD_MAX_TURN_MOTORIDENT を 超えています。 詳細情報はマシンデータ診断 MD1169 \$MD_DIAG_MOTORIDENT にあります。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300515 軸 %1 ドライブ %2 電源部のヒートシン ク温度を超えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 電源の温度は、ヒートシンクの温度 スイッチから得ています。ヒートシンクの温度が上昇してから 20 秒後、ドライブ シャットダウンが直ちに開始され、電源の損傷を防止します(再生の停止)。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 以下の手段によって、ドライブモジュールの換気を改善します。 ・切り替えキャビネットに入る空気の量を多くします。必要に応じてがます。 ・工作物プログラミングの変更による高速を避けます。 ・工作物シーケンスの過度な加速及び減速を避けます。 ・不正確なモータ/電源寸法。 ・過度な周囲温度(プランニングガイドを参照)。 ・設置高さの超過(プランニングガイドを参照)。 ・過度なパルス周波数(プランニングガイドを参照)。 ・過度なパルス周波数(プランニングガイドを参照)。 ・でジュールの欠陥。 ・ファンの故障。 ・電源の下部と上部の最小許容値を遵守してください。	電源を切って、入れ直してください。
300603 軸 %1 ドライブ %2 DC リンク電圧が高 すぎます	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>現在の</li> <li>MD1701:\$MD_LINK_VOLTAGE のDC リンク電圧がMD1163:\$MD_LINK_VOLTAGE_MAXを超えています。そして、MD1165:\$MD_DYN_MANAG_ENABLE が有効です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・モードグループ準備未完。</li> <li>・NC フォロー アップ モードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	下記のドライブマシンデータ値を大きくしてください。  • MD 1163:  \$MD_LINK_VOLTAGE_MAX または無効にしてください。  • MD 1165:  \$MD_DYN_MANAG_ENABLE	リセットキーを押し アラームを解除し アラームを解除し アラームを解除し アラートプログラムで アカートしてく で で で で で で で で の の の の の の の の の の の の の

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300604 軸 %1 ドライブ %2 モータ計測システム が調整されていません	************************************	1FN3 リニアモータ: U_R 相の EMF に対するロータ位置オフセットを計測し、それを整流角オフセットとして MD1016\$MD_COMMUTATION_ANG LE_OFFSET に加えてください。そして、MD1017 \$STARTUP_ASSISTANCE に"-1"を設定することにより Endat エンコーダのシリアル番号を記憶してください。その後、ブートファイルを格納して、NCK リセットを実行してください。その他: MD1016 内の整流角オフセットを決定するために MD1017=1 によってロータ位置確認を起動してください。エラーに応答したあと、確認が実行されます。	リセットキーを押して、このモードグループの全チャネルでアラームを解除します。 パートプログラムを再スタートしてください。
300605 軸 %1 ドライブ %2 モータの変更が有効 ではありません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 設定されていないモータデータレコードへ切換えようとしました。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	選択されたモータデータレコードを 設定するか,別のモータへ切換えて ください。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300606 軸 %1 ドライブ %2 フロー制御が停止してます	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 最大電流にもかかわらず、指定した磁束指令値が得られません。 原因: ・モータ データ不良(交換回路ダイアグラム データ) ・モータ データとモータ接続タイプ(スター/デルタ)が一致しない・モータ データの明らかな誤りのためにモータが不安定です。 ・電流限界が低すぎる(0.9 * MD1238 * MD 1103 < MD 1136) ・電源が小さすぎます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 原因に対する対処 ・MD 1238: \$MD_CURRENT_LIMIT(電流制限) ・MD 1103: \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRE NT(モータ公称電流) ・MD 1136: \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURREN T(モータ無負荷電流) ・より大きな電源を使用してください。	リセットキードグル アラームを解除し アラームを解除し アラームがで アラートしてく ボースタートしてく で で で の の の の の の の の の の の の の

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300607 軸 %1 ドライブ %2 電流制御停止	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 最大電圧にもかかわらず、指定した 指令値がモータに与えられません。 理由:モータが接続されていない、ま たは欠相。 アラームは、 MDALARM_REACTION_CHAN_NOR EADY (チャネル準備未完)で再指 令することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	・モータコンバータ接続(欠相)を確認します ・モータ保護を確認します・利用可能な DC リンク電圧か? ・DC リンク接続を確認します(ネジが確実に締まっていることを確認します) ・コントローラモジュールと電源間の接続を確認してください。 ・固定ねじとコントローラモジュール間の接続を確認してください。 ・固定ねびおオフを切り替え、リセットします。)・制御器モジュールを交換します。・モータを交換します。	リセットキーを押し リセットの全チャネル この全チャネルし アラームを解除し アラート プログラム アログラスく ボースター い。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300608	%1 = NC 軸番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーを押し
軸 %1, ドライブ %2 速度制御が停止	%2 = ドライブ番号   速度コントローラ出力は、限界時間   以上実行されています (MD	・モータの動作ができません。オーバーロードまたは場合。なからい。 ・モータの動作ができました。オーバーロードまたは場合。なけれていまできるり、値にで許ってでででできまり、値にでいます。 ・モータがアースに接続されています。・モータがアースに接続を確認したいます。(欠相、ロータリーのが経過します。(欠相、ロータがの緩み、カーダののにより、ルーダののにはない。・エンコーダののといったが、カーシーのでではない。・エンコーダののといった。(では、カーダが、カージが、カージが、カージが、カージが、カージが、カージが、カージが、カージ	って、 で、 で、 で、 で、 で、 で、 で、 で、 で、 で

アラーム	説明	対処	プログラム継続
		リニアモータ: ・現在値が反対になっていないか確認します。 ・必要なら、最大モータ電流 MD 1105MD_MOTOR_MAX_CURRENT _REDUCTION の減少または増加を確認します。 ・モータケーブル接続を確認します。 ・並列回路で正しく配線されたモータですか?そしてそれらの内部接続は正しいですか。?	
300609 軸 %1 ドライブ %2 エンコーダのカットオフ周波数を超えました	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>実際の速度の値がエンコーダ限界周波数を超えています fg,max = 650kHzfg = nist × MD 1005</li> <li>〈システム応答〉</li> <li>・モードグループ準備未完。</li> <li>・NC フォロー アップ モードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 ・不良エンコーダが使用されている可能性があります。 ・エンコーダ パルス数が MD 1005:\$MD_ENC_RESOL_MOTOR (モータエンコーダのエンコーダ分解能)の設定と一致していますか? ・モータ エンコーダ ケーブルが正確に接続されていますか? ・モータ エンコーダ ケーブルシールドがきちんと設置されていますか? ・モータを交換します。(エンコーダに欠陥があります。) ・エンコーダの緩み,ケーブル破損に対するエンコーダ,エンコーダケーブルおよびシールド接続を確認します。 ・エンコーダを交換します。 ・611D コントロールモジュールを交換します。	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300610 軸 %1 ドライブ %2 ロータ位置識別に失敗	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 P1075=1 (サチュレーション基準の運転の場合: 有効なサチュレーション効果がなかっため、ロータ電流)によって決定されませんでした。詳細な診断はパラメータ P1734 を参照してください。 P1075=3 (移動基準の運転)の場合:電力増加が小さすぎます。最大許容時間を超過しました。正確なロータ位置がわかりません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 P1075=1 の場合: ・P1019 で電流を大きくしてください。 ・電機子インダクタン大きくしてください。 ・電機子インダクタン大きくしてください。 ・電機とい。 ・モータがののはででででででででででででででででででででででででででででででででででで	リカムを押し、

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300611 軸 %1 ドライブ %2: ロータ位置決め中の 動作違反	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 計測の間に、MD 1020: \$MD_MAX_TURN_ROTORPOS_IDEN T (ロータ位置確認の最大回転数) に 設定された許容値以上でモータが回 転しました。その回転は、回転中の モータの切り換え、あるいはモータ 自身の位置確認により引き起こされ る場合があります。 アラームは、MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で再指令す ることができます。 くシステム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>関係部門の責任者に通知してください。</li> <li>・回転の原因がモータの位置確認の場合,及びエラーが繰り返し発生する場合には、MD1019:\$MD_CURRENT_ROTORP OS_IDENT (ロータ位置確認電流)を下げるか、またはMD1020:\$MD_MAX_TURN_ROTO RPOS_IDENT (最大ロータ位置確認最大回転数)を上げます。</li> <li>・インダクタンスによるロータ位置確認:位置確認中にモータを減速してください。</li> <li>・移動によるロータ位置確認:負荷質量係数/負荷イナーシャモーメントMD1076: \$MD_FACTOR_MASS/\$MD_FACTOR_INERTIAを確認してください。そして必要なら大きくしてください。</li> </ul>	リセットキードグル て,この全チャネルで ープのムを解除 ープームを解除 カートプログラムを 再さい。
300612 軸 %1 ドライブ %2 ロータ位置決め中の 電流が不正	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>SW4 及び SW4 以上のアラーム (1) ロータ位置確認が有効の場合,電流は &gt;=1.2*1.05*INVERTER_MAX_CU RRENT(MD1107)です。</li> <li>(2) ロータ位置定義が有効の場合,電流は &gt;=MOTOR_MAX_CURRENT(MD1104)です。</li> <li>&lt;システム応答&gt; ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 ロータ位置確認を有効にして MD1019を確認し、必要に応じて設定を下げます。	リセットキーを押し て,この全チャネトー ープの全チャネトー アラームを解除 す。 パートプログラム 再スタートして さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300613 軸 %1 ドライブ %2 最大許容モータ温度をこえました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 モータ 温度(温度センサ KTY 84 で 計測し、モータ エンコーダ ケーブル によってモジュールに転送)が MD1607:\$MD_MOTOR_TEMP_SUTD OWN_LIMIT(モータ温度限界)で指 定された温度限界を超過しています。 アラームは、MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY(チャネル準備未完)で再指令す ることができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・モータの過負荷。 ・モータ データを確認します。 ・不正確なモータ データが原因で、マシンの電流が高すぎる可能性があります。 ・温度センサを確認します(第2センサ, MSD 付きの場合あり)。 ・モータ エンコーダ ケーブルを確認します。 ・モータ エンコーダの欠陥です。 ・モータ ファンを確認します。 ・加速を確認します。 ・ 必要に応じて、さらに高性能のモータを使用します。 ・ モータを使用します。 ・ モータをきき線の不良です。 ・ 611D コントロール モジュールの欠陥。 ・ MD1230: \$MD_TORQUE_LIMIT(第1電力限界),MD1235:POWER_LIMIT(第1電力限界)設定が高すぎます。	リセットを押し トルー・アラー トルー・アラー トルー・アラー・プログラー・アラー・アートして、アラー・アートして、アラー・アートして、アラー・アートして、アウー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー
300614 軸 %1 ドライブ %2 モータ温度用時間モニタ中	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 モータ温度(温度センサ KTY 84 で計 測し、モータエンコーダ ケーブルに よってモジュールに送られる)が、 ドライブ マシンデータ 1603:\$MD_MOTOR_TEMP_ALARM_ TIME の許容時間以上にわたりドライ ブの MD 1602: \$MD_MOTOR_TEMP_WARN_LIMIT の温度 限界を超過しています。 アラームは、MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で再指令す ることができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・モータの過負荷。 ・モータ データを確認します。 ・不正確なモータ データが原因で、マシンの電流が高すぎる可能性があります。 ・温度センサを確認します。 ・モータ エンコーダ ケーブルを確認します。 ・モータ エンコーダの欠陥です。 ・加速を確認します。 ・必要に応じて、さらに高性能のモータを使用します。 ・モータを使用します。 ・モータを検用します。 ・モータを検問します。 ・ MD1230: \$MD_TORQUE_LIMIT(第1電力限界)、 MD1235:POWER_LIMIT(第1電力限界)設定が高すぎます。	リセットキードグルで、この全チャルで、この全チャルで、この全チャインで、アラームを解除して、プロール・プログラスに、アートリーで、アートリーの、アールの、アートリーの、アールの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アートリーの、アー

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300701 軸 %1 ドライブ %2 設定が必要	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 このアラームは、適切な 611D マシンデータを使用することなく、最初に組み込み及び起動したときに表示されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・モータ データをリセットします ・ブート ドライブをバックアップします ・再度電源を投入します。	電源を切って、入れ直してください。
300702 軸 %1 ドライブ %2 ベーシックサイクル タイムが無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 NC で設定された基本サイクル時間がドライブには短すぎます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NCK リセット:システムを再び電源 投入後,NCK マシンデータ 10 050: \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TYME (システム基本サイクル 及び MD 10080: \$MD_SYSCLOCK_SAMPLE_TIME_R ATIO (現在値を得るための位置制御 サイクルの分割時間) は自動的に変 更され,限界値が反映されます。	電源を切って、入れ直してください。
300703 軸 %1 ドライブ %2 電流制御サイクルタイム無効	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>不正な値がドライブ MD 1000:</li> <li>\$MD_CURRCTRL_TIME に入力されています。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 以下の値が許容値です: 611D コントロール モジュール 電流制御器サイクル 基準制御 1- 軸: >= 125 us 基準制御 2- 軸: >= 125 us 動作 1- 軸: >= 62.5 us 動作 2- 軸: >= 125 us 810D: >= 156.25 us 動作 2: >= 31.25 us	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300704 軸 %1 ドライブ %2 速度制御サイクルタ イムが無効です	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>不正な値がドライブ MD 1001:</li> <li>\$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME に入力されています。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップ モードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 以下の値が許容値です: 611D コントロール モジュール 電流制御器サイクル 基準制御 1- 軸: >= 125us 基準制御 2- 軸: >= 500 us 動作 1- 軸: >= 62.5 us (MSD >= 125us) 動作 2- 軸: >= 125 us 810D: >= 312.5us MCU: >= 125 us 動作 21- 軸: >= 31.25 us 動作 22- 軸: >= 62.5 us	電源を切って、入れ直してください。
300705 軸 %1 ドライブ %2 位置決め制御のサイクルタイムが無効	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   611D モジュールのモニタが、許容限   界を超過した位置制御器パルス速度を検出しました。許容位置制御器パルス速度の条件は以下のとおりです: (1) 最小サイクル時間 250 us(810D 312.5 us)   (2) 最大パルス速度:4 s   (3) 位置制御器パルス速度は、ドライブ MD 1001:\$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME の速度制御器サイクルの倍数にしてください。   <システム応答   ・NC フォローアップ モードに切り替え。   ・チャネル準備未完。   ・NC スタート無効。   ・インタフェース信号の設定。   ・アラームの表示。   ・NC アラーム停止。	<b>動作 2 2- 軸:</b> >= 62.5 us  NC の位置制御器パルス速度を変更してください。	電源を切って、入れ直してください。
300706 軸 %1 ドライブ %2 モニタ用サイクルタ イムが無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 監視サイクル MD 1002: \$MD_MONITOR_CYCLE_TIME が無 効です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブ機能 "FB/DB1" を参照してく ださい。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300707 軸 %1 ドライブ %2 軸のベーシックサイ クルタイムが違って います	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 2- 軸モジュールでは、2 つの軸の基本ドライブ サイクルが異なっています。 このアラームは、標準 NCK インタフェースのない 611D ドライブの OEM ユーザーのみ発生します。この結果、軸の異なる基本ドライブ サイクルが611D モジュールに転送されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 両軸に同じ基本ドライブ サイクルを設定します。	電源を切って、入れ直してください。
300708 軸 %1 ドライブ %2 軸の制御サイクルタイムが違います	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>2 軸モジュールでは両軸の電流制御器サイクル MD 1000:</li> <li>\$MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME を同じにしてください。</li> <li>システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 両軸の電流制御器サイクル MD 1000: \$MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME を 同じ設定にしてください。	電源を切って、入れ直してください。
300709 軸 %1 ドライブ %2 軸の速度制御サイク ルタイムが違います	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>2 軸モジュールでは両軸の速度制御器サイクル MD 1001:</li> <li>\$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME を同じにしてください。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 両軸の速度制御器サイクル MD 1001: \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME を 同じ設定にしてください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300710 軸 %1 ドライブ %2 軸の位置決め制御の サイクルタイムが違 います	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 2 軸モジュールで、2 つの軸の位置制 御器サイクルが異なっています。 このアラームが発生するのは、標準 NCK インタフェースのない 611D ド ライブを装備している OEM ユーザー の場合だけです。このアラームが発生した場合は、異なる補助位置制御 器サイクルを 611D モジュールに転送 されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 両軸の位置制御器サイクルを同じ設定にしてください。	電源を切って、入れ直してください。
300711 軸 %1 ドライブ %2 軸のモニタリングサ イクルタイムが違い ます	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>2 軸モジュールでは、両軸の監視サイクル MD 1002:</li> <li>\$MD_MONITOR_CYCLE_TIME を同じにしてください。</li> <li>システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 両軸の監視サイクル MD 1002: \$MD_MONITOR_CYCLE_TIME を同じ設定にしてください。	電源を切って、入れ直してください。
300712 軸 %1 ドライブ %2 制御構造 (高速ダイナミック応答) 設定 ができません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 2 軸モジュールで、速度制御より前に電流制御が行われるように、 MD1004:\$MD_CTRL_CONFIG により制御構成を変更しようとしました。 このような操作ができるのは、1 軸モジュールの動的応答を改善する場合だけです。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブの MD 1004:\$MD_CTRL_CONFIG のビット 2 は 0 (いいえ) に設定してください。 (デフォルト設定)。こうすることで, 速度制御の前に電流制御が行われます。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300713 軸 %1 ドライブ %2 位置決め制御のリー ドタイムが無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 指令値転送時間は,その指令値がドライブに渡される時間について記述します。NC によって定義された指令値転送時間は位置制御サイクルより小さくしてください。 指令値転送時間は速度制御サイクルの整数倍にしてください。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 10082:\$MN_CTROUT_LEAD_TIME (指令値転送時間シフト) を修正して ください。	電源を切って、入れ直してください。
300714 軸 %1 ドライブ %2 電源部 ID コード無 効	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>ドライブの,設定された電源のコード番号 MD</li> <li>1106:\$MD_INVERTER_CODE (電源コード番号)が、ドライブ設定表示(MD 13020:</li> <li>\$MD_DRIVE_INVERTER_CODE).の電源と一致しません。</li> <li>システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 例えばコントローラデータのような変更されたマシンデータを削除してください。 ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。	電源を切って,入れ直してください。
300715 軸 %1 ドライブ %2 最大電源部電流が 0 以下	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>ドライブの,設定された電源の最大電流 MD</li> <li>1107:\$MD_INVERTER_MAX_CURRE</li> <li>NT が 0 以下です。</li> <li>〈システム応答〉</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブをリセットして (ブートファイルを削除), 再起動してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300716 軸 %1 ドライブ %2 トルク定数が 0 以下	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 (1) ドライブの値 MD 1113:	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: マシンデータ MD 1113:\$MD_TORQUE_CURRENT_RATI O(トルク定数)に有効な値を入力もしくは確認し,必要ならば MD 1113: \$MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (トルク定数) / MD 1112:\$MD_NUM_POLE_PAIRS(モータ極数)の比を修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
300717 軸 %1 ドライブ %2 モータ慣性モーメン が 0 以下です	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>ドライブの MD</li> <li>1117:\$MD_MOTOR_INERTIA の値が</li> <li>0 以下です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォロー アップ モードに切り 替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして (ブートファイルを削除), 再起動してください。 MSD の場合は第1モータを最初に設定してください。 他社モータの場合: ドライブの MD 1117:\$MD_MOTOR_INERTIA (モータモーメントイナーシャ) に有効な値を入力してください。	電源を切って、入れ直してください。
300718 軸 %1 ドライブ %2 電流制御の計算デッ ドタイムが 0 以下	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブの MD 1101:\$MD_CTRLOUT_DELAY (電流 制御回路のデッドタイム) が 0 以下 です。 デッドタイムは内部的に計算され, モジュールのタイプ (1 軸/ 2 軸,標準モジュール/高性能モジュール, 81OD) に従って自動的に初期化されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。ドライブの MD 1101:\$MD_CTRLOUT_DELAY(電流 制御回路のデッドタイム)の値を確 認してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300719 軸 %1 ドライブ %2 モータがデルタ接続 用に設定されていま せん	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>ドライブによるスター接続とデルタ接続の切り換えに関する MD 1013:</li> <li>\$MD_ENABLE_STAR_DELTAで、モータのデルタ接続(モータ 2)が設定されていません。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 モータのデルタ接続 (モータ 2) に関するマシンデータを確認して入力してください。	電源を切って、入れ直してください。
300720 軸 %1 ドライブ %2 最大モータ速度が無 効	**NC 軸番号	関係部門の責任者に通知してください。 最大モータ速度 MD 1401:\$MD_MOTOR_MAX_SPEED (最大使用モータ速度用速度) または 速度制御器サイクル MD 1001:\$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIM E (速度制御サイクル) を小さくして ください。	電源を切って、入れ直してください。
300721 軸 %1 ドライブ %2 モータアイドル電流 がモータ定格電流よ りも大	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 モータの無負荷電流 (MD 1136:\$MD_MOTOR_NOLOAD_CURR ENT) がモータの定格電流 (MD 1103:\$MD_MOTOR_NOMINAL_CUR RENT) より大きい値に設定されています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合:マシンデータ MD 1103:\$MD_MOTOR_NOMINAL_CUR RENT(モータ定格電流)と MD 1136:\$MD_MOTOR_NOLOAD_CURR ENT(モータ無負荷電流)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300722 軸 %1 ドライブ %2 モータアイドル電流 が電源部用の定格電 流よりも大	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 モータの無負荷電流 (MD1136:\$MD_MOTOR_NOLOAD_ CURRENT (モータ無負荷電流) の値 によると,使用されている電源(サーマルの連続電流値 MD 1108:\$MD_INVERTER_MAX_THERM AL_CORR (電源の電流限界値) に比べて,接続されているモータが大き過ぎます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 (1) ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 (2) 設定を確認し,モータに適した電源を取り付けて再起動してください。	電源を切って、入れ直してください。
300723 軸 %1 ドライブ %2 軸の STS 設定が違い ます	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>2 軸モジュールでは、両軸の制御ブロックの設定 MD</li> <li>1003:\$MD_STS_CONFIG (STS の設定) を同じにしてください。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォロー アップ モードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブの MD 1003:\$MD_STS_CONFIG (STS 設定) を確認し、両軸の設定が同じになる ように 2 つの軸に対応するビットを セットしてください (デフォルト設 定は最適設定になっていますので変 更しないでください)	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300724 軸 %1 ドライブ %2 ポールペア数が無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 FDD: ドライブに設定された極数 MD 1112:\$MD_NUM_POLE_PAIRS が許容範囲外です。 MSD: MD 1134:\$MD_MOTOR_NOMINAL_FREQ UENCY (モータ定格周波数) または MD 1400:\$MD_MOTOR_RATED_SPEED (モータ定格速度) が間違っています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1112:\$MD_NUM_POLE_PAIRS (モータポール数)を確認し、必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
300725 軸 %1 ドライブ %2 モータ測定システム 用エンコーダパルス 無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブのモータエンコーダのエンコーダ パルス数 MD 1005: \$MD_ENC_RESOL_MOTOR (ドライブのモータエンコーダのエンコーダ パルス数)が 0 になっているか,入力上限値を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブのモータエンコーダのエンコーダパルス数 MD 1005: \$MD_ENC_RESOL_MOTOR (ドライブのモータエンコーダのエンコーダパルス数) を,使用するエンコーダに一致させてください (モータエンコーダのデフォルト設定は 2048 incr./rev. となっています)。	電源を切って,入れ直してください。
300726 軸 %1 ドライブ %2 電圧定数が 0	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブの値 MD 1114:\$MD_EMF_VOLTAGE(電圧定数)が 0 に設定されています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして (ブートファイルを削除), 再起動してください。 他社モータの場合: MD 1114:\$MD_EMF_VOLTAGE (電圧定数)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300727 軸 %1 ドライブ %2 リアクタンスが 0 以下	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1139: \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTAN CE (ステータ損失リアクタンス), または MD 1140: \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTAN CE (ロータ損失リアクタンス), ま たは MD 1141: \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (磁気リアクタンス) の値が 0 以下で す。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1139:\$MD_STATOR_LEAKAGE_REA CTANCE (ステータ損失リアクタンス),または MD 1140: \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTAN CE (ロータ損失リアクタンス),または MD 1141: \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (磁気リアクタンス)の値を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
300728 軸 %1 ドライブ %2 トルク/電流の適応 ファクターが高すぎ ます	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度制御器の指令トルクからクロス電流までの適応係数が大き過ぎます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして (ブートファイルを削除), 再起動してください。 他社モータの場合: MD 1103: \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT (モータ定格電流), または MD 1107: \$MD_INVERTER_MAX_CURRENT (トランジスタ制限電流), または MD 1113: \$MD_TORQUE_CURRENT_RATIO (トルク定数)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
300729 軸 %1 ドライブ %2 モータ停止電流が 0 以下です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1118:\$MD_MOTOR_STANDSTILL_CU RRENT の値が 0 以下です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1118:\$MD_MOTOR_STANDSTILL_CU RRENT(モータ停止電流)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300730 軸 %1 ドライブ %2 ロータレジスタンス 無効	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   ドライブの MD   1138:\$MD_ROTOR_COLD_RESISTAN   CE が (低温ロータ抵抗) 0 以下になっているか, フォーマット オーバフローが発生しました。	関係部門の責任者に通知してください。標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: 以下のマシンデータのいずれかに無効な値が含まれている可能性があります。 ・MD 1001: \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME(速度制御サイクル) ・MD 1134: \$MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY(モータ定格周波数) ・MD 1138: \$MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE(低温ロータ抵抗) ・MD 1139: \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE(ステータ損失リアクタンス) ・MD 1140: \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE(ロータ損失リアクタンス) ・MD 1141: \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE(磁気リアクタンス) 下記の公式で条件を満足します。 16*P1001*0.00003125*P1138*2PI*P1134/(P1140+P1141)<1 当社にご連絡ください。	電源を切って、入れ直してください。
300731 軸 %1 ドライブ %2 定格パワーが 0 以下	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>MD 1130:</li> <li>\$MD_MOTOR_NOMINAL_POWER</li> <li>(モータ定格電力)の値が0以下です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1130: \$MD_MOTOR_NOMINAL_POWER (モータ定格電力)を確認し、必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300732 軸 %1 ドライブ %2 定格速度が 0 以下	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1400:\$MD_MOTOR_RATED_SPEED (モータ定格速度)の値が0以下です。 <システム応答> • NC 準備未完。 • NC フォローアップモードに切り 替え。 • チャネル準備未完。 • NC スタート無効。 • インタフェース信号の設定。 • アラームの表示。 • NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1400: \$MD_MOTOR_RATED_SPEED(モータ定格速度)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
300733   軸 %1 ドライブ %2 0 ロード電圧無効	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   無負荷電圧 (MD 1135) に以下のエラーがあります。	関係部門の責任者に通知してください。標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: 以下の値を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。 ・MD 1132:	電源を切ってください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300734 軸%1 ドライブ %2 0 以下のアイドル電流	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1136: \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (モータ無負荷電流)の値が0以下です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1136:\$MD_MOTOR_NOLOAD_CURR ENT(モータ無負荷電流)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
300735 軸 %1 ドライブ %2 弱め界磁速度が無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1142: \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (弱め界磁速度) の値が 0 以下です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1142:\$MD_FIELD_WEAKENING_SPE ED (弱め界磁速度)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
300736 軸 %1 ドライブ %2 Lh 特性無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1143: \$MD_LH_CURVE_UPPER_SPEED (LH カーブ上限速度) の値が MD 1142: \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (弱め界磁の限界速度) 以下である か, MD 1144: \$MD_LH_CURVE_GAIN (LH カーブ ゲイン) の値が 100 未満です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: 以下のマシンデータを確認し,必要ならば修正してください。 • MD 1143: \$MD_LH_CURVE_UPPER_SPEED (LH カーブ上限速度) • MD 1144: \$MD_LH_CURVE_GAIN LH カーブゲイン) • MD 1142: \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (弱め界磁の限界速度) ・当社にご連絡ください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300737 軸 %1 ドライブ %2 2 つの EnDat エンコー ダの設定ができません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MCU ハードウェアでは、EnDat インターフェースを使用して 2 台の絶対値エンコーダを 1 つの軸に接続することはできません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 2 台の絶対値エンコーダのいずれかの接続を外してください。 別のモータを使用したモータエンコーダに変えるか,別のエンコーダを使用した別置きエンコーダにしてください。 MD 1011: \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG(現在値計測設定IM),またはMD 1030: \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG_DIRECT(現在値計測設定DM)の中の対応する項目を修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
300738 軸 %1 ドライブ %2 エンコーダモジュー ル番号が無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 NC が、モータエンコーダを装備していない軸に別置きエンコーダを割り当てました。 このエラーが発生する可能性があるのは、81OD の場合だけです。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 別置きエンコーダの設定を確認してください。 NC_MD 30220: \$MA_ENC_MODULE_NR と NC_MD 30230:\$MA_ENC_INPUT_NR を確認してください。	電源を切って、入れ直してください。
300739 軸 %1 ドライブ %2 エンコーダが既にモータ測定システムとして使用されています	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 NC が、別のモータエンコーダですで に使用されている検出器出力に対し て別置きエンコーダを割り当てまし た。 このエラーが発生する可能性がある のは、81OD の場合だけです。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 別置きエンコーダの設定を確認してください。 NC_MD 30220: \$MA_ENC_MODULE_NR と NC_MD 30230:\$MA_ENC_INPUT_NR を確認してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300740 軸 %1 ドライブ %2 エンコーダが複数使 用されています	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 NC が、別のモータエンコーダですでに使用されている検出器出力に対して、別置きエンコーダを割り当てました。 このエラーが発生する可能性があるのは、81OD の場合だけです。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 別置きエンコーダの設定を確認してください。 NC_MD 30220: \$MA_ENC_MODULE_NR と NC_MD 30230:\$MA_ENC_INPUT_NR を確認してください。	電源を切って、入れ直してください。
300741 軸 %1 ドライブ %2 非同期モード:フィードフォワード制御ゲインが範囲外です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 選択されたモータの慣性とモータの 公称トルクが不適切な場合は、非同 期モータフィードフォワード制御ゲインが、内部の数値フォーマットの 範囲を超えてしまいます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 エンコーダを使用せずに運転している場合: MD 1005:\$MD_ENC_RESOL_MOTOR (モータエンコーダのエンコーダの分解能)のエンコーダのパルス数は内部数値フォーマットに影響しますので、パルス数を小さくしてください。エンコーダオプションの対策: MD 1001: \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME (速度制御サイクル)の速度制御器サイクルを小さくしてください。	電源を切って、入れ直してください。
300742 軸 %1 ドライブ %2VF モード: コン バータ周波数無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 V/f (電圧/周波数) モード (MD1014:\$MD_UF_MODE_ENABLE により選択) で使用できるコンバー 夕周波数 (MD 1100:\$MD_PWM_FREQUENCY (パルス幅変調の周波数) は、4kHz または 8kHz だけです。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 トルク適応係数 MD 1100:\$MD_PWM_FREQUENCY (パルス幅変調の周波数)を修正するか, MD 1014: \$MD_UF_MODE_ENABLE で V/f モードを選択解除してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300743 軸 %1 ドライブ %2 ファンクションが 611D モデュールで はサポートされてい ません	************************************	611D 制御モジュールを交換してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300744 軸 %1 ドライブ %2 安全データチェック サムエラー確認およ び安全確認テストが 必要です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブにより計算され MD1398:\$MD_SAFE_ACT_CHECKSU M (安全機能用マシンデータのチエックサムの表示)に保存された MD 関連の実際のチェックサムが、マシンが最後に受信した MD 1399:\$MD_SAFE_DES_CHECKSUM (安全機能用マシンデータのチエックサム)に保存された指令チェックサムと異なります。安全に関連するデータが変更されているか、エラーがあります。 <要求>制御機能の起動時。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・外にスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	安全に関連するすべての MD を確認し、必要ならば修正してください。 その後、電源を投入し、受信テストを実行してください。	電源を切って、入れ直してください。
300745 軸 %1 ドライブ %2 安全後位の制限値が 取り替えられました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 安全終了位置監視用の上限値を示す MD の値が、下限を示す MD の値より小さくなっています。 <要求> 制御機能の起動時。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1334: \$MD_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[n] (安全終了位置上限値) と MD 1335 \$MD_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[n] (安全終了位置下限値) を確認し、下限値よりも上限値が大きくなるように修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
300746 軸 %1 ドライブ %2 SS/SV が可能であり ません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 マシンデータ 1301:\$MD_SAFE_FUNCTION_ENABL E (安全機能有効)で SE/SN 機能が 選択されているのに SBH/SG 機能が オンになっていません。 〈要求〉 制御機能の起動時。 〈システム応答〉 ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1301: \$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE (安全機能有効) で SBH/SG 機能をオンにしてください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300747 軸 %1 ドライブ %2 安全サイクルタイム MD 1300 が無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 %3 = %4 = マシンデータ 1300:\$MD_SAFETY_CYCLE_TIME (監視サイクル) が NC 位置制御サイクルの倍数に設定されていません。確認して修正してください。 <要求>制御機能の起動時。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ NC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	MD 1300 により、監視サイクルを NC 位置制御サイクルの n 倍に設定してください。ただし、n >= 1 にしてください。	電源を切って、入れ直してください。
300748 軸 %1 ドライブ %2 両軸の監視サイクル時間が同一ではありません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1300:\$MD_SAFETY_CYCLE_TIME (監視サイクル)で設定されている監視サイクルが、2 軸モジュールの2つの軸で異なります。 <要求>制御機能の起動時。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ NC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 モジュールのすべてのドライブの MD 1300:\$MD_SAFETY_CYCLE_TIME (監視サイクル)を確認して修正して ください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム 継続
300749 軸 %1 ドライブ %2 モータと負 荷の間の換算率 が高すぎます	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   モータ システムの [increments] から負荷システム [m/mdeg] への変換係数が 1 より大きいか、負荷システムからモータ システムへの変換係数が 65535 より大きくなっています。 条件: 負荷システムからモータ システムへの変換係数の条件は:μm_to_incr <= 65535   モータ システムから負荷システムへの変換係数の条件は:incr_to_μm <= 1   です。 ただし   μm_to_incr = 1   incr_to_μm   回転軸の公式:	関係部門の責任者に通知してください。 モータのエンコーダのタイプ及び軸のタイプに基づいて安全関連の以下のMDを確認し、必要ならば修正してください。 ・MD 1317:	電でしい。 を入く でれだ でい。

アラーム	説明	対処	プログラム 継続
	直線軸の場合の公式:		
	モータのロータリエンコーダと直線軸には次の式が適用されます。		
	$incr\_to\_{\mu m}(n) = \frac{MD132SAFE\_ENC\_GEAR\_DENOM(n)}{MD1322SAFE\_ENC\_NUMERA(n)} * incr\_to\_{\mu m\_rot\_lin}$		
	ただしn=07 (ギヤ段数), 及び		
	$incr\_to\_\mu m\_rot\_lin = \frac{1000}{8192} * \frac{1}{MD1318SAFE\_ENC\_RESOL} *$		
	MD1320SAFE_ENC_GEAR_PITCH		
	説明:		
	•MD 1318:\$MD_SAFE_ENC_RESOL(エンコーダの 1 回転		
	当たりのパルス数) ・MD 1320:\$MD SAFE ENC GEAR PITCH(主軸のピッ		
	### 1320.4 ##		
	• MD 1321:		
	\$MD_SAFE_ENC_GEAR_DENOM[n](エンコーダ/負荷ギ ヤの分母)		
	• MD 1322:		
	\$MD_SAFE_ENC_GEAR_NUMERA[n](エンコーダ/負荷 ギヤの分子)		
	•n=07 (ギア段数)		
	<要求>		
	制御機能の起動時。		
	<システム応答>		
	・モードグループ準備未完。		
	・チャネル準備未完。		
	• NC スタート無効。		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li><li>アラームの表示。</li></ul>		
	・ / ノームの表示。 ・ NC アラーム停止。		

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300750 軸 %1 ドライブ %2 速度制御アダプショ ンの設定が無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 高い方の適応速度 MD 1412:\$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEE D_2 (上適応速度)が,低い方の適応速度 MD 1411:\$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEE D_1 (下適応速度)より小さくなっています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1412:\$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEE D_2 (上適応速度) と MD 1411:\$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEE D_1 (下適応速度) を確認し,必要ならば修正してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300751 軸 %1 ドライブ %2 速度制御ゲインが高すぎます	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度制御器の比例ゲイン MD 1407: \$MD_SPEEDCTRL_GAIN_1 (速度制御 P ゲイン) または MD 1408:\$MD_SPEEDCTRL_GAIN_2 (上適応速度 P ゲイン) の設定値が大き過ぎます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1407:\$MD_SPEEDCTRL_GAIN_1 (速度制御 P ゲイン) または MD 1408:\$MD_SPEEDCTRL_GAIN_2 (上適応速度 P ゲイン) の比例ゲインの値を小さくしてください(有効な速度適応制御器を考慮してください)。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300752 軸 %1 ドライブ %2 ブロッキング振動数 の現状セットポイントフイルタが高すぎる	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 指令電流フィルタの遮断周波数が、電流制御サイクルの 2 倍の逆数値より大きくなっています(サンプリング定理に違反)。 (1/2*MD 1000*31.25µsec) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	次のマシンデータ MD 1210: \$MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR_F REQ (指令電流フィルタ 1 の遮断周 波数), または MD 1213: \$MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR_F REQ (指令電流フィルタ 2 の遮断周 波数), または MD 1216: \$MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR_F REQ (指令電流フィルタ 3 の遮断周 波数), または MD 1219: \$MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_F REQ (指令電流フィルタ 4 の遮断周 波数), または MD 1219: \$MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR_F REQ (指令電流フィルタ 4 の遮断周 波数) の値は, 電流制御器サイクル MD 1000:\$MD_CURRCTRL (電流制 御サイクル)の 2 倍の逆数値より小さ くしてください。 (1/2*MD 1000*31.25µsec)	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300753 軸 %1 ドライブ %2 ローターポジションの値が最小値より小さい値です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD1019 \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (ロータ位置確認電流)に電流が設定 されました。その値はモータの最小 許容値よりも小さくなっています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD1019 \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (ロータ位置確認電流)の許容最小値より大きな値を入力してください。(シーメンス以外の同期リニアモータ(SLM)では40%)できる限り大きな出力選択を用いてください。使用モータで可能であれば、MD1012\$MD_FUNCTION_SWITCH.ビット5(機能スイッチ)を設定してアラームをマスクしてください。注意:低い飽和応答を持っているモータ(例えば1FN3リニアモータ)は、誤った位置で非常に低い確認電流に反応するかもしれません。これは制御不能な動きにつながります。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300754 軸 %1 ドライブ %2 シグナル機能の信号 番号が無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 対応する信号機能の出力信号番号が 無効です。信号番号の範囲は 0 ~ 25 です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 正しい信号番号を入力してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300755 軸 %1 ドライブ %2 電圧/周波数制御: モータ回転	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 電圧/周波数モードが有効になりましたが、モータが停止しませんでした。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	電圧/周波数モードを有効にする前 にモータを停止させてください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300756 軸 %1 ドライブ %2 現在のスムージング 用セットポイント速度ヒステレシスが無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1246: \$MD_CURRENT_SMOOTH_HYSTER ESIS (速度依存 M 指令スムージング のヒステリシス)の値が MD 1245: \$MD_CURRENT_SMOOTH_SPEED (速度依存 M 指令スムージング限界) の値以上になっています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 トルク適応係数の MD 1246: \$MD_CURRENT_SMOOTH_HYSTER ESIS (速度依存 M 設定スムージング のヒステリシス) または MD 1245: \$MD_CURRENT_SMOOTH_SPEED (速度依存 M 設定スムージング限界) の値を確認し、必要ならば修正して ください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300757 軸 %1 ドライブ %2 トルクリミットの適 応ファクターが無効です	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>トルク適応係数 MD</li> <li>1191:\$MD_TORQUE_LIMIT_ADAPT_SERVO(サーボ限界トルクの適応)がフォーマットの限界を超えています。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォロー アップ モードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして (ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: トルク適応係数 MD 1191:\$MD_TORQUE_LIMIT_ADAPT_ SERVO (サーボ限界トルクの適応) を確認し,必要ならば修正してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300758 軸 %1 ドライブ %2 ジェネレータモー ド:応答電圧がスイ ッチオフ限界値を超 えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1631:\$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_O N (ジェネレータ軸の応答電圧) と MD 1632:\$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_H YST (ジェネレータ制御の電圧範囲) の値の和が MD1633:\$MD_LINK_VOLTAGE_GEN _OFF (ジェネレータ軸のオフ限界) を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブの、次のマシンデータを変更してください。 ・MD 1631:	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300759 軸 %1 ドライブ %2 ジェネレータモー ド:応答電圧がモニ タリング限界値を超 えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1631:\$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_O N (ジェネレータ軸の応答電圧) が MD 1630:\$MD_LINK_VOLTAGE_MON_T HRESHOLD (DC リンク監視用の応 答限界) を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブの、次のマシンデータを変更してください。 ・MD 1631: \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON(ジェネレータ軸の応答電圧),または ・MD 1630: \$MD_LINK_VOLTAGE_MON_THR ESHOLD(DC リンク監視用の応答限界)	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300760 軸 %1 ドライブ %2 ジェネレータモー ド:非常リトラクション速度が最大モー タ速度を超えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1639:\$MD_RETRACT_SPEED (非常戻し速度) の非常戻し速度の入 力値が MD 1146: \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPE ED (モータ最大速度) を超えました。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブの、次のマシンデータを変 更してください。 ・MD 1639:\$MD_RETRACT_SPEED (非常戻し速度)、または ・MD 1146: \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_S PEED(モータ最大速度)	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300761 軸 %1 ドライブ %2 ジェネレータモー ド:最低軸速度が最 大モータ速度を超え ました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1635:\$MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (ジェネレータ最低軸速度)の値が MD 1146:\$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED _SPEED (最大モータ速度)の値を超 えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 次のマシンデータを変更してください。  • MD 1635:  \$MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED(ジェネレータ最低軸速度)  • MD 1146:  \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_S PEED(最大モータ速度)	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300762 軸 %1 ドライブ %2 非常リトラクション モード / ジェネレー タモード中	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 非常戻しまたはジェネレータがすで に有効になっています。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 パラメータ/マシンデータを確認してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300763 軸 %1 ドライブ %2 非常リトラクション モード/ジェネレー タモード無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 NC で G コマンドにより指定する値は、0~7の範囲内にしてください。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・MC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 パラメータ (NCのGコマンド)を 確認してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300764 軸 %1 ドライブ %2 非常リトラクション モード/ジェネレー タモードができません	説明 %1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 非常戻し/ジェネレータ運転ができるのは、有効な DC リンク計測の場合だけです。 (MD1161:\$MD_FIXED_LINK_VOLT AGE =0 (DC リンク固定電圧 =0))。古いハードウェア バージョンの場合は DC リンク計測を行えないため、古いハードウェア バージョンで MD 1161:\$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧)が 0 に設定されているとエラーメッセージ 300765も表示される可能性があります。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	対処 マシンデータ MD 1161:\$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE ((DC リンク固定電圧) に値ゼロを入 力するか、新しいハードウェア バー ジョンの制御モジュールをご注文く ださい。	プログラム継続 リセットキーで全チャネルのアラー リセットのアラート リカスタートしてくだ アラートしてくだ あさい。
300765 軸 %1 ドライブ %2DC リンク電圧測 定ができません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 固定電圧 MD 1161:\$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧) = 0 である場合 は、ハードウェア バージョンが不適 切なため DC リンク計測を行えませ ん。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で、このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ MD 1161:\$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧) に 0 より大きい値を入力するか,新しいハードウェア バージョンの制御モジュールをご注文ください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300766 軸 %1 ドライブ %2 ブロッキング振動数 がシャノン振動数よ り大	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度指令フィルタの遮断周波数が、サンプリング定理によるシャノンサンプリング周波数を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 電流指令フィルタ: MD 1210, 1213,1216 または 1219 は電流制御サイクル MD 1000: \$MD_CURRENTCTRL_CYCLE_TIME (電流制御サイクル) (1/2*MD 1000 *31.25 microsec). の 2 倍の逆数値より 小さくしてください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300767 軸 %1 ドライブ %2 固有振動数 > シャノ ン振動数	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度指令フィルタの固有周波数が、サンプリング尾渡地によるシャノンサンプリング周波数を超えています。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 速度指令フィルタの Hz 単位の固有周 波数は、2 つの速度制御器サイクルの 逆数値より小さくしてください。 速度指令フィルタ 1: MD 1520 * 0.01 * MD 1514 < 1/(2 * MD 1001 * 31.25 μ sec) 速度指令フィルタ 2: MD 1521 * 0.01 * MD 1517 < 1/(2 * MD 1001 * 31.25 μ sec) ・次のマシンデータを変更してくだ さい。 MD 1520:\$MD_SPEED_FILTER_1_BS_F REQ (帯域カットフィルタ 固有周 波数速度指令フィルタ 1) MD 1514:\$MD_SPEED_FILTER_1_SUPP R_FREQ (周波数速度抑制指令フィルタ 1) MD 1521:\$MD_SPEED_FILTER_2_BS_F REQ (帯域カットフィルタ 固有周 波数速度指令フィルタ 2) MD 1517:\$MD_SPEED_FILTER_2_SUPP R_FREQ (周波数速度抑制指令フィルタ 2) MD 1517:\$MD_SPEED_FILTER_2_SUPP R_FREQ (周波数速度抑制指令フィルタ 2) MD 1001:\$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_T IME (速度制御サイクル)	リセットキーで全を 解除します。 パラートしてくだ 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300768	%1 = NC 軸番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーで全チ
軸 %1 ドライブ %2	%2=ドライブ番号	V.	ャネルのアラームを
分子のバンド幅 > ブ	電流または速度の指令フィルタの帯	帯域幅の分子は遮断周波数の2倍よ	解除します。
ロッキング振動数×	域幅の分子が遮断周波数の2倍を超	り小さくなければなりません。	パートプログラムを
2	えています。	電流指令フィルタ 1:	再スタートしてくだ   さい。
	このエラーメッセージが発行される	• MD 1212 <= 2 * MD 1210	
	のは、一般の帯域カットフィルタの 場合でかつ次の条件が成り立つ場合	電流指令フィルタ2:	
	物品でかり状の米件が成り立り物品   だけです。	• MD 1215 <= 2 * MD 1213	
	速度指令フィルタ1:	電流指令フィルタ 3:	
	• MD 1516 > 0.0, または	• MD 1218 <= 2 * MD 1216	
	• MD 1520 <> 100.0	電流指令フィルタ 4:	
	速度指令 フィルタ 2:	• MD 1221 <= 2 * MD 1219	
	• MD 1519 > 0.0, または	速度指令フィルタ 1:	
	• MD 1521 <> 100.0	• MD 1516 <= 2 * MD 1514	
	電流指令 フィルタ 1:	速度指令フィルタ 2 :	
	• MD 1212 > 0.0	• MD 1519 <= 2 * MD 1517	
	電流指令 フィルタ 2:	以下のいずれかの MD を修正してく	
	• MD 1215 > 0.0	ださい。 • MD 1212:	
	電流指令 フィルタ 3:	\$MD CURRENT FILTER 1 BW N	
	• MD 1218 > 0.0	UM(帯域幅電流分子指令フイルタ	
	電流指令 フィルタ 4:	1)	
	• MD 1221 > 0.0	• MD 1210:	
	MD	\$MD_CURRENT_FILTER_1_SUPPR	
	ALARM_REACTION_CHAN_NOREA	_FREQ (周波数電流抑制指令フイルタ 1)	
	DY(チャネル準備未完)で、このア	• MD 1215:	
	ラームに対するシステムの応答を変   更することができます。	\$MD_CURRENT_FILTER_2_BW_N	
	<システム応答>	UM(帯域幅電流分子指令フイルタ	
	• NC 準備未完。	2)	
	• NC フォロー アップ モードに切り	• MD 1213:	
	替え。	\$MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR	
	• チャネル準備未完。	_FREQ(周波数電流抑制指令フイ	
	• NC スタート無効。	ルタ 2)	
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>	• MD 1218: \$MD CURRENT FILTER 3 BW N	
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>	UM(帯域幅電流分子指令フイルタ	
	• NC アラーム停止。	3)	
		• MD 1216:	
		\$MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR	
		FREQ(周波数電流抑制指令フイ	
		ルタ 3) • MD 1221:	
		• MD 1221: \$MD CURRENT FILTER 4 BW N	
		UM(帯域幅電流分子指令フイルタ	
		4)	
		• MD 1219:	
		\$MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR	
		_FREQ(周波数電流抑制指令フイ	
		ルタ 4)	
		• MD 1516: \$MD SPEED FILTER 1 BW NUM	
		ERATOR(帯域幅速度分子指令フ	
		イルタ 1)	
	1	<u> </u>	

## 2.3 ドライブアラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
		•MD 1514: \$MD_SPEED_FILTER_1_SUPPR_F REQ(周波数速度抑制指令フイル タ 1)	
		• MD 1519: \$MDSPEED_FILTER_2_BW_NUME RATOR(帯域幅速度分子指令フイ ルタ 2)	
		•MD 1517: \$MD_SPEED_FILTER_2_SUPPR_F REQ (周波数速度抑制指令フイル タ 2)	

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300769	%1 = NC 軸番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーで全チ
300769 軸 %1 ドライブ %2 分母のバンド幅 > 固 有振動数× 2	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 電流または速度の指令フィルタの帯 域幅分母が固有周波数の 2 倍を超え ています。 このエラーメッセージが発行される のは、一般の帯域カットフィルタの 場合でかつ次の条件が成り立つ場合 だけです。 速度指令 フィルタ 1: MD 1516 > 0.0、または MD 1520 ◇ 100.0 速度指令 フィルタ 2: MD 1519 > 0.0、または MD 1521 ◇ 100.0 電流指令 フィルタ 1: MD 1212 > 0.0 電流指令 フィルタ 3: MD 1218 > 0.0 電流指令 フィルタ 4: MD 1215 > 0.0 電流指令 フィルタ 4: MD 1218 > 0.0 電流指令 フィルタ 4: MD 1221 > 0.0 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。電流または速度指令フィルタの帯域幅の分母は遮断周波数の2倍より小さくなければなりません。速度指令フィルタ1: MD1515 <= 2 * MD 1514 * 0.01 * MD1520	リセットのまっ グラ で

アラーム	説明	対処	プログラム継続
		・MD 1213:  \$MD_CURRENT_FILTER_2_SUPPR _FREQ (周波数電流抑制指令フイ ルタ2)  ・MD 1217:  \$MD_CURRENT_FILTER_3_BAND WIDTH (帯域幅速度指令フイルタ 3)  ・MD 1216:  \$MD_CURRENT_FILTER_3_SUPPR _FREQ (周波数電流抑制指令フイ ルタ3)  ・MD 1220:  \$MD_CURRENT_FILTER_4_BAND WIDTH (帯域幅速度指令フイルタ 4)  ・MD 1219:  \$MD_CURRENT_FILTER_4_SUPPR _FREQ (周波数電流抑制指令フイ ルタ4)	
300770 軸 %1 ドライブ %2 フォーマットエラー	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 計算された帯域カットフィルタのフィルタ係数が、内部フォーマットの範囲を越えています。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 フィルタの設定を変更してください。 トラブルに正しく対処していただく ため、ホットラインでサポートして います。 当社にご連絡ください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300771 軸 %1 ドライブ %2 非同期モード:コン バータ周波数が無効 な値です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 非同期モード (MD 1465 < MD 1146 により選択)で使用できるコンバー 夕周波数は、4kHz または 8kHz だけです。 ・MD 1465:	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1100:\$MD_PWM_FREQUENCY (パルス幅変調の周波数)を変更する か、AM モードを選択解除してくだ さい(MD 1465:\$MD_ SWITCH_SPEED_MSD_AM の値を MD 1146: \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPE ED より小さくします)。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300772 軸 %1 ドライブ %2 非同期モード: 速度 制御ゲインが高すぎ ます	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1451:\$MD_SPEEDCTRL_GAIN_1_AM (AM 速度制御器の比例ゲイン)が大き過ぎます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)でアラーム を修正することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1451: \$MD_SPEEDCTRL_GAIN_1_AM (AM 速度制御器の比例ゲイン)に、より小さい値を入力してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300773	%1 = NC 軸番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーで全チ
軸 %1 ドライブ %2 非同期モード:フィードフォワード制御の設定ができません	# # # # # # # # # # # # # # # # # # #	い。 フィードフォワード制御構造 MD_1004の設定または、非同期モードを解除(MD 1465 > MD 1146)してエラーを修正します。 下記を修正してください。  • MD 1004:\$MD_CTRL_CONFIG(構造設定)  • MD 1465: \$MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM(速度 MSD/AM 切り換え)  • MD 1146: \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_S PEED(モータ最大速度)	ャネルのアラームを 解除します。 パーカートしてくだ あるだ あるだ ので ので ので ので ので ので ので ので ので ので ので ので ので
300774 軸 %1 ドライブ %2 非同期モード:切り 換え速度が無効な値 です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 複合動作 MSD/AM(MD 1465 > 0)では、閉ループ制御による AM モードしか使用できません(MD 1466 <=MD 1465)。 ・MD 1465:	関係部門の責任者に通知してください。 純粋な AM モードを選択するか (MD1465 = 0), AM 制御モードを解除 して (MD 1466 < MD 1465), エラーを 修正してください。 ・MD 1465: \$MD_SWITCH_SPEED_MSD_AM (速度 MSD/AM 切り換え) ・MD 1466: \$MD_SWITCH_SPD_OPEN_LOOP_ AM (速度閉ループ/開ループ制御 切り換え)	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300775 軸 %1 ドライブ %2 軸固定リンク電圧が 違います	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブ モジュールの軸群の中に、 固定電圧 MD 1161: \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧) が同じでないもの があります。 計測された DC リンク電圧値が固定 電圧 ◇ 0 に置き換えられますが DC リンク電圧値はドライブ モジュール のすべての軸のために 1 回だけしか 計測されないため、すべてのモジュール・ ル・軸の固定電圧が同じにならない と受け付けられません。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で、このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 すべてのモジュール軸で同一固定電 圧 (MD 1161)を設定してください。 :\$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧)はドライブモジュ ールの軸用です。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300776 軸 %1 ドライブ %2 測定回路の監視が作動していなければなりません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 FDD: 制御が無効にされ,モータは減速します,また SIMODRIVE_READY と DRIVE_READY はキャンセルされます。 MSD: パルスは無くなり,モータはフリーランになります,SIMODRIVE_READY と DRIVE_READY はキャンセルされます。 注意:応答(FDD,MSD)は611D-MD1613.0で設定できます。 < 要求 > 制御立ち上がり時とサイクリック動作時です。 安全機能が有効な状態で(MD 1301 ◇ 0:\$MD_SAFE_FUNCTION_ENABLE(安全機能有効)),MD 1600:\$MD_ALARM_MASK_POWER_ON(アラームマスク可能(電源投入))のビット4によりモータ(インクレメンタル)の検出回路監視機能を有効にしてください。 < システム応答 > ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。モータ(インクレメンタル)の検出回路監視機能を有効にしてください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300777 軸 %1 ドライブ %2 ロータポジション位 置決め無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1019: \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT (ロータ位置確認電流)の電流設定値 が、使用されているモータと電源の 許容電流を超えています。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1019: \$MD_CURRENT_ROTORPOS_IDENT(ロータ位置確認電流)の値を小さくしてください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300778 軸 %1 ドライブ %2 ロータ位置決めコン バータ周波数値無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ロータ位置確認 (MD 1011 のビット 12 または ビット 13) を選択する場合,使用できるコンバータ周波数 (MD 1100) は 4 kHz / 8 kHz だけです。 ・MD 1011:	関係部門の責任者に通知してください。 コンバータ周波数 (MD 1100) を変更するか、ロータ位置確認 (MD1011 のビット 12 またはビット 13) を選択解除してください。 下記を修正してください。 ・MD 1101: \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG (現在値検出設定 IM) ・MD 1100: \$MD_PWM_FREQUENCY (パルス幅変調周波数)	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300779 軸 %1 ドライブ %2 モータ慣性モーメン が 0 以下です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブの値 MD 1117:\$MD_MOTOR_INERTLA (モータの慣性モーメント) が 0 以下です。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <結果> ・場合によっては、MD を変更して任意のチャネルに切り換えることができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。  ・標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。  ・MSDの場合は,「第1モータ」を最初に設定してください。  ・他社モータの場合: ドライブの MD 1117: \$MD_MOTOR_INERTIA(モータの慣性モーメント)に有効な値を入力してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300780 軸 %1 ドライブ %2 モータアイドル電流 がモータ定格電流よ りも大	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   モータの無負荷電流 (MD 1136: \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT)   が、モータの定格電流 (MD 1103: \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT)   より大きい値に設定されています。	関係部門の責任者に通知してください。 ・標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 ・他社モータの場合: マシンデータ MD 1103: \$MD_MOTOR_NOMINAL_CURRENT(モータ公称電流)と MD 1136: \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT(モータ無負荷電流)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300781 軸 %1 ドライブ %2 モータアイドル電流 が電源部用の定格電 流よりも大	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 モータの無負荷電流(MD 1136: \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (モータ無負荷電流))によると,使 用されている電源サーマルの連続電 流値 MD 1108:\$MD_INVERTER_MAX_THERM AL_CORR(電源の電流限界値))に 比べて,接続されているモータが大 き過ぎます。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で,このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 (1) ドライブをリセットして (ブートファイルを削除),再起動してください。 (2) 設定を確認し,モータに適した電源を取り付けて再起動してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300782 軸 %1 ドライブ %2 リアクタンスが 0 以下	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1139:\$MD_STATOR_LEAKAGE_REA CTANCE (ステータ損失リアクタン ス), または MD 1140: \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTAN CE (ロータ損失リアクタンス), ま たは MD 1141: \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (磁気リアクタンス) の値が 0 以下で す。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完) で, このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・バC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1139: \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTAN CE (ステータ損失リアクタンス),または MD 1140: \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTAN CE (ロータ損失リアクタンス),または MD 1141: \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE (磁気リアクタンス)の値を確認し、必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300783 軸 %1 ドライブ %2 ロータレジスタンス 無効	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   ドライブの MD   1138:\$MD_ROTOR_COLD_RESISTAN   CE が (低温ロータ抵抗) 0 以下になっているか,フォーマット オーバフローが発生しました。 MD   ALARM_REACTION_CHAN_NOREA   DY (チャネル準備未完) で,このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。	関係部門の責任者に通知してください。標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: 以下のマシンデータのいずれかに無効な値が含まれている可能性があります。 ・MD 1001: \$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME(速度制御サイクル) ・MD 1134: \$MD_MOTOR_NOMINAL_FREQUENCY(モータ定格周波数) ・MD 1138: \$MD_ROTOR_COLD_RESISTANCE(低温ロータ抵抗) ・MD 1139: \$MD_STATOR_LEAKAGE_REACTANCE(ステータ損失リアクタンス) ・MD 1140: \$MD_ROTOR_LEAKAGE_REACTANCE(ロータ損失リアクタンス) ・MD 1141: \$MD_MAGNETIZING_REACTANCE(磁気リアクタンス) 下記の公式で条件を満足します。 16*P1001*0.000003125*P1138*2P1*P1134/(P1140+P1141)<1 当社にご連絡ください。	リヤントキーで全チャント アラー・アラー・アラー・アラー・アラー・アラー・アラー・アラー・アラー・アラー・

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300784 軸 %1 ドライブ %20 0 ロード電圧無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 無負荷電圧 (MD 1135) に以下のエラーがあります。 ・MD 1135 <= 0, または ・MD 1135 > MD 1132, または ・MD 1135 x MD 1142 / MD 1400 +Uvor > 450V ただし, Uvor = 0.181 x MD 1136 x MD 1142 xMD 1119 ・MD 1135: \$MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE(モータ無負荷電圧) ・MD 1132: \$MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE(モータ定格電圧) ・MD 1400: \$MD_MOTOR_RATED_SPEED(モータ定格速度) ・MD 1142: \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED(弱め界磁の限界速度) ・MD 1136: \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT(モータ無負荷電流) ・MD 1119: \$MD_SERIES_INDUCTANCE(臨界リアクタインダクタンス) MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY(チャネル準備未完)でこのアラームに対する応答を変更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。他社モータの場合: 以下の値を確認し、必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。 ・MD 1132: \$MD_MOTOR_NOMINAL_VOLTAGE(モータ電圧) ・MD 1135: \$MD_MOTOR_NOLOAD_VOLTAGE(モータ無負荷電圧) ・MD 1400: \$MD_MOTOR_RATED_SPEED(モータ定格速度) ・MD 1142: \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED(弱め界磁の限界速度) ・MD 1136: \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT(モータ無負荷電流) ・当社にご連絡ください。	リヤン・アラー で全を 解除 トプラー トン・アラー アン・アラー アン・アラー トリー・アート リー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー・アー

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300785 軸%1 ドライブ%20 以下のアイドル電流	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1136:\$MD_MOTOR_NOLOAD_CURR ENT (モータ無負荷電流)の値が 0 以 下です。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このア ラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして (ブートファイルを削除), 再起動してください。 他社モータの場合: MD 1136: \$MD_MOTOR_NOLOAD_CURRENT (モータ無負荷電流)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して修正してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300786 軸 %1 ドライブ %2 弱め界磁速度が無効	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>MD 1142:</li> <li>\$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED</li> <li>(弱め界磁速度)の値が0以下です。</li> <li>MD</li> <li>ALARM_REACTION_CHAN_NOREA</li> <li>DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	関係部門の責任者に通知してください。 標準モータの場合: ドライブをリセットして(ブートファイルを削除),再起動してください。 他社モータの場合: MD 1142: \$MD_FIELD_WEAKENING_SPEED (弱め界磁速度)を確認し,必要ならばモータのデータシートを参照して 修正してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300787 軸 %1 ドライブ %2 非同期モード: フィードフォワード制御 ゲインが範囲外です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 モータの慣性と公称トルクの選択が 不適切です。非同期モータフィード フォワード制御のゲインが、内部データフォーマットの範囲を超えています。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変 更することができます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 エンコーダを使用せずに運転している場合: MD 1005:\$MD_ENC_RESOL_MOTOR (モータエンコーダのエンコーダの分解能)のエンコーダのパルス数は内部データフォーマットに影響しますので、パルス数を小さくしてください。 エンコーダオプションの対策: 速度制御器サイクル MD 1001:\$MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIM E (速度制御サイクル)を小さくしてください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300788 軸 %1 ドライブ %2 電流制御設定のパラメータ設定エラー	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 電流上限値 MD 1181: \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURREN T_2 (上限適応電流制限) が電流下限 値 MD 1180: \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURREN T_1 (下限適応電流制限) より小さく なっています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD 1181:  \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURREN T_2 (上限適応電流制限) と MD 1180:  \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURREN T_1 (下限適応電流制限) を修正して ください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

## 2.3 ドライブアラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300789 軸 %1 ドライブ %2 ファンクションが 611D モデュールで はサポートされてい ません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 クローズドループコントロールモジュールでは使用できない機能が選択されました。 このアラームは無効な加速センサが MD1560 で選択されたときに表示されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	選択できない機能をオフするか、別のクローズドループコントロールモジュールを使用してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300790 軸 %1 ドライブ %2 切り換え速さ / 速度が小さすぎます	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 選択された MD1466 の設定で、安全 とセンサレス操作を保障するために は低速域での誘導電圧が小さすぎます。指定速度では誘導電圧は少なく とも 40V (相間、実効)にしてくだ さい。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	下記のように設定してください。 回転機械:MD1466 > 40000 / MD1114 直線機械: MD1466 > 1386 / MD1114	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300799 軸 %1 ドライブ %2 データバックアップ とリブートが必要	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブのマシンデータが変更されているため、パラメータを再計算する必要があります。この処理を起動するには、ソフトキー CALCULATE を押します。制御パラメ にみを保存して見動したら、マシンデータを保存して再起動してください。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY (チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 くシステム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	新しく計算されたデータは、必ず保存してください(ソフトキー:SAVE)。 新しいパラメータは、次に起動処理を行う時点で有効になります。	電源を切って、入れ直してください。
300850 軸 %1 ドライブ %2 速度アダプションの 設定が無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 高い方の適応速度 MD 1412: \$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (上限適応速度) が低い方の適応速度 MD 1411: \$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (下限適応速度) より小さくなっています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1412: \$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_2 (上限適応速度)と MD 1411: \$MD_SPEEDCTRL_ADAPTSPEED_1 (下限適応速度)を修正してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
300854 軸 %1 ドライブ %2 シグナル機能の信号 番号が無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 対応する信号機能の出力信号番号が 無効です。信号番号の範囲は 0 ~ 25 です。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	正しい信号番号を入力してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
300855 軸 %1 ドライブ %2 電圧/周波数制御: モータ回転	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 電圧/周波数モードが有効になりましたが、モータが静止状態になりませんでした。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	電圧/周波数モードを有効にする前 にモータを停止させてください。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300858 軸 %1 ドライブ %2 ジェネレータモー ド:応答電圧がスイ ッチオフ限界値を超 えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1631:\$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_O N (ジェネレータ軸の応答電圧) と MD 1632:\$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_H YST (ジェネレータ制御の電圧範囲) の値の和が MD1633:\$MD_LINK_VOLTAGE_GEN _OFF (ジェネレータ軸のオフ限界) を超えています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 ドライブの、次のマシンデータを変更してください。 ・MD 1631:	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
300859 軸 %1 ドライブ %2 ジェネレータモー ド:応答電圧がモニ タリング限界値を超 えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1631:\$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_O N (ジェネレータ軸の応答電圧) の値 が MD 1630:\$MD_LINK_VOLTAGE_MON_T HRESHOLD (DC リンク監視用の応 答限界) を超えています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 次のマシンデータを変更してください。  • MD 1631:  \$MD_LINK_VOLTAGE_GEN_ON (ジェネレータ軸の応答電圧),または  • MD 1630:  \$MD_LINK_VOLTAGE_MON_THR ESHOLD (DC リンク監視用の応答 限界)	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
300860 軸 %1 ドライブ %2 ジェネレータモー ド:非常リトラクション速度が最大モー タ速度を超えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1639:\$MD_RETRACT_SPEED (非常戻し速度) の非常戻し速度の入力値が MD 1146: \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPE ED (モータ最大速度) を超えました。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 次のマシンデータを変更してください。 ・MD 1639:\$MD_RETRACT_SPEED (非常戻し速度),または ・MD 1146: \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_S PEED(モータ最大速度)	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
300861 軸 %1 ドライブ %2 ジェネレータモー ド:最低軸速度が最 大モータ速度を超え ました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1635:\$MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (ジェネレータ最低軸速度) の値が MD 1146: \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_SPE ED (モータ最大速度) の値を超えて います。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 次のマシンデータを変更してください。 • MD 1635: \$MD_GEN_AXIS_MIN_SPEED (ジェネレータ最低軸速度), または MD 1146: \$MD_MOTOR_MAX_ALLOWED_S PEED (モータ最大速度)	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300862 軸 %1 ドライブ %2 非常リトラクション モード / ジェネレー タモード中	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 非常戻しまたはジェネレータがすで に有効になっています。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 パラメータ/マシンデータを確認してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
300863 軸 %1 ドライブ %2 非常リトラクション モード/ジェネレー タモード無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 NC で G コマンドにより指定する値 は,0~7の範囲内でなければなりま せん。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 い。 パラメータ (NCのGコマンド)を 確認してください。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
300864 軸 %1 ドライブ %2 非常リトラクション モード/ジェネレー タモードができません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 非常戻し/ジェネレータ モードにできるのは、有効な DC リンク計測の場合だけです(MD 1161: \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE(DC リンク固定電圧)= 0)。 古いハードウェア バージョンの場合は DC リンク計測を行えないため、古いハードウェア バージョンで MD1161:\$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE(DC リンク固定電圧)が 0 に設定されているとエラーメッセージ300765 も表示される可能性があります。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ MD 1161:\$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧) に値ゼロを入 力するか、新しいハードウェア バージョンの制御モジュールをご注文く ださい。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
300865 軸 %1 ドライブ %2DC リンク電圧測 定ができません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 固定電圧 MD 1161: \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧) = 0 である場合は、 ハードウェア バージョンが不適切な ため DC リンク計測を行えません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ MD 1161:\$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧) に 0 より大きい値を入力するか,新しいハードウェア バージョンの制御モジュールをご注文ください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要 です。

## 2.3 ドライブアラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300875 軸 %1 ドライブ %2 軸固定リンク電圧が違います	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブ モジュールの軸群の中に、 固定電圧 MD 1161: \$MD_FIXED_LINK_VOLTAGE (DC リンク固定電圧) が同じでないものがあります。 計測された DC リンク電圧値が固定電圧 ◇ 0 に置き換えられますが DC リンク電圧値はドライブ モジュールのすべての軸に1回だけしか計測されないため、すべてのモジュール軸の固定電圧が同じにならないと受け付けられません。 <システム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 すべてのモジュール軸で固定電圧 (MD 1161)を同じ設定にしてください。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
300888 軸 %1 ドライブ %2 電流制御設定のパラメータ設定エラー	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 電流上限値 MD 1181: \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURREN T_2 (上限適応電流制限) が電流下 限値 MD 1180: \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURREN T_1 (下限適応電流制限) より小さ くなっています。 くシステム応答> ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	MD 1181: \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURREN T_2 (上限適応電流制限)と MD 1180: \$MD_CURRCTRL_ADAPT_CURREN T_1 (下限適応電流制限)を修正して ください。	アラームの原因に関する表示が消えます。 さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300901 軸 %1 ドライブ %2 ストップ B が作動し ています	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブは停止 B でオフになります。これはリレー「Antrieb_IMP」によってパルスをオフにします。 <要求> 監視サイクル実行時。 STOP B が起動された場合,数種類の理由があります。 (1) 安全のためのゼロ速度制御機能が応答しました。 (2) STOP F の場合は、相互比較時にエラーが発生したことを示しますので、ご連絡ください。 (3) "SG-specific stop reaction"(SG に固有な停止応答)が STOP B に設定されており、応答しました。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY(チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。・チャネル準備未完。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ユーザーが原因を調べて適切な対策をとってください。	電源を切って、入れ直してください。
300906 軸 %1 ドライブ %2 安全なブレーキの傾 斜を超えています	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブは停止 A でオフになります。 <要求> 監視サイクル実行時 "nset = 0"(STOP B または STOP C)による減速中に軸が実際に減速されず、減速時追随限界速度と MD 1348:\$MD_SAFE_VELO_TOL(SBR のための実際の許容速度)に入力された許容速度を超えて加速されました。 MD ALARM_REACTION_CHAN_NOREA DY(チャネル準備未完)で、このアラームに対するシステムの応答を変更することができます。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・バてスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 減速時の動作を確認し、必要ならば MD 1348:\$MD_SAFE_VELO_TOLの 許容速度を修正してください。再起 動するには必ず、POWER ON を実行 する必要があります。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300907 軸 %1 ドライブ %2 安全作動停止の許容 誤差を超えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブは停止 A または停止 B でオフになります。これはリレー 「Antrieb_IMP」によりパルスをオフにします。 <要求> 監視サイクル実行時。 実際に移動した位置が,指令位置/0位置から離れ過ぎています(ゼロ速度範囲のパラメータ操作は,MD 1330: \$MD_SAFE_STANDSTILL_TOL(安全運転停止静止許容値)により行います。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 安全静止の許容範囲を確認し、値が、軸の精度と制御動特性に一致するか確認してください。 一致しない場合は許容範囲を大きくしてください。	電源を切って、入れ直してください。
300908 軸 %1 ドライブ %2 ストップ C が作動し ました	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   停止 C によりドライブがオフになります。ストップ応答動作が終わった時点で、ドライブは制御下の状態のまま残り、軸は SBH により監視されます。   <要求   監視サイクル実行時。   停止 C が起動された場合は、次のようにいくつかの原因が考えらます   (設定によって異なります)。 (1) 安全のための速度監視システムが応答しました (MD 1361: \$MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (SG-仕様停止応答)または MD 1363: \$MD_SAFE_VELO_STOP_REACT ION (SG-仕様停止応答) (840D, SW4.2 以上の場合))。 (2) 安全のための終了位置監視システムが応答しました (MD 1362: \$MD_SAFE_POS_STOP_MODE (安全終了位置応答)。 このアラームは、「限界電流における減速動作」が始まり「安全静止動作」が内部的に起動されたことを示します。   <システム応答   ・NC スタート無効。   ・インタフェース信号の設定。   ・アラームの表示。   ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ユーザーが原因を調べて適切な対策をとってください。	リセットキーでアラ ームを解除 グラスタートして アカートして パートリースタートして 再 スタート さい。

## 2.3 ドライブアラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300909 軸 %1 ドライブ %2 ストップ D が作動 しました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブは NC による STOP D によりオフになります。停止応答の最後で、ドライブは制御下にあります。軸は SBH により監視されます。 <要求> 監視サイクル実行時。 STOP D が起動された場合は、次のようにいくつかの原因が考えらます。(設定によって異なります)。 (1) 安全のための速度監視システムが応答しました (MD 1361: \$MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (SG-仕様停止応答)または MD 1363:\$MD_SAFE_VELO_STOP_R EACTION (SG-仕様停止応答)(840D, SW4.2 以上の場合))。 (2) 安全のための終了位置監視システムが応答しました (MD 1362: \$MD_SAFE_POS_STOP_MODE (安全終了位置応答))。 このアラームは、「経路における減速動作」が始まり「安全静止動作」が内部的に起動されたことを示します。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ユーザーが原因を調べて適切な対策をとってください。	リセットキーでアラ ーな解除します。 パートプロートしてくだ 再スター さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300910 軸 %1 ドライブ %2 ストップ E が作動し ました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブは NC による STOP E により オフになります。停止応答の最後で、 ドライブは制御下にあります。軸は SBH により監視されます。 < 要求> 監視サイクル実行時。 停止 E が起動された場合は、次のようにいくつかの原因が考えらます(設定によって異なります)。 (1) 安全のための速度監視システムが応答しました (MD 1361: \$MD_SAFE_VELO_STOP_MODE (SG-仕様停止応答))。 (2) 安全のための終了位置監視システムが応答しました (MD 1362:\$MD_SAFE_POS_STOP_MO DE (安全終了位置応答))。 このアラームは、NC 内で「減速停止と戻し」(840C)または「LIFTFAST-ASUP」(840D)動作が始まり、NC とドライブの「安全静止動作」が内部的に起動されたことを示します。 くシステム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ユーザーが原因を調べて適切な対策をとってください。	リールトキーでアラールを解除しません。 リール・アール・アール・アール・アール・アール・アート して で アラート して くだ あまい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300911	%1 = NC 軸番号	関係部門の責任者に通知してくださ	リセットキーでアラ
軸 %1 ドライブ %2 一つの監視チャネルでのエラー	%2 = ドライブ番号 2 つの監視チャネルの相互比較で、監視処理の入力データや操作の間に違いが発見されました。いずれかのモニタ機能が信頼できず安全な運転ができない状態になっています。 <システム応答> ・アラームの表示。	い。 監視チャネル群の間の相違点を調べてください。次のように、原因を示すエラーコードが表示されます。 840Dの場合は、アラームテキストの形で出力されます。 840Cの場合は、MD 301: STOP Fに関する診断 611Dの場合は、MD 1395: \$MD_SAFE_STOP_F_DIAGNOSIS (STOP Fに関する診断) 次のように、エラーコードの意味が表示されます。 840Dの場合:アラーム 27001の説明 840Cの場合:アラーム 1336/2097の説明 840Cの場合:アラーム 1336/2097の説明 原因としては、「安全関係のマシンデータが同一でなくなった」、などが考してないが異なる」などが考られます(調整し直すか、SIサービス表示を確認してください)。このよくなれます(調整し直すか、SIサービス表示を確認してください)。このよりれます。このエラーは、一のは、CPU内で「フリップ」メメモリセにエラーが発生している一時的である場合(POWER ONで解決できる場合)と、永久的な場合(POWER ON後もエラーが発生する場合であり、ハードウェアの交換が必要)が	ームを解除します。 パートリートしてくだ 再スタートしてくだ さい。
300914 軸 %1 ドライブ %2 安全速度を超えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1361:\$MD_SAFE_VELO_STOP_MOD E で設定された応答によりドライブ がオフになります。ストップ応答動 作が終わった時点で、ドライブは制 御下の状態のまま残り、軸は SBH に より監視されます。 <要求> 監視サイクル実行時。 軸の移動速度がマシンデータ MD1331:\$MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] (安全速度制限値)の許容速度を超えました。 MD 1301:\$MD_SAFE_FUNCTION_ENABL E (安全機能 ON)で「安全速度補 正」機能をオンにする場合は、SG2と SG4を使用するときの限界速度の補正係数用の許容範囲を設定してください。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	あります。 関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータの入力値を確認してください。安全のための入力信号を確認し、4つの限界速度のうち適切なものが選択されているか、確認してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300915 軸 %1 ドライブ %2 安全後位を超えました	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 <効果> MD 1362:\$MD_SAFE_POS_STOP_MODE で設定された応答によりドライブが オフになります。ストップ応答動作 が終わった時点で、ドライブは制御 下の状態のまま残り、軸は SBH により監視されます。 <要求> 監視サイクル実行中。 軸が、MD 1334:\$MD_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[n] (安全終了位置上限値) と MD 1335 :\$MD_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[n] (安全終了位置下限値) に入力された 限界位置を超えました。 <システム応答> ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 明らかなオペレータ エラーが発生した場合以外は、マシンデータの入力値を確認し、さらに SGE を確認して2つの終了位置のうち正しい方が選択されているか確認してください。MDと SGE に異常がない場合はマシンに損傷がないか確認して修理してください。	リセットキーでアラ ームを解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
300950 軸 %1 ドライブ %2 リファレンスされて いません	%1 = 軸番号 %2 = ドライブ番号 停止応答動作が開始されません。軸が「レファレンス点復帰完了」状態になる前に SN/SE 機能をオンにすると、このメッセージが表示されます。 < 要求> 監視サイクル実行中。 (1) 軸がレファレンス点復帰されていないか, (2) ユーザーが、この軸をオンにする操作を行っていないかなもとれているようにするでもとえば、マシンの電源を切していたとえば、マシンの電源を切していた停止位置が正しくなくなった場合は、実際の位置を確定してください。このためには、次のようにして位置を決めます。 ・ 世間を計測します。 ・ 既知の位置に移動します。 < システム応答> ・ アラームの表示。	関係部門の責任者に通知してください。 安全にレファレンス点復帰を行えない場合は、ユーザーがソフトキーを使用して新しい位置を確定する必置を確定すると、軸は、「レファレンス点復帰完了」状態になります。 〈警告〉 軸が安全にレファレンス点復帰しておらず、コーザーによる位置確定も行われてい場合は、次のような状態になります。 ・安全カムが有効になり、かつまだ安全なが有効になっていません。 ・安全限界位置がまだ有効になっていません。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
300951 軸 %1 ドライブ %2 テスト停止が作動しています	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   パルスが停止します。	ユーザーが SGE "Test stop selection" (停止テスト選択) をクリアしてテストを終了した場合は、メッセージが自動的に消えます。 STOP A が開始された場合は、POWER ON 以外の方法では再起動できません。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。
300952 軸 %1 ドライブ %2 安全確認テストが作 動しています	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ユーザーが応答試験を有効にしました。 <システム応答> ・アラームの表示。	このメッセージは試験終了後,自動的に消えます。	アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
301701 軸 %1 ドライブ %2 安全速度の制限値が 高すぎます	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   起動処理が中断され、パルスはオフのままになります。   <要求 > 監視サイクル実行時。   安全限界速度の値が、限界周波数   200kHz に対応する速度を超えています (SW4.2 以上を装備した 840D の場合は 300kHz)。   監視可能な最大許容速度は次のように求められます。	関係部門の責任者に通知してください。 マシンデータ MD 1331: \$MD_SAFE_VELO_LIMIT[n] (安全速度制限値)の設定値を確認し、必要ならば修正して POWER ON を実行してください。	電源を切って、入れ直してください。
301702 軸 %1 ドライブ %2 現在値の反転ミス	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 機能強化された制御器 モジュールと ともに動作させる EnDat インタフェースを装備していない回転主軸の場合は、トラック反転 (MD_l011.0=1) をオンにしないでください。オンにした場合、このエラーが発生します。 ・MD 1011:	関係部門の責任者に通知してください。 機能強化された制御器 モジュールと ともに動作させる EnDat インタフェ ースを装備していない回転主軸の場 合は、AトラックとBトラックを異 なる状態に半田付けしてトラック反 転を行う必要があります。A<->B及 び A*<->B*	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
301703 軸 %1 ドライブ %2 測定システムとモータの種類がコンパチ ではありません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 (モータ選択メニューで) リニアモータが選択されているのにもかかわらずリニアスケールが設定されていない場合 (MD_1011.4=0) や、回転モータが選択されているのにもかかわらずリニアスケールが設定されている場合 (MD_1011.4=1) は、このエラーが起動されます。 ・MD 1011: \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG(現在値検出設定 IM) <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 エンコーダのタイプに関するパラメータ設定は、モータのタイプに一致させてください。	電源を切って、入れ直してください。
301704 軸 %1 ドライブ %2 リニア スケールの 目盛りとポールペ アピッチがコンパ チでありません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 リニアモータでは,極ピッチと目盛のデータを使用して等価な(内部的な)を数と(内部的な)ます。従っの1のパルス数が計算されませ。シチのパルコーなは整数にしていることが必要です。をピッチ/目盛数 *x(x=16)の結果が整数にないチ/目盛数 *x(x=16)の結果が整数にエンダーが出力されまりが出力されまりが出力されます。結果が+/-0.001の許容範囲内にある場合は整数にて解釈されます。 ・チャネル準備未完。・チャネル準備未完。・インタフェース信号の設定。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・移動経路が長い場合: エンコーダのパルスが極ピッチの整数倍になるような長さ検出器を使用することをお勧めします。 ・移動経路が短い場合,累積しても構わないのは小さい誤差だけであり,エンコーダパルスが+/-0.001の許容範囲条件に適合しない場合は,加熱特性や最大到達電力に影響します。 このような場合は極の幅を多少修正することをお勧めします。例: 極ピッチが 56.8mm, 目盛が2.7μm の場合 ⇒ 極数 = 1,エンコーダパルス=21037.037 ⇒ エラーエラーを避けるため,極ピッチ=56.7999mm と入力すると ⇒ 極数 = 1,エンコーダパルス=21037.0 ⇒ エラーなし	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
301705 軸 %1 ドライブ %2 位置がコード化され たリファレンスマー ク付きのスケール用 のマシンデータが誤 っています	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 リニアスケールを選択する場合 (MD_1011.7=1) は、長さ検出器も設定する (MD_1011.4=1) ことが必要です。また、MD 1040、1041、1042 は0または負に設定しないでください。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1011:\$MD_ACTUAL_VALUE_CONFI G (現在値検出設定 IM), 1040, 1041 および 1042 を確認し、必要ならば修 正してください。	電源を切って、入れ直してください。
301706 軸 %1 ドライブ %2 カム位置のパラメータ化が無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1301:\$MD_SAFE_FUNCTION_ENABL E (安全機能 ON) でのパラメータ設定により有効になっているカムのうち少なくとも1つが、「モジュロ位置の周辺の許容範囲内にカム位置があってはならない」というルールに違反しています。適用される許容範囲は、以下のとおりです。 ・カム同期機能がオフの場合 (MD1301のビット7=0):下側モジュロ値+POS_TOL <= カム位置 上側モジュロ値-POS_TOL > カム位置 ・カム同期機能がオンの場合 (MD1301のビット7=1):下側モジュロ値+POS_TOL <= カム位置 上側モジュロ値-POS_TOL <= カム位置 上側モジュロ値-POS_TOL <= カム位置 (MD1342:\$MD_SAFE_POS_TOL (現在値の相互比較の許容範囲 (MD1342:\$MD_SAFE_CAM_TOL (安全カムの許容範囲 (MD1340:\$MD_SAFE_CAM_TOL (安全カムの許容範囲))・上側/下側のモジュロ値:は MD 1305:\$MD_SAFE_MODULO_RANG E (回転軸を持つ安全カムの現在値の範囲)により決まります。 <システム応答 > ・モードグループ準備未完。・チャネル準備未完。・チャネル準備未完。・アラームの表示。・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 ・MD	電源を切ってさい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
301707 軸 %1 ドライブ %2 安全カム用のモデュロ値が無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1305:\$MD_SAFE_MODULO_RANGE (回転軸を持つ安全カムの現在値の範囲) でパラメータにより設定されたカムのモジュロ範囲が、「360°の整数倍になるような倍数以外は設定してはならない」というルールに違反しています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ NC スタート無効。 ・ インタフェース信号の設定。 ・ アラームの表示。 ・ NC アラーム停止。	関係部門の責任者に通知してください。 MD 1305:\$MD_SAFE_MODULO_RANGE (回転軸を持つ安全カムの現在値の範囲)のカムのモジュロ範囲のパラメータ設定を変更してください。	電源を切って、入れ直してください。
301/08         軸 %1 ドライブ %2         実際値の同期化は無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 MD 1301:\$MD_SAFE_FUNCTION_ENABL E (安全機能有効)のドリフト/ス リップに関する現在値同期が解除されています。 実際の絶対位置が関係しない方式の ため、この状態が許されるのは SBH/ SG 監視の場合だけであるのに、安全 な終了位置やカム監視も選択されています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・外C スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関係部門の責任者に連知してください。 MD 1301:\$MD_SAFE_FUNCTION_ENABL E (安全機能有効)のドリフト/スリップ,安全終了位置,または安全カム監視に関する現在値同期を解除してください。	電源を切って、入れ直してください。
301709 軸 %1 ドライブ %2 内蔵リニアリゼーション のサブモジュールが無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 内蔵リニアリゼーションのサブモジュールを使用する場合は,モジュール上のすべてのサブモジュールはリニアリゼーション機能を使用してください。 内蔵リニアリゼーションサブモジュールが見つかりましたが,一部のサブモジュールがリニアリゼーション機能を使用していません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・外Cスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	サブモジュールを交換してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
301710 軸 %1 ドライブ %2 SSI モータ計測シス テムの解法が無効で す	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI エンコーダ用のモータエンコーダ の設定が間違っています。 MD1022\$MD_ENC_ABS_RESOL_MO TOR は 0 に設定しないでください。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	・MD1022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR に適切な値を設定してください。 ・ロータリエンコーダ:シングルタ ーン分解能(一回転あたりのイン クリメント数)・リニアエンコー ダ:増分値の分解能(ナノメータ 単位)	電源を切って、入れ 直してください。
301711 軸 %1 ドライブ %2 トランスミッション の長さ SSI モータ計 測システムが無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI エンコーダ用のモータエンコーダ の設定が間違っています。: MD1028\$MD_NO_TRANSMISSION_B ITS (SSI 送信長) が以下の MD に設 定された全てのビット数より小さく なっています。 MD_1021\$MD_ENC_ABS_TURNS_M OTOR (マルチターン), MD_1022\$MD_ENC_ABS_RESOL_M OTOR (シングルターン), MD_1027\$MD_ENC_CONFIG ビット 14 (アラームビット), MD_1027\$MD_ENC_CONFIG ビット 12 (パリティビット) <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関連する全マシンデータを正しく設定してください。 MD_1028\$MD_NO_TRANSMISSION_BITS (SSI 送信長):SSI プロトコルでのビット数,アラームビットやパリティビットなどの全ビットを含む。MD_1021\$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (マルチターン):解析可能な回転数。 MD_1022\$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (シングルターン):一回転あたりのインクリメント数。 MD_1027.ビット12 \$MD_ENC_CONFIG ビット12:パリティビット。 MD_1027.ビット14 \$MD_ENC_CONFIG ビット14:アラームビット。 例:25 ビットのトランスミッション長さを持つ SSI で,12 ビットのマルチターン,12 ビットのシングルターン,アラームビットありの場合。 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS = 25 \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR = 4096 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR = 4096 \$MD_ENC_CONFIG ビット14 = 1 \$MD_ENC_CONFIG ビット12 = 0	電源を切って、入れ直してください。
301712 軸 %1 ドライブ %2 マルチターン SSI モ ータ計測システムが 無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 リニア SSI モータエンコーダでの設定異常:リニアスケールではマルチターン情報は設定できません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD1021 \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR( 回転分解能)を 0 にしてください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
301713 軸 %1 ドライブ %2SSI 直接計測シス テムの解法が無効で す	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI エンコーダ用の別置きエンコーダ の設定が間違っています。 MD1032\$MD_ENC_ABS_RESOL_DIR ECT に 0 を設定しないでください。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	・MD1032 \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT に適切な値を設定してください。 ・ロータリエンコーダ:シングルタ ーンの分解能(一回転あたりのイ ンクリメント数) ・リニアエンコーダ:増分値の分解 能(ナノメータ単位)	電源を切って、入れ直してください。
301714 軸 %1 ドライブ %2 トランスミッション の長さ SSI 直接計測 システムが無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI エンコーダの別置きエンコーダの 設定が間違っています。: MD1041\$MD_NO_TRANSMISSION_B ITS_DM (SSI 送信長) が以下の MD に設定された全てのビットの数より も小さくなっています。 MD1031\$MD_ENC_ABS_TURNS_DIR ECT (マルチターン), MD1032\$MD_ENC_ABS_RESOL_DIR ECT (シングルターン), MD1037\$MD_ENC_CONFIG_DIRECT ビット 14 (アラームビット) MD1037\$MD_ENC_CONFIG_DIRECT ビット 12 (パリティビット) " <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・ハC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関連する全マシンデータを正しく設定してください。  ・MD_1041  \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM (SSI 送信長): SSI プロトコルのビット数。アラームビットやパリティビットなどの全ビットを含みます。  ・MD_1031  \$MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT (マルチターン): 解析可能な回転数。  ・MD_1032  \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT (シングルターン): 一回転あたりのインクリメント数。  ・MD_1037  \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT. ビット12: (パリティビット)  MD_1037\$MD_ENC_CONFIG_DIR ECT. ビット 14: (アラームビット) 例: 25 ビットのトランスミッション長さを持つ SSI で、12 ビットのマルチターン、12 ビットのシングルターン、アラームビットありの場合。 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS_DM=25  \$MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT=4096  \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT=4096  \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT. ビット14=1  \$MD_ENC_CONFIG_DIRECT. ビット14=1	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
301715 軸 %1 ドライブ %2 マルチターン SSI 直 接計測システムが無 効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI を持つ, 直線の別置きエンコーダ 用の誤った設定: リニアスケールは マルチターン情報を持てません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD1031 \$MD_ENC_ABS_TURNS_DIRECT ( 一回転の分解能)を0に設定してくだ さい。	電源を切って、入れ直してください。
301716 軸 %1 ドライブ %2SSI 直接計測シス テムにインクリメン タル信号がありません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 既存のモジュールでは SSI をインク リメンタル信号なしで使用できませ ん。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	より新しいモジュールを使用してください。	電源を切って、入れ直してください。
301717 軸 %1 ドライブ %2SSI トランスミッションがタイムアウトです	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI 送信は NC のクロックサイクル以 内で完了しなければなりませんが, 現在の設定では不可能です。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC クロックサイクルを長くするか, SSI 送信レートを上げてください。 (MD 1030:\$MD_ACTUAL_VALUE_CONFI G_DIRECT のビット 14 と 15)。 送信レートは, 100 kHz・500 kHz・ 1MHz・2 MHz から選択できます。 注意:エンコーダーのケーブルの長 さによって,送信レートが制限され る場合があります。	電源を切って、入れ直してください。
301718 軸 %1 ドライブ %2 ドライブ/電源部分 の結合が無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 この電源では、このモータを動かすことはできません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・電源のデータが正しく選択されているか確認してください。</li> <li>・モーターのデータが正しく選択されているか確認してください。</li> <li>・適切な電源を使用してください。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
301719 軸 %1 ドライブ %2 電源部分のデータが 不十分です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 電源のデータが正しく設定されていません。 • FDD モータを使うときには、電源の以下の MD を設定してください。 MD 1178: \$MD_INVERTER_DERATING_SYN(8kHz 時の減定格率) • MSD モータを使うときには、電源の以下の MD を設定してください。 MD 1179: \$MD_INVERTER_DERATING_ASYN(8kHz 時の減定格率) • PE MSD モータを使うときには、電源の以下の MD を設定してください。 MD 1175: \$MD_INVERTER_THERM_CURR_ASYN(PE MSD の電源の電流制限値) MD 1177: \$MD_INVERTER_RATED_CURR_ASYN(PE MSD の電源の定格電流値) MD 1179: \$MD_INVERTER_BERATING_ASYN(8kHz 時の減定格率) <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・バンタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	正しい電源のデータを選択するか, 以下の MD を設定してください。  • FDD モータを使うときには、電源 の以下の MD を設定してください。 MD 1178: \$MD_INVERTER_DERATING_SYN (8kHz 時の減定格率)  • MSD モータを使うときには、電源 の以下の MD を設定してください。 MD 1179: \$MD_INVERTER_DERATING_ASY N (8kHz 時の減定格率)  • PE MSD モータを使うときには、電源の以下の MD を設定してください。 MD 1179: \$MD_INVERTER_DERATING_ASY N (8kHz 時の減定格率) MD 1175: \$MD_INVERTER_THERM_CURR_ASYN (PE MSD の電源の電流制限値) MD 1177: \$MD_INVERTER_RATED_CURR_A SYN (PE MSD の電源の定格電流値)	電源を切って、入れ直してください。

アラーム		説			対処	プログラム継続
310505	%1 = NC 軸番号				•エンコーダ,	電源を切って,
軸%1ドライブ	%2 = ドライブ番	号号			エンコーダ	
%2 アブソリ	%3 = 詳細エラー	ーコード			のライン,	ださい。
ュートエンコ ーダの測定回	・絶対値エンコ	ーダ (EQN 1325)			及びドライ ブ モータと	
一夕の側を凹   路エラー, コ	・エンコーダ バ	ハードウェアと EnDa	at インタフェースの	監視	611D モジュ	
ード%3		_ENC_ABS_DIAGN	_		ールの間の	
	のアブソリュ	ートトラックの診断	断) による, より正	確な診断。	コネクタを	
	ビット番号	意	味	備考	確認してく ださい。	
	ビット0	照明が故障してい	ます		また、追随	
	ビット1	信号の増幅が小さ	過ぎます		するケーブ ルの動きな	
	ビット2	コード接続エラー			どによる一	
	ビット3	過電圧			時的な断線 (接触不良)	
	ビット4	電圧不足			がないか確	
	ビット5	過電流			認してくだ さい。必要	
	ビット6	バッテリの交換が	必要です		ならば, モ	
	ビット7	CRC エラー(ビッ	ノト 13 を確認)	下記参照	ータ ケーブ ルを交換し	
	ビット8	エンコーダが使用	できません		てください。	
			トラックにアブソ		• ケーブルの	
		リュートトラック はできません。	を割り当てること		タイプが間 違っていま	
	ビット9	ERN 1387 エンコー	ーダの C/D トラッ		す。	
		クが間違っている			<ul><li>制御器のハ</li></ul>	
		ーダが接続されて	います		ードウェア が EnDat イ	
	ビット10	ログをキャンセル せん	することはできま		ル EliDat インタフェー スに適合し	
	ビット11	データ ケーブル 出	Yで SSI レベルを検		ていません。 (EPROM を	
	ビット12	計測値の読み込み	中にタイムアウト		含む制御モ ジュールな	
	ビット13	CRC エラー(ビッ	, ト 7 を確認)	下記参照	ど)。	
	ビット14	(810D) 別置きエン サブモジュールが				
	ビット15	エンコーダが故障	しています			
	CRC エラーのビ	·ット7と ビット 13	3	l .		
	ビット7	ビット13	意味			
	0	1	SIDA_ASIC からの	O CRC エラー		
	1	0	制御確認 バイトコ	 ェラー		
	1	1	インクレメンタル	トラックによる		
			アブソリュートトエラー			
	ビット12と15	ゼロレベル SSI 監視	1			
	ビット14と15	無負荷レベル SSI 監視				
	<システム応答	>				
	・モードグルー					
	• チャネル準備					
	・NC スタートst					
	<ul><li>インダフェー</li><li>アラームの表</li></ul>	ス信号の設定。				
	• NC アラーム(					
<u> </u>	<u>'</u>	-				<u> </u>

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310606 軸 %1 ドライブ %2 外部バルブ電圧供給 不良	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 外部 26.5V 電源に閉ループ制御で電圧低下を検出しました。 監視条件を確認してください。 ・電圧範囲(平均) 26.0 ~ 27.0V ・リップル係数 240mVss ・電圧不足なし <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	外部 26.5V 電源に閉ループ制御で電 圧低下を検出しました。 監視条件を確認してください。 ・電圧範囲(平均)26.0~27.0V ・リップル係数240mVss ・電圧不足なし	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310607 軸 %1 ドライブ %2 応答なし	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 バルブが, バルブスライド指令に応答しません。 原因: バルブが接続されていないか, バルブにバルブスライドチェックバック信号がありません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・バルブスライド チェックバック信号のないバルブの場合: MD 5530: ビット2をリセット。</li> <li>・バルブの接続を確認してください。</li> </ul>	リセットキーを押し て,このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310608 軸 %1 ドライブ %2 スピードコントロー ラが停止	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度制御器の出力が限界状態にある 時間が長過ぎます (MD 5605: SPEEDCTRL_LIMIT_TIME (速度制御限界時間)。監視システムが有効になるのは,速度指令が MD 5606: SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLD (速度制御限界)の速度限界より小さい場合だけです。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>・ドライブは停止していますか?</li> <li>・エンコーダは接続されていますか? (エンコーダケーブルを確認)</li> <li>・エンコーダケーブルのシールド接続を確認</li> <li>・エンコーダが故障していませんか?</li> <li>・エンコーダ分解能を確認してください。</li> <li>・Uce 監視回路が有効になっています(電源を切って入れ直し,リセットしてください)。</li> <li>・制御モジュールを交換してください。</li> <li>・軸の機械特性と動特性に従ってMD 5605:SPEEDCTRL_LIMIT_TIMEとMD 5606:SPEEDCTRL_LIMIT_THRESH OLDを修正してください。</li> </ul>	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310609 軸 %1 ドライブ %2 エンコーダのカット オフ周波数を超えま した	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>実速度がエンコーダの限界周波数fg,max = 650 kHz を超えました。</li> <li>&lt;システム応答&gt; <ul> <li>モードグループ準備未完。</li> <li>NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul> </li> </ul>	・間違ったエンコーダを使用している可能性があります。 ・エンコーダのパルス数が MD 5005:ENC_RESOL_MOTOR (モータエンコーダの分解能)の設定値と一致していますか? ・エンコーダケーブルが正しく接続されていますか? ・エンコーダケーブルのシールドが正しく設定されていますか? ・エンコーダを交換してください。 ・611D油圧モジュールを交換し、軸の機械特性と動特性に従ってMD5605:SPEEDCTRL_LIMIT_TIMEとMD 5606:SPEEDCTRL_LIMIT_THRESHOLDを修正してください。	リセットキーを押し アラームを解除します。 アラームを解除して、アラームを解除して、アラームを解除して、アラートプログラムを アフログラムを 再スタートしてく である。
310610 軸 %1 ドライブ %2 ピストン位置が間違っています	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブ側の実位置が負の値になったときに、このエラーが発生します。 原因として考えられるのは: ・ドライブ側で実位置のカウント方向が逆方向に設定されている。 ・ピストンのゼロ点調整がされていない。 ・ドライブが原点出しされていて、ピストンのゼロ点間のカウントが MD 5040 に設定されていない。 ・ドライブが原点出しされていて、ピストンのが MD 5040 に設定されていた。 ・ドライブが原点出しされていた。 ・ドライブが原点出しまれていた。 ・ドードグループ準備未完。 ・NC フォローアップモードに切りを表示。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラーム停止。	ドライブのカウント方向が正しい時は、 1. 位置指令電圧が出力された時(すなわち機能が働いた時)→ピストンが A 点から B 点に動きます。もしそうでなければ、信号を反転させてください。(MD 5476 ビット 0を変えてください。) 2. シリンダーピストンが A 点から B 点に動いた時、v_act(MD 5707)が正の値になります。もしそうでなければ、現在値を反転させてください。(MD 5011 ビット 0を変えてください。)ピストンのゼロ点を確認し、必要なら調整を行ってください。MD 5012 ビット 14 と ビット 15 をゼロにし、ブートファイルを保存し、NCK リセットを行ってください。レファレンス点復帰を行い、位置をそろえてください。	リセットキーを押し て、このモードグル ープの全チャネルで アラームを解除 す。 パートプログラムで 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310611 軸 %1 ドライブ %2	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号	両方の圧力センサの接続を確認して ください。	リセットキーを押し て,このモードグル
圧力センサのエラーです	トルク制限または摩擦補償が有効: MD5241: ビット 0 またはビット 1 が設定されて実際の圧力は MD5101: 機能 ON 時の WORKING_PRESSURE のシステム圧力の 2% より小さくなっています。 原因: 圧力センサか接続ケーブルが故障しています。 くシステム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォローアップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	圧力センサが取り付けられていない 場合は、 ・トルク制限機能をオフにします: MD 5241: ビット 0 をリセット ・摩擦補正機能をリセットします: MD 5241: ビット 1 をリセット	ープの全チャネルで アラームを解除しま す。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310612 軸 %1 ドライブ %2 電源制限オフ	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 トルク制限機能がオフになっています。 原因: トルク制限機能がオフになっているのに、 ・NC でトルク制限機能が定義されているか。 ・固定ストップまでの移動が選択されています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	トルク制限機能をオンにします: MD5241:ビット0をセット。	リセットキードグル で、この全チャネルで アラームを解除します。 パートプログラムを 再スタートして さい。
310701 軸 %1 ドライブ %2 スピードコントロー ラサイクルタイムが 無効	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>速度制御サイクルドライブの MD</li> <li>5001:SPEEDCTRL_CYCLE_TIME に無効な値が入力されました。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォロー アップ モードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	許容範囲:62.5 μ s <= T<= 500 μ s	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310702	%1 = NC 軸番号	NC の位置制御器のパルス速度を変更	電源を切って、入れ
軸 %1 ドライブ %2	%2=ドライブ番号	してください。	直してください。
位置決め制御のサイクルタイムが無効	位置制御器のパルス速度が許容限界値を超えたことを、611D モジュールのモニタが検出しました。 位置制御器のパルス速度の許容条件は、次のとおりです。 (1)最小サイクルタイム:250 μs (2)最大パルス速度:4s (3)位置制御器のパルス速度は、ドライブの MD 5001:SPEEDCTRL_CYCLE_TIMEで設定された速度制御器サイクルの倍数にしてください。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。		
	• アラームの表示。		
	•NC アラーム停止。		
310703 軸 %1 ドライブ %2 モニタ用サイクルタ イムが無効	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>監視サイクル MD</li> <li>5002:MONITOR_CYCLE_TIME (監視サイクル)が無効です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	ドライブの機能 "FB/DB1" MD1 002 を 参照してください。	電源を切って、入れ直してください。
310704 軸 %1 ドライブ %2 軸方向スピードコン トローラサイクルが 逸脱	%1 = NC 軸番号   %2 = ドライブ番号   2 軸モジュールでは両軸の速度制御器   サイクル MD   5001:SPEEDCTRL_CYCLE_TIME が   同じにしてください。   <システム応答>   • NC 準備未完。   • NC フォロー アップ モードに切り   替え。   • チャネル準備未完。   • NC スタート無効。   • インタフェース信号の設定。   • アラームの表示。   • NC アラーム停止。	両軸の速度制御器サイクル MD 5001:SPEEDCTRL_CYCLE_TIME を同じ設定にしてください。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310705 軸 %1 ドライブ %2 軸のモニタリングサ イクルタイムが違い ます	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>2 軸モジュールでは、両軸の監視サイクルタイム</li> <li>MD5002:MONITOR_CYCLE_TIME が同じにしてください。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	両軸の監視サイクル MD 5002:MONITOR_CYCLE_TIME を同 じ設定にしてください。	電源を切って,入れ直してください。
310706 軸 %1 ドライブ %2 最大有効速度が無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブの最大モータ速度 MD5401:DRIVE_MAX_SPEED と速度 制御器サイクルタイム MD5001:SPEEDCTRL_CYCLE_TIME の値が大きいため、速度が速くなり 過ぎてフォーマットのオーバフロー が発生するおそれがあります。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	最大動作速度 MD5401:DRIVE_MAX_SPEED または 速度制御器サイクル タイム MD 5001:SPEEDCTRL_CYCLE_TIME を 小さくしてください。	電源を切って、入れ直してください。
310707 軸 %1 ドライブ %2 軸の STS 設定が違い ます	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>2 軸モジュールでは、両軸の制御ブロックの設定 MD 5003:STS_CONFIG</li> <li>(STS の設定) が同じでなければなりません。</li> <li>システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	ドライブの MD 5003:STS_CONFIG を確認し、両軸の設定が同じになるように、モジュールの 2 つの軸に対応するビットをセットしてください。デフォルト設定は最適設定になっていますので変更しないでください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310708 軸 %1 ドライブ %2 モータ測定システム 用エンコーダパルス 無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブのモータエンコーダのエンコーダのパルス数 MD 5005:ENC_RESOL_MOTOR(モータエンコーダのパルス数)が 0 になっているか,入力上限値を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ドライブのモータエンコーダのエンコーダのパルス数 MD 5005:ENC_RESOL_MOTOR (モータエンコーダのエンコーダのパルス数)を、使用するエンコーダに一致させてください (モータエンコーダのデフォルト設定は 2048 incr./rev. (パルス/回転)となっています)。	電源を切って,入れ直してください。
310709 軸 %1 ドライブ %2 ピストンまたはピストンする トンロッド径のエラー	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブのピストンの直径 MD 5131:CYLINDER_PISTON_DLAMETE R が 0 以下です。 または、ドライブのピストンロッド の直径 MD 5132:CYLINDER_PISTON_ROD_A_DI AMETER がドライブのピストンの直 径 MD 5131:CYLINDER_PISTON_DLAMETE R よりも大きくなっています。 または、ドライブのピストンロッド の直径 MD 5133:CYLINDER_PISTON_ROD_B_DI AMETER がドライブのピストンの直 径 MD 5131:CYLINDER_PISTON_ROD_B_DI AMETER がドライブのピストンの直 径 MD 5131:CYLINDER_PISTON_DLAMETE R よりも大きくなっています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ドライブのピストン直径 MD5131:CYLINDER_PISTON_DLAM ETER に正しい値を入力してください (0< D <= 500mm)。 または、ドライブのピストンロッド 直径 MD5132:CYLINDER_PISTON_ROD_A _DIAMETER に、ドライブのピストン直径 MD 5131:CYLINDER_PISTON_DLAMETE R より小さい値を入力してください。 または、ドライブのピストンロッド 直径 MD5133:CYLINDER_PISTON_ROD_B _DIAMETER に、ドライブのピストン直径 MD 5131:CYLINDER_PISTON_DLAMETE R より小さい値を入力してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310710 軸 %1 ドライブ %2 位置がコード化され たリファレンスマー ク付きのスケール用 のマシンデータが誤 っています	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>リニアスケールを選択する場合 (MD 5011 のビット 7 = 1) は、長さ検出器の設定 (MD 5011 のビット 4 = 1) も必要です。</li> <li>くシステム応答&gt;</li> <li>・モードグループ準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	MD 5011:ACTUAL_VALUE_CONFIG (現在値検出設定)を確認し、必要ならば修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
310750 軸 %1 ドライブ %2 フィードフォワード 制御ゲインが高すぎ ます	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 フィードフォワード制御のゲインは, ドライブのゲインの逆数 MD 5435:CONTROLLED_SYSTEM_GAIN から計算されます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	速度制御サイクルタイム MD 5001:CONTROLED_CYKLE_TIME を 大きくしてください。 トルク制御フィードフォワード係数 MD 5247: FORCE_FFW_WEIGHT の を小さくしてください。 MD 5435: CONTROLED_SYSTEM_GAIN. のゲ インを大きくしてください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310751 軸 %1 ドライブ %2 速度制御の比例ゲイ ンが高すぎます	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 次に示す速度制御器の比例ゲインが 大き過ぎます。 ・MD 5406:SPEEDCTRL_GAIN_A (シリンダエッジの A 側のゲイン), または ・MD 5407:SPEEDCTRL_GAIN (最 低固有周波数でのピストン調整用 のゲイン), または ・MD 5408:SPEEDCTRL_GAIN_B (シリンダエッジの B 側のゲイン) <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>次に示す速度制御器の比例ゲインに、より小さい値を入力してください。</li> <li>MD 5406:SPEEDCTRL_GAIN_A (シリンダ エッジの A 側のゲイン), または</li> <li>MD 5407:SPEEDCTRL_GAIN (最低固有周波数でのピストン調整用のゲイン), または</li> <li>MD 5408:SPEEDCTRL_GAIN_B (シリンダ エッジの B 側のゲイン)</li> </ul>	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310752 軸 %1 ドライブ %2 スピードコントロー ラの I ゲインが無効	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>MD</li> <li>5409:SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TI</li> <li>ME の積分ゲインを実現できません。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォロー アップ モードに切り 替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	MD 5409:SPEEDCTRL_INTEGRATOR_TI ME を修正してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310753 軸 %1 ドライブ %2 スピードコントロー ラの D 成分が無効	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>次に示す速度制御器の D 成分が大き過ぎます。</li> <li>MD 5431:SPEEDCTRL_DIFF_TIME_A (シリンダ エッジの A 側のゲイン), または</li> <li>MD 5432:SPEEDCTRL_DIFF_TIME (最低固有周波数でのピストン調整用のゲイン), または</li> <li>MD 5433:SPEEDCTRL_DIFF_TIME_B (シリンダ エッジの B 側のゲイン)</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォローアップ モードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	次に示す速度制御器のD成分に、より小さい値を入力してください。 ・MD 5431:SPEEDCTRL_DIFF_TIME_A (シリンダ エッジのA側のゲイン)、または・MD 5432:SPEEDCTRL_DIFF_TIME (最低固有周波数でのピストン調整用のゲイン)、または ・MD 5433:SPEEDCTRL_DIFF_TIME_B (シリンダ エッジのB側のゲイン)	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310754 軸 %1 ドライブ %2 摩擦補正増加が高す ぎます	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>摩擦補正勾配成分 MD</li> <li>5460:FRICTION_COMP_GRADIENT</li> <li>が大き過ぎます。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォロー アップ モードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	摩擦補正勾配成分 MD 5460:FRICTION_COMP_GRADIENT を小さくしてください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310755 軸 %1 ドライブ %2 サーフェスアダプションが大きすぎます	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブの正の領域率 MD 5462AREA_FACTOR_POS_OUTPUT が大き過ぎます。 または、ドライブの負の領域率 MD 5463AREA_FACTOR_NEG_OUTPUT が大き過ぎます。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ドライブの正の領域率 MD 5462AREA_FACTOR_POS_OUTPUT 用に、より小さい値を選択してください。または、ドライブの負の領域率 MD 5463AREA_FACTOR_NEG_OUTPUT 用に、より小さい値を選択してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310756 軸 %1 ドライブ %2 パスゲインが 0 以下	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 ドライブの 制御システムのゲイン MD 5435:CONTROLLED_SYSTEM_GAIN が 0 以下です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ドライブのシステムゲイン MD5435: CONTROLLED_SYSTEM_GAIN に正 しい値を設定してください。(モデル データ計算参照)	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310757 軸 %1 ドライブ %2 ブロッキング振動数 がシャノン振動数よ り大	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度指令フィルタまたは操作される 可変フィルタの遮断周波数が、サンプリング定理によるシャノンサンプリング周波数を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	次に示すドライブの遮断周波数 MD 5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ MD 5210: OUTPUT_FIL_1_SUP_FREQ MD 5213: OUTPUT_FIL_2_SUP_FREQ MD 5268: FFW_FCTRL_FIL_1_SUP_FREQ MD 5288: OUTPUT_FIL_1_SUP_FREQ は, 速度制御器サイクル MD5001:SPEEDCTRL_CYCLE_TIME の 2 倍の逆数値 (1/2 * MD 5001 * 31.25 µ sec) より小さくしてください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310758 軸 %1 ドライブ %2 固有振動数 > シャノン振動数	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度指令フィルタまたは操作される 可変フィルタの固有周波数が、サンプリング定理によるシャノンサンプリング周波数を超えています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	速度指令フィルタの Hz 単位の固有周 波数は、速度制御器サイクルの 2 倍 の逆数値より小さくなければなりません。 速度フィルタ: MD 5520 * 0.01 * MD 5514 < 1/(2 * MD 5001 * 31.25 μ sec) ・BSP 固有周波数ドライブ MD 5520: SPEED_FILTER_1_BS_FREQ ・BSP 遮断周波数ドライブ MD5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ ・速度制御器サイクルドライブ MD5001:SPEEDCTRL_CYCLE_TIM E	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310759 軸 %1 ドライブ %2 分子のバンド幅 が ブロッキング振動数 の 2 倍よりも大きい	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度の指令フィルタまたは操作される可変指令フィルタの帯域幅の分子が遮断周波数の 2 倍を超えています。 このエラーメッセージが発行されるのは,一般の帯域カットフィルタの場合です。 速度フィルタ 1: ・MD 5516 > 0.0,または MD 5520 <>100.0 操作される可変フィルタ 1: ・MD 5212 > 0.0 操作される可変フィルタ 2: ・MD 5215 > 0.0 <システム応答> ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	帯域幅の分子は遮断周波数の 2 倍より小さくしてください。 速度フィルタ 1:  BSP 帯域幅分子ドライブ MD 5516: SPEED_FILTER_1_BW_NUMERAT OR  BSP 遮断周波数ドライブ MD5514: SPEED_FILTER_1_SUPPR_FREQ, MD 5516 <= 2 * MD5514 操作される可変フィルタ 1:  BSP 帯域幅分子ドライブ MD 5212: OUTPUT_VCTRL_FIL_1_BW_NUM  BSP 遮断周波数ドライブ MD5210: OUTPUT_VCTRL_FIL_1_SUP_FRE Q, MD 5212 <= 2 * MD5210 操作される可変フィルタ 2:  BSP 帯域幅分子ドライブ MD 5215: OUTPUT_VCTRL_FEL_2_BW_NU M  BSP 遮断周波数ドライブ MD5213: OUTPUT_VCTRL_FIL_2_SUP_FRE Q, MD 5215 <= 2 * MD5213	リセットキーで 全を アラー アラー アラー アラー アラート しょう アラート して アラート して から から でん から でん から でん から でん から から でん から でん から

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310760 軸 %1 ドライブ %2 分母のバンド幅が固 有振動数の 2 倍より も大きい	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 速度の指令フィルタまたは操作される可変指令フィルタの帯域幅の分母が固有周波数の 2 倍を超えています。 このエラーメッセージが発行されるのは、一般の帯域カットフィルタの場合でかつ次の条件が成り立つ場合だけです。 速度フィルタ 1: MD 5516 > 0.0、または MD 5520 ◇100.0 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	速度指令フィルタまたは操作される可変指令フィルタの帯域幅の分母は固有周波数の 2 倍より小さくしてください。速度フィルタ 1:	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310761 軸 %1 ドライブ %2 フォースコントロー ラの比例ゲインが高 すぎます	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>トルク制御の P ゲイン (MD</li> <li>5242:FORCECTRL_GAIN) が大きすぎます。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォロー アップ モードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	トルク制御の P ゲイン (MD 5242:FORCECTRL_GAIN) の値を小さくしてください。	リセットキーで全チャネルのアラームを解除します。 パートプログラムを再スタートしてください。
310762 軸 %1 ドライブ %2 フォースコントロー ラの I ゲインが無効	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 トルク制御の I ゲイン (MD 5244:FORCECTRL_INTEGRATOR_TI ME) が実現できません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	トルク制御の I ゲイン (MD 5244:FORCECTRL_INTEGRATOR_TI ME) の値を修正してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310763 軸 %1 ドライブ %2 フォースコントロー ラの D 成分が無効	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>トルク制御の D 成分 (MD 5246: FORCECTRL_DIFF_TIME) が大きすぎます。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォロー アップ モードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	トルク制御の D 成分 (MD 5246: FORCECTRL_DIFF_TIME) の値を小 さくしてください。	リセットキーで全チャルのアラームを解除します。 パートプログラムを再スタートしてください。
310764 軸 %1 ドライブ %2 フォースコントロー ラのシステムゲイン が 0 以下	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 トルク制御のシステムゲイン (MD 5240: FORCECONTROLLED_SYSTEM_GAI N) が 0 以下です。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	トルク制御のシステムゲイン (MD 5240: FORCECONTROLLED_SYSTEM_GAI N) を正しい値にしてください。(モデルデータ計算を参照してください)。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310771 軸 %1 ドライブ %2 仕上げ領域の値特性 ゲインが無効です	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>バルブ特性の精密領域の傾きが 0 以下です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>NC 準備未完。</li> <li>NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>チャネル準備未完。</li> <li>NC スタート無効。</li> <li>インタフェース信号の設定。</li> <li>アラームの表示。</li> <li>NC アラーム停止。</li> </ul>	精密領域の傾きは以下のようにして 計算されます。 ・正の象限: (MD 5464 - MD 5480)/ (MD 5465 - 5481) ・負の象限: (MD 5467 - MD 5483)/ (MD 5468 - 5484) 有効な組み合わせの値を上記ドライブ MD に入力してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
<ul><li>310772</li><li>軸 %1 ドライブ %2</li><li>粗仕上げ領域の値特性ゲインが無効です</li></ul>	<ul> <li>%1 = NC 軸番号</li> <li>%2 = ドライブ番号</li> <li>バルブ特性の粗領域の傾きが 0 以下です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・NC 準備未完。</li> <li>・NC フォローアップモードに切り替え。</li> <li>・チャネル準備未完。</li> <li>・NC スタート無効。</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> <li>・NC アラーム停止。</li> </ul>	粗領域の傾きは以下のようにして計算されます。 ・正の象限: (MD 5485 - MD 5464)/(MD 5486 - 5465) ・負の象限: (MD 5487 - MD 5467)/(MD 5488 - 5468) 有効な組み合わせの値を上記ドライブ MD に入力してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310773 軸 %1 ドライブ %2 飽和領域の値特性ゲ インが無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 バルブ特性の飽和領域終端の傾きが 0 以下です。 飽和領域は 2 次曲線で近似されるので,飽和領域内に最大値があります。 そのため終端の傾きは負にはなりません。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	飽和領域終端の傾きは以下のようにして計算されます。 ・正の象限: 2*(1.0 - MD 5485) /(1.0 - MD 5486) - (MD 5485 - MD 5464)/ (MD 5486 - 5465) ・負の象限: 2*(1.0 - MD 5487) /(1.0 - MD 5488) - (MD 5487 - MD 5467)/ (MD 5488 - 5468) 有効な組み合わせの値を上記ドライブ MD に入力してください。	リセットキーで全チャルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
310774 軸 %1 ドライブ %2 値特性 0 領域とニー ポイント領域がオー バーラップしていま す	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 バルブ特性のゼロ領域とニーポイント領域が重なっています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォローアップモードに切り替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	ゼロ領域とニーポイントの領域は以下の場合に重なります。 ・正の象限: (MD 5481 + MD 5482) > (MD 5465 - 5466) ・負の象限: (MD 5484 + MD 5482) > (MD 5468 - 5466) 有効な組み合わせの値を上記ドライブ MD に入力してください。	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
310775 軸 %1 ドライブ %2 値特性のニーポイン ト領域と飽和領域が オーバーラップして います	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 バルブ特性のニーポイント領域と飽 和領域が重なっています。 <システム応答> ・NC 準備未完。 ・NC フォロー アップ モードに切り 替え。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	<ul> <li>ニーポイントの領域と飽和領域は以下の場合に重なります。</li> <li>・正の象限: (MD 5465 + MD 5466) &gt; MD 5486</li> <li>・負の象限: (MD 5468 + MD 5466) &gt; MD 5488</li> <li>有効な組み合わせの値を上記ドライブ MD に入力してください。</li> </ul>	リセットキーで全チャネルのアラームを 解除します。 パートプログラムを 再スタートしてくだ さい。
311710 軸 %1 ドライブ %2SSI モータ計測シ ステムの解法が無効 です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI エンコーダ用モータエンコーダの 設定が正しくありません。 MD_5022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR は 0 に設定できません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD_5022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR に正しい値を設定してください。 ・ロータリーエンコーダ:1回転あたりの分解能(1回転あたりのパルス数) ・リニアエンコーダ:1パルスに相当する長さ (ナノメーター単位)	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
311711 軸 %1 ドライブ %2 トランスミッション の長さ SSI モータ計 測システムが無効で す	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI エンコーダ用モータエンコーダの 設定が正しくありません。 MD_5028 \$MD_NO_TRANSMISSION_BITS (SSI フレーム長)が、MD_5021 \$MD_ENC_ABS_TURNS_MOTOR (マルチターン)と MD_5022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR (シングルターン)、MD_5027 \$MD_ENC_CONFIG ビット 14 (アラームビット)、MD_5027 \$MD_ENC_CONFIG ビット 12 (パリティビット)で設定したビット数より小さくなっています。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・アテームの表示。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	関連したマシンデータを正しく設定してください。 ・MD_5028	電源を切って、入れ直してください。
311712 軸 %1 ドライブ %2 マルチターン SSI モータ計測システムが 無効です	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI リニアエンコーダの設定が正しく ありません。 リニアエンコーダは多回転の情報を 持つことはできません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	MD_5021 \$MD_ENC_ABS_TURN_MOTOR (計測可能な回転数)を 0 に設定して ください。	電源を切って,入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
311716 軸 %1 ドライブ %2SSI 計測システム にインクリメンタル 信号がありません	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 現在のモジュールでは、インクリメンタル信号なしで SSI エンコーダを 使うことはできません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	新しいモジュールを使ってください。	電源を切って,入れ直してください。
311717 軸 %1 ドライブ %2SSI トランスミッションがタイムアウトです	%1 = NC 軸番号 %2 = ドライブ番号 SSI 送信は 1 回の位置制御サイクルの中で終わらなければなりません。これは現在の設定パラメータでは実現できません。 <システム応答> ・モードグループ準備未完。 ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。 ・NC アラーム停止。	NC の位置制御サイクルを大きくするか,あるいは SSI 送信レート (MD5011 \$MD_ACTUAL_VALUE_CONFIG ビット 14 と 15)を大きくしてください。 次の送信レートが設定可能です: 100 kHz 500 kHz 1 MHz 2 MHz 注意:エンコーダケーブルの長さによっては周波数を増加できない場合もあります。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム			.明		対処	プログラム継続
380001	%1=エラ	一の原因			以下のステップに従ってください:	電源を切って,
プロフィバス DP	%2 = パラ	メータ 1			項1~11の対策:	入れ直してく
アラーム:起動エラ	%3 = パラ	メータ 2			1. コントロールプロジェクト (特に	ださい。
ー,原因 %1,パラ メータ %2 %3 %4	%4 = パラ	メータ 3			SDB-Type-2000) を確認してくださ	
/ / / /02 /03 /04	DP マスタ	の起動時に	エラーが発	生しまし	い。MD11240 を確認してください。	
	た。				もしユーザー特定の SDB が使用中な	
	概要)	ı	ı	T	ら、それを再ロードしてください。 2. もしエラーがまだ残っていれば、	
	エラー 原因	パラメー タ 1:	パラメー タ 2:	パラメー タ 3:	データを格納して、システムが供給	
	01 = DPM	DPM バ	DPA バー		されたこさの初朔値を使うし、前岬   システムを再スタートしてください。	
	バージョ	ージョン	ジョン		3. もしシステムがエラーなしで起動	
	ン				したら、ユーザーデータを一度にワ	
	02 = DPM		DPM 指		ンステップ毎にロードしてください。	
	起動タイ	在値ステ	令ステー		4. もしデフォルト値での起動後に,	
	ムアウト	ータス	タス		まだエラーがあるなら, PC カードからリブートするか, あるいはソフト	
	03 = DPM	DPM 現	DPM 指	DPM エ	らりノートりるか, めるいはノノト   ウェアをアップデートしてください。	
	起動ステ ータス	在値ステ ータス	令ステー タス	ラーコード	5. もしエラーがまだ存在するなら,	
	04 = DPM				ハードウェアを交換してください。	
	04 - DPM   起動エラ	DPM 現 在値ステ	DPM 指 令ステー	DPM エ ラーコー	項 20 ~ 21 の対策	
	起動ニノ	一タス	タス	ド	1. 接続されたスレーブの PROFIBUS	
	05 =		7 '		アドレスを確認または修正してくだ	
	DPM-				さい。	
	PLL 同期	_	_	_	項22の対策	
	エラー				. エラーコードの意味の説明に SINAMICS ワーニング 1903 を参照く	
	07=長す	実番号	指令番号		がさい。	
	ぎるアラ			_	1.SDB 制御	
	ームキュ				・制御タイプとメッセージ長	
	00 + 60	h- 1-			・スロット割付を P197 に合わせてく	
	08 = 未知のクライ	クライア ント識別	_	_	ださい。	
	アント	子			2. ドライブ / ワーニングを評価	
	09=クラ	クライア	クライア	DPA バー	項 23 ~ 24 の対策	
		ント識別		ジョン	1. ソフトウエア交換要求	
	バージョ	子	ジョン		項 25 の対策	
	ン				1. 通信タイプの変更	
	10=多す	クライア	最大クラ		2. スロット数を少なくしてください。	
	ぎるクラ	ント数	イアント	_	3. スレーブ数を少なくしてください。	
	イアント		数		4. 新 SDB を作成	
	11=数回	バス番号	スロット	基本アド	5. ソフトウエア交換要求	
	使用される基本ア		番号	レスのロ グ	もし、この手順によってエラーを除	
	る基本/				去できなければ、エラーメッセージ を書きとめて、制御システムの製造	
	ログ				業者へ連絡してください。	
	20 = 数回	スレーブ				
	使用され	アドレス				
	るPBス		_	_		
	レーブア					
	ドレス					

アラーム	説明				対処	プログラム継続
	21 = 認識 できない PB スレ ーブアド レス	スレーブ アドレス	_	_		
	22 = 通信 エラー設 定	スレーブ アドレス	エラーコード	_		
	23 = OMI 不適合 (データ)	ドライブ バージョ ン	CDA バ ージョン			
	24 = OMI 不適合 (ドライ バ)	ドライブ バージョ ン	CDA バ ージョン			
	25 = CPI 初期化不 良	エラーコード	_	_		
	26 = 予約	_	_	_		
	27 = 予約					
	28 = 予約	_	_	_		
	29 = 予約	_	_	_		
	影響イプント ク使すの クラ記の イイが SDB-Tyl ・ SDB-Tyl ・ NC スティス・ NC スティスタ	た/和 / ト R P P P P P P P P P P P P P P P P P P	= 2 :NCK ぶあります。 引容 ふの一部の7 のハード不	ヾス DP を −ネントで 「良		

アラーム			 明		対処	プログラム継続
380003	%1=エラ				エラー原因 01 では:	電源を切って
プロフィバス DP アラーム:操作エラ ー,原因%1,パラ メータ%2%3%4	%2 = パラ %3 = パラ %4 = パラ PROFIBUS	メータ 1 メータ 2 メータ 3 S DP 上のオ	ペレーティ		<ul> <li>PROFIBUS DP 用の電気または異常 関連の設定を確認、またはケーブ ルの設置を確認してください。</li> <li>PROFIBUS 接続の終端抵抗を確認 してください。(ケーブルの終端</li> </ul>	入れ直してく ださい。
			で発生しまし	1	は ON, それ以外は OFF に設定す	
	エラー 原因:	パラメー タ 1:	パラメー タ 2:	パラメー タ 3:	る必要があります。)  • スレーブを確認してください。	
01 = 認識 アラーム 論理アド できない クラス レス アラーム PRACE PROCES	_	エラー原因 02, 03, 04 では: •SDB-Type-2000 を確認してください。				
	02 = DPM サイクル タイムア ウト	DPM 現 在値ステ ータス	DPM 指 令ステー タス	_	エラー原因 02, 03, 04,05,07 では:  •アラーム 380001 のトラブルシュートに記載されている手順に従ってください。	
	03 = DPM サイクル ステータ ス	DPM 現 在値ステ ータス	DPM 指 令ステー タス	DPM エ ラーコー ド	エラー原因 06 では: ・適切な PCI バスサイクルを入力してください。 もし、この手順によってエラーを除	
	04 = DPM サイクル エラー	在値ステ ータス	DPM 指 令ステー タス	DPM エ ラーコー ド	まできなければ、エラーメッセージ を書きとめて、制御システムの製造 業者へ連絡してください。	
	05 = クラ イアント 未登録	クライア ント番号	クライア ント数	_		
	06 = 同期 エラー	同期不良 番号	_	_		
	07= スピ ンロック タイムア ウト	PLC スピ ンロック	NCK ス ピンロッ ク	_		
	影響したアラームク	たバス番号 フラス:(ア	の桁のエラ ラーム 3800 Oことが考え	060 参照)		
	す:	3 01 では:	) C C N-79 X	L 940A		
	• PROFIB		データ転送 ごは:	エラー		
		pe-2000 の内				
	エラー原因	3 02, 03, 04,	05,07 では	:		
			ムの一部の不	下良		
		☑ 06 では: / サノカルカ	・ 予期 した比			
	せず, こ	このため同類	リア 新したれ 明が取れませ レを入力して	せん。適切		
	い。	MCI TO	_1, L0	_ ドイウ		
	によっても	発生する場	ール上のハ· 湯合がありま			
		レ準備未完。				
	・インタフ	ート無効。 フェース信号	号の設定。			
	・アラーム	ムの表示。				

アラーム	説明	対処	プログラム継続
380005 プロフィバス DP ア ラーム:バス %3 ア クセス衝突,タイプ %1,カウンタ %2	%1=衝突タイプ %2=衝突シーケンス中のシリアル番号 %3=影響するバス番号 サイクルモード中の PROFIBUS DP 上でアクルデータを誘送が実行へのデータをはした。サイクルデータを試がスへののしまれている書き、NCK がバスへののしまされが、またはがらりままで、おければいるというです。では関性がありませんではあります。タイプ1: NCK がデータを読み込むするとき、PROFIBUS 上のサイクリック伝送が終わってとき、PROFIBUS 上のサイクリック伝送が終わってとき、NCK はデータをはがまませんでした。タイプ2: サイクリック伝送が新書きれるとき、NCK はデータをきませんでした。カウンタ%2はタイプ1で始まままる大されるといるといるというとないない。カウルからされが再度出力でいます。もし、DPサイクルカウによれます。を対している表示。本の表示。	・タイミングを再確認し、特に SYSCLOCK_CYCLE_TIME と POSCTRL_CYCLE_DELAY の 設定が正しいことを確認してください。 POSCTRL_CYCLE_DELAY は タイプ1のときは、大きくしてください。 POSCTRL_CYCLE_DELAY を タイプ2のときは、小さくしてください。 もし、POSCTRL_CYCLE_DELAY を どう設定してもアラームを解除できなかったら SYSCLOCK_CYCLE_TIME を 大きくしてください。 ・もし、この手順によってエラーを除去できなければ、エラーメッセージを書きとめて、制してください。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを 解除してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
380020 プロフィバス DP ア ラーム: バス %3 SDB1000 エラー %1 SDB ソース %2 用	%1 = エラーの原因 %2 = SDB ソース %3 = 影響するバス番号 PROFIBUS DP 設定による SDB- Type-2000 のエラー。 エラー原因: ・01 = SDB-Type-2000 が SDB ソースにありません。 ・02 = SDB ソース内の SDB-Type-2000 が大きすぎます。 ・03 = SDB ソースの SDB-Type-2000 は有効にできません。 SDB ソース: ・00 = デフォルト SDB (もしユーザー SDB-Type-2000 がコントロールシステム上に読み込まれないなら,MD11240 = 0 によって選択される) ・01 = 標準 SDB1 (MD 11240 = 1 によって選択) ・02 = 標準 SDB2 (MD 11240 = 2 によって選択) ・… ・100 = バッテリバックアップメモリ (SRAM) に記憶された SDB ・101 = ファイルシステムに記憶されたエーザー SDB ・102 = 起動時に SRAM に再ロードされた SDB ・102 = 起動時に SRAM に再ロードされた SDB ・102 = 起動時に SRAM に再ロードされた SDB ・102 = 大きれた SDB (で答>) プロフィバス DP が停止,またはデフォルト SDB に従って運転されます。 くシステム応答> ・チャネル準備未完。 ・アフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	・MD11240を確認してください。 ・SDB ソース = 100 のとき:受信ファイルシステム/ _N_IBN_DIR/にユーザー SDBを再ロードしてください。 ・SDB ソース = 101 のとき:バックアップバッテリーを確認してください。 ・SDB ソース = 102 のとき:アラーム 380001 のトラブルシューティングに記述された手順に従ってください。 ・もし同時にアラーム 380021 が発生していたらに対する指示に従ってください。 ・もし、この手順によってエラーメッセージを書きとめ、連絡してください。	電源を切って、入れ直してください。
380021 プロフィバス DP ア ラーム:デフォルト SDB1000 が ロード されました	ユーザー特定の SDB - Type-2000 がありません。起動時にデフォルト SDB が読み込まれました。 NC はプロセス I/O なしの立上げの ために使用可能です。 このアラームは NC が最初に電源を 入れられるとき,あるいはバッテ リバックアップ RAM に記憶された SDB の消失によって発生します。 <システム応答> ・アラームの表示。	ユーザー特定の SDB-Type-2000 を作って、それをコントロールシステム上に読み込むか、あるいは MD11240 によってユーザー特定 SDB-Type-2000 を選択し、標準 SDB として有効にしてください。 NC を再スタートしてください。 次の NC 電源投入で、エラーが発生する場合は読み込まれている SDB がエラーを含んでおり、作りなおしてください。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを 解除してください。

プロフィバス DP ア ラーム: DP マスタ ーバス %1 のコンフ ィグレーションが 変 更されました  DP マスタ上の PROFIBUS 構成が、 PROFIBUS 操作中、例えば Step7 に よる新しいハードウェア構成のダ ウンロードによって、変更されま した。 サイクルデータが変化した可能性 があるので、操作は続行できず、 暖気スタートが必要です。 DP マスタ機能が PLC 内にあれば	アラーム	説明	対処	プログラム継続
(YS840DI/YS830DI に相当), PLC はダウンロードによって停止され ていて, アラーム 2000 (PLC 動作 信号) が出力されます。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。	380022 プロフィバス DP ア ラーム: DP マスタ ーバス %1 のコンフ ィグレーションが 変	%1=影響したバス番号 DPマスタ上のPROFIBUS 構成が、PROFIBUS 操作中、例えば Step7 による新しいハードウェア構成のダウンロードによって、変更されました。サイクルデータが変化した可能性があるので、操作は続行できず、暖気スタートが必要です。DPマスタ機能がPLC内にあれば(YS840DI/YS830DIに相当)、PLCはダウンロードによって停止されていて、アラーム2000(PLC動作信号)が出力されます。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NCスタート無効。	•NCK 再起動 もし、この手順によってエラーを 除去できなければ、エラーメッセ ージを書きとめて、制御システム	電源を切って、入れ直し

アラーム	説明	対処	プログラム継続
380050 プロフィバス D P アラーム:アドレス %1 の入力が 複数割 り当てられています	%1=論理アドレス 論理アドレススペースに入力データの複数割り付けが検出されました。 論理アドレス:数回定義されたアドレスエリアのベースアドレス。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	アドレスの区切りは次のように確認してください。 以下のマシンデータで複数割付を確認: ・MD 13050[1] - MD13050[n] n = 制御システムの最大軸インデックス ・MD 12970, 12971 デジタル入力用の PLC アドレスエリア・MD 12978, 12979 アナログ入力用の PLC アドレスエリアもパラメータに矛盾が見つからなかったときは、SDB-Type-2000内で設定されているマシンデータを比較してください。特に、はに、エリアの重なりがないかを確認してください。エラーの原因が見つかったらマシンデータと SDB のいずれか、または両方を修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
380051 プロフィバス DP アラーム: アドレス %1 の出力が 複数割 り当てられています	%1=論理アドレス 論理アドレススペースで入力データの複数割り付けが検出されました。 論理アドレス:数回定義されたアドレスエリアのベースアドレス <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	アドレスの区切りは次のように確認してください。: 以下のマシンデータで複数割付を確認: ・MD 13050[1] - MD13050[n] n = 制御システムの最大軸インデックス ・MD 12974, 12975 デジタル出力用の PLC アドレスエリア・MD 12982, 12983 アナログ出力用の PLC アドレスエリアもしパラメータに矛盾が見つからなかったときは、SDB-Type-2000.内で設定されているマシンデータを比較してください。特に、は高いの重なりがないかを確認してください。エラーの原因が見つかったらマシンデータと SDB のいずれか、または両方を修正してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
380060 プロフィバス D P アラーム: 未使用ス テーションからのロ ジカルアドレス %2 でアラーム %1 です	%1=アラームクラス %2=論理アドレス SDB-Type-2000 は MD (アラーム 380050, 380051 のヘルプを参照)によって NC に割り当てられないスレーブを含んでいます。このスレーブは PROFIBUS DP にも接続されています。アラームは, このタイプのスレーブによって発生します。アラームクラス: 01=ステーションリターン (あるいは到着) 02=ステーション異常 NC を使って操作することはできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	・マシンデータを設定してください。または、 ・SDBを修正してくださいまたは、 ・PROFIBUS DPからスレーブを切り離してください。または、 ・アラーム応答をしてください。	Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームを 解除してください。
380070 プロフィバス DP ア ラーム:ベースアド レス%1(サイズ %2)の入力スロッ トがみつかりません	%1 = 要求エリアの論理ベースアドレス %2 = バイト単位でのエリアサイズ 不正な論理ベースアドレスがデジタルあるいはアナログ入力用に指定されました。 このベースアドレス用に設置されたスロットがないか、あるいは要求エリアがスロットの最後を越えています。 エリアサイズ =1 デジタル入力を示す。 エリアサイズ =2 アナログ入力を示す。 ニリアサイズ =2 アナログ入力を示す。 ・システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	正しいベースアドレスをマシンデータに入力してください。 ・エリアサイズ =1 のとき:マシンデータ MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTI Nを修正してください。 ・エリアサイズ =2 のとき:マシンデータ MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTI Nを修正してください。 ・NCK 再起動。 もし、この手順によってエラーを除去できなければ、エラーメッセージを書きとめて、制御システムの製造業者へ連絡してください。	電源を切って,入れ直してください。
380071 プロフィバス D P アラーム:ベースア ドレス %1 (サイズ %2)の出力スロット がみつかりません	%1=要求エリアの論理ベースアドレス %2=バイト単位でのエリアサイズ 不正な論理ベースアドレスがデジタルあるいはアナログ出力用に指定されました。 このベースアドレス用に設置されたスロットがないか、あるいは要求エリアがスロットの最後を越えています。 エリアサイズ=1デジタル出力を示す。 エリアサイズ=2アナログ出力を示す。 エリアサイズ=2アナログ出力を示す。 ・システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NCスタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	正しいベースアドレスをマシンデータに入力してください。 ・エリアサイズ=1のとき:マシンデータ MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTO UTを修正してください。 ・エリアサイズ=2のとき:マシンデータ MN_HW_ASSIGN_ANA_FAST OUTを修正してください。 ・NCK 再起動。 もし、この手順によってエラーを除去できなければ、エラーメッセージを書きとめて、制御システムの製造業者へ連絡してください。	電源を切って、入れ直してください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
380072 プロフィバス DP ア ラーム:ベースアド レス %1 (サイズ %2)の出力スロット は許されていません	%1 = 要求エリア用の論理アドレス %2 = バイト単位でのエリアサイズ 不正な論理ベースアドレスが、デ ジタルあるいはアナログ出力のた めに設定されました。そのエリア は PLC のアクセスエリア (PIQ、ベ ースアドレス <256)に位置します。 エリアサイズ =1 デジタル出力で す。 エリアサイズ =2 アナログ出力で す。 <システム応答> ・チャネル準備未完。 ・NC スタート無効。 ・インタフェース信号の設定。 ・アラームの表示。	アウトプットスロットには 256 以上のアドレスしか使えません。 正しいベースアドレスをマシンデータに入力してください: ・エリアサイズ=1 のとき:マシンデータMN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUTを修正してください。 ・エリアサイズ=2 のとき:マシンデータMN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUTを修正してください。NCK 再起動。 もし、この手順によってエラーを除去できなければ、エラーメッセージを書きとめて、制御システムの製造業者へ連絡してください。	電源を切って、入れ直してください。
380075 プロフィバス D P アラーム: DP I/O 故 障バス %2 スレーブ %1	%1 = スレーブアドレス %2 = 影響するバス番号 デジタルあるいはアナログ I/O のた めに NCK によって使われた PROFIBUS のスロットの異常。 <システム応答> ・アラームの表示。	・PROFIBUS スレーブが正しく動作していることを確認してください。(すべてのスレーブはバスに含まれ、LED が緑です。)	アラームの原因に関する 表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
380500 プロフィバス DP ア ラーム:ドライブ %1, コード %2, 値 %3, 時間 %4 のアラ	<ul> <li>%1 = 軸名称</li> <li>%2 = ドライブの故障コード (P824)</li> <li>%3 = ドライブの故障値 (P826)</li> <li>%4 = ドライブの故障発生時のタイムスタンプ (P948/P825)</li> <li>指定ドライブの故障記憶内容です。</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	4章「アラーム 380500 のエラー コード」を参照してください。	4章「アラーム 380500 の エラーコード」を参照し てください。
380501 プロフィバス DP: バス,スレーブ, DI- 識別子 %1,コード %2,値 %3,時間 %4 の故障	%1 = 8 ビットバス番号, 8 ビットスレーブ番号, 16 ビット DO- 識別子 %2 = ドライブの故障コード (P924) %3 = ドライブの故障値 (P849) %4 = ドライブの故障発生時のタイムスタンプ (P948) 指定ドライブの故障記憶内容です。 <システム応答> ・アラームの表示。	故障コード/故障値についてはド ライブの資料を参照してください。	アラームの原因に関する 表示が消えます。 さらなる操作は不要です。
380502 プロフィバス DP: バス %1, スレーブ %2 設定が変更され ました	<ul> <li>%1=バス番号</li> <li>%2=スレーブアドレス</li> <li>PBバス設定が変更されました。</li> <li>原因:</li> <li>・初期設定</li> <li>・バス上で認識された新 PB</li> <li>&lt;システム応答&gt;</li> <li>・インタフェース信号の設定。</li> <li>・アラームの表示。</li> </ul>	新設定でバスを操作するために, さらに再起動が必要です。	電源を切って,入れ直してください。

### 2.3 ドライブアラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
380503	%1=バス番号	新設定でバスを操作するために、	電源を切って、入れ直し
プロフィバス DP: バス %1, 設定が変	変更された設定で新 SDB2000 が提	さらに再起動が必要です。	てください。
アス%1, 設定が変 更されました	供されました。新しい設定はプロフィバスの次の起動時のみ有効に		
20,110,101,1	なります。		
	<システム応答>		
	<ul><li>インタフェース信号の設定。</li></ul>		
	<ul><li>アラームの表示。</li></ul>		

## 2.4 PLC アラーム

アラーム	説明	対処	プログラム継続
400102 PLC の DB 2 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	グラムの最大サイズが超過しています。	内部
400103 PLC の DB 3 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除して ください。おそらくユーザープロ グラムの最大サイズが超過してい ます。	内部
400106 PLC の DB 6 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400109 PLC の DB 9 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400111 PLC の DB 11 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400120 PLC の DB 20 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400121 PLC の DB 21 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400122 PLC の DB 22 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400123 PLC の DB 23 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400124 PLC の DB 24 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
400125 PLC の DB 25 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400126 PLC の DB 26 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400127 PLC の DB 27 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400128 PLC の DB 28 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400129 PLC の DB 29 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400130 PLC の DB30 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400131 PLC の DB31 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400132 PLC の DB32 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400133 PLC の DB33 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400134 PLC の DB 34 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
400135 PLC の DB 35 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400136 PLC の DB 36 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と,存在する DB のサイズが違いま す。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除して ください。おそらくユーザープロ グラムの最大サイズが超過してい ます。	内部
400137 PLC の DB 37 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400138 PLC の DB 38 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400139 PLC の DB 39 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400140 PLC の DB 40 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400141 PLC の DB41 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400142 PLC の DB42 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400143 PLC の DB43 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400144 PLC の DB44 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
400145 PLC の DB45 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400146 PLC の DB46 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400147 PLC の DB47 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400148 PLC の DB48 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400149 PLC の DB49 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400150 PLC の DB50 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400151 PLC の DB51 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400152 PLC の DB52 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400153 PLC の DB53 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400154 PLC の DB54 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
400155 PLC の DB55 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400156 PLC の DB56 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400157 PLC の DB57 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400158 PLC の DB58 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400159 PLC の DB59 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400160 PLC の DB60 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400161 PLC の DB61 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400171 PLC の DB 71 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400172 PLC の DB72 を削除 し再起動	<システム応答> ・アラームの表示。	機械メーカの情報をみてくださ い。	内部
400173 PLC の DB73 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と, 存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400174 PLC の DB74 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
400176 PLC の DB76 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 くシステム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400177 PLC の DB77 を削除 し再起動	基本プログラムで作成された DB と、存在する DB のサイズが違います。 <システム応答> ・アラームの表示。	当該 DB をステップ 7 で削除してください。おそらくユーザープログラムの最大サイズが超過しています。	内部
400201 RUN 状態で DB をロードしたため、PLC が停止しました: DB%Z	%Z= データブロック 存在する DB が RUN 状態で再ロー ドされました。 <システム応答> ・アラームの表示。	再起動が必要です。	電源を切って、入れ直してください。
400202 アクセスエラーです	データがアクセスできません。 <システム応答> ・アラームの表示。	システムエラー	電源を切って、入れ直してください。
400250 消息監視 NCK	NCK はサイクル運転中に PLC に接続しませんでした。 FB1 タイマパラメータ NCCyclTimeout が再起動なしで実行されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK を再起動してください。ユ ーザープログラムでタイマ TO ~ T9 を使用しないでください。	内部
400251 NCK が電源投入さ れていません	NCK が PLC に接続しません。 NCK が起動しません。 起動中の応答エラー: パラメータアドレス MCP1Cycl また は MCP2Cycl で OB1 / FB1 に入力さ れた時間制限を超過しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	FB1 にデフォルト値を正しく入力 してください。 一般 NCK リセットを行い再起動 してください。ユーザープログラ ムでタイマ TO ~ T9 を使用しな いでください。 FB1 の値を大きくしてください。	内部
400252 NCK との内部コミ ュニケーションエラ ー	エラーは PLC と NCK 間のデータ転送中に発生します。(FM-NC のみ) <システム応答> ・アラームの表示。	NCK を再起動してください。	内部
400253 SPL- システムエラ ーのための PLC 停 止	<ul><li>SPL データ相互確認のための NCK と PLC 間の通信の中断後に、PLC が 5 秒遅れで STOP に切り替わります。</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	これ以上 SPL 起動ができません。 システム機器を確認してください。(PLC は正しいバージョンの FB15 および,DB18 を設定してく ださい。)	電源を切って,入れ直してください。
400255 消息監視 NCK2	NCK2 がサイクル運転中に PLC と接続しませんでした。 タイマ FB1 パラメータ NCCyclTimeou が再起動なしで実行されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	NCK を再起動してください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
400256 NCK2 が電源投入さ れていません	NCK2 が動いていません。 NCK2 がサイクル運転中に PLC と接続しませんでした。 FB1 パラメータのタイマ NCRunup Timeout が終了しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	一般 NCK リセット後に再起動してください。	内部
400257 NCK2 との内部コミ ュニケーションエラ ー	エラーは PLC と NCK 間のデータ転送中に発生しました。(FM-NC のみ) <システム応答> ・アラームの表示。	NCK を再起動してください。	内部
400260 機械制御パネル1で エラーが発生しまし た	機械制御パネルインタフェース 1 で機械パネル (MCP) が故障しました。 FB1 パラメータのタイマ MCP1Timeout が終了しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	MCP の接続を確認してください。 ユーザープログラムで T0 ~ T9 のタイマを使用しないでください。 パラメータ MCP1Timeout を大きくしてください。 MCP1Cycl にデフォルト値を設定してください。	内部
400261 機械制御パネル2で エラーが発生しまし た	機械制御パネルインタフェース 2 で機械パネル (MCP) が故障しました。 FB1 パラメータのタイマ MCP2Timeout が終了しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	MCP の接続を確認してください。 ユーザープログラムで T0 ~ T9 のタイマを使用しないでください。 パラメータ MCP2Timeout を大き くしてください。 MCP2Cycl にデフォルト値を設定 してください。	内部
400262 操作機器の停止	ハンドヘルドユニットインタフェースでハンドヘルドユニット (HHU) が故障しました。 FB 1パラメータ HHUTimeout が終了しました。 <システム応答> ・アラームの表示。	HHUの接続を確認してください。 ユーザープログラムで T0 ~ T9 のタイマを使用しないでください。 パラメータ HHU1 を大きくして ください。HHUCycl にデフォル ト値を設定してください。	内部
400264   機械制御パネル1の   ポインタパラメータ   が間違っています	ポインターが MCP1 パラメータ範囲ではありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	FB1 パラメータの PLC 設定を修正してください。	電源を切って、入れ直してください。
400265 機械制御パネル2の ポインタパラメータ が間違っています	ポインターが MCP2 パラメータ範 囲ではありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	FB1 パラメータの PLC 設定を修 正してください。	電源を切って、入れ直し てください。
400266 ハンドヘルドユニッ トのポインタパラメ ータが間違っていま す	ポインターが HHU パラメータ範囲 ではありません。 <システム応答> •アラームの表示。	FB1 パラメータの PLC 設定を修 正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
400267 アクセスエラーです	MCP または HHU データにアクセ スできません。 <システム応答> •アラームの表示。	FB1 の MCP または HHU パラメ ータを確認してください。	電源を切って,入れ直し てください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
400268 機械制御パネル1の 内部通信エラーです	<ul><li>CP と PLC 間の通信エラー,内部エラー番号:%Z</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	FB1 の MCP パラメータと MCP1Stop を確認してください。 TRUE→FALSE に切り替えてくだ さい。	電源を切って,入れ直し てください。
400269 機械制御パネル2の 内部通信エラーです	<ul><li>CP と PLC 間の通信エラー,内部エラー番号:%Z</li><li>&lt;システム応答&gt;</li><li>・アラームの表示。</li></ul>	FB1 の MCP パラメータと MCP2Stop を確認してください。 TRUE→FALSE に切り替えてくだ さい。	電源を切って,入れ直し てください。
400270 ハンドヘルドユニッ トの内部通信エラー です	CP と PLC 間の通信エラー, 内部エラー番号: %Z <システム応答> ・アラームの表示。	FB1 の HHU パラメータと HHUStop を確認してください。 TRUE→FALSE に切り替えてくだ さい。	電源を切って,入れ直してください。
400601 ロードポイント設定 が間違っています	DB4 の PLC 設定が NC 設定と一致 しません。 <システム応答> •アラームの表示。	工具管理スタートアップ設定を修 正してください。	電源を切って,入れ直してください。
400602 主軸設定が間違って います	DB4 の PLC 設定が NC 設定と一致 しません。 <システム応答> ・アラームの表示。	工具管理スタートアップ設定を修 正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
<b>400603</b> リボルバ設定が間違っています	DB4 の PLC 設定が NC 設定と一致 しません。 <システム応答> ・アラームの表示。	工具管理スタートアップ設定を修 正してください。	電源を切って、入れ直してください。
400604 マシンデータ内で M06 で変更をセット	使用マガジンタイプ (ボックスマガジン, チエーン) では, M06 のみ変更が可能です。必要なら, リボルバマガジンでは使用できない設定を確認してください。 <システム応答> ・アラームの表示。	チャネル別マシンデータ TOOL_CHANGE_MODE (MD 22550) の値を 1 に設定してください。	内部
400902 FC 9内のパラメータ ChanNo が許されて いません	パラメータで設定されたチャネル がありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
400903 FC 9 内のパラメータ IntNo が許されてい ません	パラメータで設定された割り込み がありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
401003 FC10 システムエラ - 0x8083 です	システムエラー SFC52 が発生しました。 くシステム応答> ・アラームの表示。	再起動してください。エラー情報 を当社へ連絡ください。	電源を切って,入れ直してください。
401004 FC10 システムエラ - 0x8084 です	システムエラー SFC52 が発生しました。 くシステム応答> ・アラームの表示。	再起動してください。エラー情報 を当社へ連絡ください。	電源を切って,入れ直し てください。
401005 FC10 システムエラ - 0x8085 です	システムエラー SFC52 が発生しました。 くシステム応答> ・アラームの表示。	再起動してください。エラー情報 を当社へ連絡ください。	電源を切って,入れ直し てください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
401006 FC10 システムエラ - 0x8086 です	システムエラー SFC52 が発生しました。 くシステム応答> ・アラームの表示。	再起動してください。エラー情報 を当社へ連絡ください。	電源を切って,入れ直し てください。
401007 FC10 システムエラ - 0x8087 です	システムエラー SFC52 が発生しま した。 <システム応答> ・アラームの表示。	再起動してください。エラー情報 を当社へ連絡ください。	電源を切って,入れ直し てください。
401502 FC15 のパラメータ 番号が許されていま せん	パラメータで設定された軸がありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
401602 FC16 のパラメータ 番号が許されていま せん	パラメータで設定された軸があり ません。 <システム応答> •アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
401702 FC17 のパラメータ・ スピンドル IF 番号 が許されていません	パラメータで設定された主軸がありません。 <システム応答> •アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
401805 FC18 のパラメータ・ 軸番号が許されてい ません	パラメータで設定された軸/主軸がありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
401901 FC19 のパラメータ BAGNo が許されて いません	パラメータで設定されたモードグ ループ, チャネルがありません。 <システム応答> •アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
401902 FC19 のパラメータ ChanNo が許されて いません	パラメータで設定されたチャネル がありません。 <システム応答> •アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
402401 FC24 のパラメータ BAGNo が許されて いません	パラメータで設定されたモードグ ループ, チャネルがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
402402 FC24 のパラメータ ChanNo が許されて いません	パラメータで設定されたモードグ ループ, チャネルがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
402501 FC25 のパラメータ BAGNo が許されて いません	パラメータで設定されたモードグ ループ, チャネルがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
402502 FC25 のパラメータ ChanNo が許されて いません	パラメータで設定されたモードグ ループ,チャネルがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
402601 FC25 のパラメータ BAGNo が許されて いません	パラメータで設定されたモードグループ,チャネルがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
402602 FC26 のパラメータ ChanNo が許されて いません	パラメータで設定されたモードグループ,チャネルがありません。 <システム応答> ・アラームの表示。	パラメータを修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
410141 TM: ロードポイント が多すぎます	DB4 の PLC 設定が 32 個のロードポイントを超えています。 <システム応答> ・アラームの表示。	工具管理スタートアップを修正してください。	電源を切って,入れ直してください。
410142 TM: 工具ホルダが多 すぎます	DB4の PLC 設定が 32 個の工具ホル ダを超えています。 <システム応答> ・アラームの表示。	工具管理スタートアップを修正してください。	電源を切って、入れ直し てください。
410143 TM: リボルバが多す ぎます	DB4 の PLC 設定が 32 個のリボルバ を超えています。 <システム応答> ・アラームの表示。	工具管理スタートアップを修正し てください。	電源を切って,入れ直してください。
410150 M グループ解読リストの領域が大きすぎます	PLC の M グループ数が多すぎます。 <システム応答> ・アラームの表示。	PLC の M グループ数を少なくしてください。	内部
410151 PLC に工具管理用の マガジンデータがあ りません	PLC でマガジンデータが使用できません。オプション TOOLMAN が有効にされましたが、スタートアップが完了していません。 <システム応答> ・アラームの表示。	MMC103 の TOOLMAN スタート アップ中に「Softkey Create PLC Data」を押下してください。 データブロック DB4 のデータは MMC100 の DBB64 から設定して ください。	内部
410160 DP1 用 PROFIBUS 構成が大きすぎます	内部データ領域が PROFIBUS 構成 には大きすぎます。 <システム応答> ・アラームの表示。	より小さい PROFIBUS 構成を設 定後、ロードしてください。	内部
410900 M:N: 呼び出し待ち が継続されません	切り換えシーケンスが未完了でした。 <システム応答> ・アラームの表示。	HMI のチャネルメニューを再操 作してください。	内部
410901 M:N:HMI1 が切り換 えに応答しません	切り換えた HMI が応答しません。 <システム応答> ・アラームの表示。	HMI のチャネルメニューを再操 作してください。	内部
410902 M:N:HMI2 が切り換 えに応答しません	切り換えた HMI が応答しません。 <システム応答> ・アラームの表示。	HMI のチャネルメニューを再操 作してください。	内部
410903 M:N:HMI2 が交換に 応答しません	切り換えた HMI が応答しません。 <システム応答> ・アラームの表示。	HMI のチャネルメニューを再操 作してください。	内部
410904 M:N:HMI2 がオフラ インになりません	切り換えた HMI が応答しません。 <システム応答> ・アラームの表示。	HMI のチャネルメニューを再操 作してください。	内部
410905 M:N:HMI が指定イ ンタフェースにリン クしません	<システム応答> 切り換えた HMI が NC に接続して いません。 ・アラームの表示。	HMI のチャネルメニューを再操 作してください。	内部
410906 M:N:HMI の動作信 号がありません。	未接続の NC にリンクしています。 <システム応答> ・アラームの表示。	HMI への接続を確認してください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
411101 軸/	パラメータが許容範囲内にあり	許容軸番号を使用してください。	内部
FB11 内のパラメー ませ	せん。		
タ軸が不正です <>	システム応答>		
• 7	アラームの表示。		
411501 FB1	15 が使用されている基本プログ	一般 PLC リセットをおこなって	内部
間違ったバージョン ラム	ムと一致しません。	ください。正しいバージョンの基	
	システム応答>	本プログラムを使用してくださ	
	アラームの表示。	V <b>`</b> ∘	
ェクトからの転送な			
l			
411502 FB1	15 が使用プログラムと一致しま	NCK バージョンに合った基本プ	内部
ベーシック PLC プ せん	$\mathcal{L}_{\circ}$	ログラムをロードしてください。	
	システム応答>		
が違います・プ	アラームの表示。		
428201 OB	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してくだ	電源を切って、入れ直し
診断アラームです た。		さい。	てください。
	システム応答>		
• 7	アラームの表示。		
428601 OB	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してくだ	電源を切って、入れ直し
拡張ユニットのモジーた。		さい。	てください。
	システム応答>		•
	アラームの表示。		
	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してくだ	電源を切って、入れ直し
拡張ユニットのモジ   た。		さい。	でください。
	システム応答>		C \ /C C \ 8
	アラームの表示。		
	-	まニュニ の原田ナ-枚エトマノギ	最近とローマー1と声1
	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してください。	電源を切って,入れ直し てください。
	システム応答>	C v .	C \ /C C V %
	アラームの表示。		
	* * * * * * * * * * * * * * * * * * * *	+ office (b)	表层之口 (4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してくだ	電源を切って、入れ直し
DP スレーブの故障 た。		さい。	てください。
	システム応答>		
	アラームの表示。		
	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してくだ	電源を切って、入れ直し
DP スレーブ内の故 た。		さい。	てください。
	システム応答>		
• 7	アラームの表示。		
	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してくだ	電源を切って、入れ直し
拡張ユニットのパラーた。		さい。	てください。
3 3 3 3	システム応答>		
しました・	アラームの表示。		
428607 OB	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してくだ	電源を切って、入れ直し
DP スレーブのパラ た。		さい。	てください。
	システム応答>		
しました・フ	アラームの表示。		
428608 OB	82 または OB86 が起動されまし	表示エラーの原因を修正してくだ	電源を切って、入れ直し
DP スレーブのプリ た。		さい。	てください。
	システム応答>		
	アラームの表示。		
た			1

### 2.5 High Graph アラーム

以下の表は ShopMill アラーム (High Graph アラーム) についての情報です。

High Graph は STEP7 と同様に PLC を開発するためのアプリケーションです。 ShopMill PLC プログラムは High Graph で開発されます。High Graph PLC プログラムの開発者はメッセージを作成します。そして、異なる High Graph PLC プログラムのなかでは、同一番号は異なる意味を持ちます。

#### High Graph アラームの構成



アラーム	説明	対処	プログラム継続
800000 エラー: HiGraph グ ループ FC %A, グラ フ番号 %N, ステータ ス %Z	<システム応答> ・アラームの表示。	_	内部
803001 :0300	ShopMill 画面を抜けようとしました。ShopMill PLC が無効のとき (CNC- I S O モード, HMI-Advanced,DB82,DBX9.7),1.5 秒後 にチャネルがリセット状態ではありませんでした。または主軸が停止しませんでした。	運転プログラムそして/または主 軸を停止してください	_
803102 :0100	<ul> <li>インタフェース信号 DB82.DBX4.0 によるリセット要求,または ShopMill 画面からの操作によるリセット要求後,500ms 以内に「リセット」の応答がありませんでした。</li> <li>ShopMill インタフェース信号DB82.DBX9.2 (主軸停止)が有効です。そしてチャネル状態が「リセット」(DB21.DBX35.7)に変化しませんでした。</li> </ul>	チャネルが「リセット」状態にならない原因を調査してください。	_
803111 :0500	割り込みサイクル E_ASUP がシス テム電源投入後に実行しません。	_	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
803113 :0300	サイクルスタート要求が 10 秒以内に解除されませんでした。説明)  • 「80」は High Graph アラームです。  • 「31」は ShopMill PLC 機能ブロック「FC31」です。(ブロックは High Graph でプログラムされています。)  • 「13」はグラフ 13 の状態を表しています。そしてアラーム詳細「0300」は NC 開始状態を表しています。	サイクルスタート要求は下記の場合、解除されます。 一サイクルスタートが可能な画面が選択されている。 一スタートアップ中に GUD エラーが発生しなかった。 一有効アラームを確認したとき。すなわち NC スタートが選択画面(実際の表示画面)で実行されるとき、その画面が NC スタートのために解除されません。	_
803114 :0600	ShopMill インタフェース信号 DB82.DBX9.2(主軸停止)が有効 です。主軸が減速しません。 <原因> ・割り込みサイクル E_ASUP の M5 指令が効きません。E_ASUP がシステム立ち上げ時に開始しません。 ・シンクロナイズドアクション M5 による主軸停止が起動されました。しかし主軸速度が 500ms 以内に減速しません。 ・シンクロナイズドアクションが再開されます。	・シンクロナイズドアクションが 有効であることを確認してくだ さい。(アラーム 803311:0700 も参照してください)	_
803116 :0200	プログラムテストが選択されました。, しかし NCK が 2 秒以内に「プログラムテスト有効」(DB21.DBX25.7)で応答しませんでした。	<ul> <li>DB21.DBX1.7 でプログラムテストが選択されていることを確認してください。</li> <li>NCK インタフェース信号はユーザー PLC では設定できません。</li> </ul>	_
803311 :0200	E_ASUP が FC9 で開始されましたが、6 秒後に終了しませんでした。	CNC-ISO モード (HMI アドバンス) に変更して、自動モードでE_ASUP を開始してください。そしてエラーなしで操作できることを確認してください。	_
803311 :0500	スタートアップと初期化後に、 ShopMill-PLC の E_ASUP は PLC シ ステムプログラムブロック FC9 に より開始されました。 このあと、このブロックは5秒以 内に有効になりませんでした。	FC9 がユーザー PLC でも使用されているかどうか確認してください。	_

アラーム	説明	対処	プログラム継続
803311 :0700	AUSP のスタートアップと初期化後に、E_AUSP が実行できませんでした。 考えられる理由: ・チャネルがリセット状態 (DB21.DBX35.7=1) ではありません。そして/または準備未完です(DB21.DBX36.5) ・E_ASUP と/またはE_S_ASUPがロードまたは解除できませんでした。 ・OB100で「FB1」のパラメータ「NCKOMM」が「TRUE」に設定されていませんでした。 ・ユーザーPLCでASUPが同時に初期化されていました。(PLCシステムプログラムFB4とFB9が呼ばれています)	チャネルがリセット状態ではない、または準備未完の原因を確認してください。 E_ASUP と/または E_S_ASUP がロードまたは解除してください。 「FB1」の「NCKOMM」を「TRUE」に設定してください。 ShopMill インタフェース信号「ASUP_INI_FIN」 (DB82.DBX38.0=1) が設定されたとき、ユーザー PLC で ASUP の初期化のみ実施してください。	_
803320 :0200	ブロック検索終了後の最初のサイクルスタートの後に、E_S_ASUPがShopMill-PLCのブロックFC9、信号「最後の動作ブロック」、(DB21.DBX32.6)により開始されました。 ブロックが5秒以内に有効になりませんでした。	FC9 がユーザー PLC で同時に使用されているかどうか確認してください。	_
810001 エラー OB イベン ト, STEP7 によるエ ラー分析が必要	要約された PLC エラーメッセージです。詳細な解析が STEP7 に要求されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部
810002 同期エラー, STEP7 によるエラー分析が 必要	要約された PLC エラーメッセージ です。詳細な解析が STEP7 に要求 されました。 <システム応答> •アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部
810003 非同期エラー, STEP7によるエラー 分析が必要	要約された PLC エラーメッセージ です。詳細な解析が STEP7 に要求 されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部
810004 停止 / 中断, STEP7 によるエラー分析の 必要	要約された PLC エラーメッセージです。詳細な解析が STEP7 に要求されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部
810005 操作状態シーケン ス・イベント, STEP7 によるエラー 分析が必要	要約された PLC エラーメッセージです。詳細な解析が STEP7 に要求されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部

アラーム	説明	対処	プログラム継続
810006 コミュニケーション エラー, STEP7 によ るエラー分析が必要	要約された PLC エラーメッセージです。詳細な解析が STEP7 に要求されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部
810007 H/F システムエラ ー, STEP7 によるエ ラー分析が必要	要約された PLC エラーメッセージです。詳細な解析が STEP7 に要求されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部
810008 モジュールからの診 断データエラー STEP7 によるエラー 分析が必要	要約された PLC エラーメッセージです。詳細な解析が STEP7 に要求されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部
810009 ユーザー診断イベン ト, STEP7 によるエ ラー分析が必要	要約された PLC エラーメッセージです。詳細な解析が STEP7 に要求されました。 <システム応答> ・アラームの表示。	STEP 7で診断してください。	内部
830000 メッセージ: HIGRAPH グループ FC %A, グラフ番号 %N, ステータス %Z	<システム応答> ・アラームの表示。	_	内部

# 3 アクション番号一覧

次の表は, "アクション%..."のアラームテキストに記載のアクションをその番号順に説明したものです。

No.	説明	拒否条件	処置
1	INIT を実行する。(電源投入後、タスクは 初期化される)	_	_
2	リセットする。(VDI 信号: リセット,モードグループリセットまたは電源投入後)	_	_
3	リセット/初期化ブロックを有効にする。 (VDI 信号: リセット)	_	_
4	プログラムの終了を確認後,リセットする。 (M30 の NC ブロック)	_	_
5	モードブロックを MDI か 自動プログラム運 転モードに切り換える。(VDI 信号:モード グループ)	<ul> <li>(1) チャネルが有効な場合(プログラム起動時,ブロック検索時,マシンデータのロード時)</li> <li>(2) ほかのプログラムによる運転が既にスタートしている場合。</li> <li>(3) 割込みによってモードグループを抜けたチャネルがある場合。</li> <li>(4) オーバストアまたはデジタイジングが選択されている場合。</li> </ul>	>プログラムを途中でキャンセル (リセットキー) する。 >プログラムをリセットキーで途 中でキャンセルする。(ブロック 検索や MD のロードは除く) >リセットキーでプログラムを途 中でキャンセルするか,割込み が終わるのを待つ。 >オーバストアまたはデジタイジ ングを停止する。
6	内部モードから、TEACH_IN で外部から設定したモード(停止毎に内部モード"自動、MDI"から"TEACH_IN"に切り換わるモード)への自動切り換え。	_	_

No.	説明	拒否条件	処置
7	手動モードに切り換える。(VDI 信号(モー	(1) ネスティングが深すぎる場	> リセットキーでプログラムを途
	ドグループ): JOG, TEACH_IN, REF)	合: : されています。 : されています。 : されていまで、カーン・ に、で、カーン・ に、で、カーン・ に、で、カーン・ に、で、カーン・ に、で、カーン・ に、は、カーン・ に、は、カーン・ に、は、カーン・ に、は、カーン・ に、は、カーン・ に、は、カーン・ に、は、カーン・ に、は、カーン・ に、は、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ に、カーン・ で、カーン・ に、カーン・ で、カーン・ に、カーン・ で、カーン・ で、カーン・ で、カーン・ に、カーン・ で、カーン・ に、カーン・ で、カーン・ に、カーン・ で、カーン・ に、カーン・ で、カーン・ に、カーン・ で、た、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、、	中でキャンセルする。
		る。 (2) チャネルが有効な場合(プログラム起動時、ブロック検索時、マシンデータのロード時)	> リセットキーでプログラムを途中でキャンセルする。またはプログラムを停止する。(ブロック検索, MDロードでは停止しません)。
		<ul><li>(3)割込みによってモードグループを抜けたチャネルがある場合。</li><li>(4)オーバストアまたはデジタイジングが選択されている場合</li></ul>	> リセットキーでプログラムを途中でキャンセルする。または割り込みが停止するまで待つ。 > オーバストアまたはデジタイジ
8	オーバストアを起動する。(PI コマンド)		ングを解除。 
9	オーバストアを起動する。(PI コマンド)	_	
	ス ハスト/で起動する。(FIコマント)	_	_
10	ユーザー割込み " 非同期サブプログラム " を実行する。 (VDI 信号: デジタル アナログ インタフェース, 非同期サブプログラム インタフェー		> ブロック検索または NC ブロックのローディングが完了するまで待つか,プログラムを途中でキャンセルする。(リセットキー)
	ス)	(2) チャネルが停止状態で、非同期サブプログラム "ASUP_START_MASK"を起動しなければならず、かつ現在のブロックを再読込みできない場合。	>NC ブロックが再読込みされる までブロック変更を有効にする。
		(3) デジタイジングが選択されて いる場合。	> デジタイジングを解除してくだ さい。
		(4) レファレンス点復帰がまだ行 われていない場合	> レファレンス点復帰を行うか, MD "ASUP_START_MASK" でこ の状態を無視する。
		(5) 減速するブロックのすぐ後の 有効ブロックを再読込みでき ない場合 (減速がいくつかの ブロックにわたって行われる ような場合)	>プログラムを途中でキャンセル する。
11	ユーザー割込み "ASUP" と高速待避を行う。 (VDI 信号: デジタル アナログ インタフェ ース)	10 を参照	_

No.	説明	拒否条件	処置
12	ブロックエンドでユーザー割込みを行う。 (VDI 信号: ASUB インタフェース, デジタ ルアナログ インタフェース)	10 を参照	_
13	高速待避を行う。 (VDI 信号: デジタル アナログ インタフェース, 非同期サブプログラム インタフェース。その他のアクションについては, 10, 11, 12, 85, 86 を参照)	_	_
14	工具管理 (PI コマンド) だけを使って工具 を移動する。	_	_
15	残移動距離削除または軸同期を行う。 (VDI 信号:残移動距離削除またはフォローアップモード)(フォローアップモード:例として,軸移動の起動をONにした時)	<ul><li>(1) ネスティングが深すぎる場合。</li><li>(2) 減速するブロックのすぐ前の有効ブロックを再読込みできない場合(減速がいくつかのブロックにわたって行われるような場合)</li></ul>	>プログラムを途中でキャンセル する。
16	サブプログラムの反復を途中でキャンセルする。 (VDI 信号:パスの数削除サブプログラム)	(1) ネスティングが深すぎる場合 (2) 減速するブロックのすぐ前の 有効ブロックを再読込みでき ない場合(減速がいくつかの ブロックにわたって行われる ような場合)	>プログラムを途中でキャンセル する。
17	サブプログラムの実行を途中でキャンセルする。 (VDI 信号:プログラムレベルのキャンセル)	(1) ネスティングが深すぎる場合 (2) 減速するブロックのすぐ前の 有効ブロックを再読込みでき ない場合(減速がいくつかの ブロックにわたって行われる ような場合)	> プログラムを途中でキャンセル する。
18	シングルブロックを起動する。 (VDI 信号:シングルブロックを起動)	_	_
19	ブロックを停止する。 (OPI 変数と VDI 信号:シングルブロックを 起動)	_	_
20	メイン運転のシングルブロックを起動する。 (OPI 変数と VDI 信号:シングルブロックの 起動)	_	_
21	シングルブロックの復号化を起動する。 (OPI 変数と VDI 信号:シングルブロックの 起動)	(1) ネスティングが深すぎる場合 (2) 減速するブロックのすぐ前の 有効ブロックを再読込みでき ない場合(減速がいくつかの ブロックにわたって行われる ような場合)	> 先行の非同期サブプログラムが終わるのを待つか、プログラムを途中でキャンセルする。 > プログラムを途中でキャンセルする。
22	メイン運転の シングルブロックを起動する。 (OPI 変数と VDI 信号:シングルブロックの 起動)	_	_
23	移動のシングルブロックを起動する。 (OPI 変数と VDI 信号:シングルブロックの 起動)	_	_

No.	説明	拒否条件	処置
24	プログラム処理を開始する。 (VDI 信号:NC 起動)	<ul><li>(1) プログラムが有効な場合。</li><li>(2) アラームの原因が取り除かれていない場合。この場合は、 起動できないか強制的にブレ</li></ul>	ー >アラームの解除に必要な処置を する。
		ーキがかかる。 (3) レファレンス点復帰がまだ行 われていない場合。	>レファレンス点復帰。
25	プログラム処理を開始する。(チャネル通信, NC ブロック: 起動)	<ul> <li>(1) プログラムが有効な場合。</li> <li>(2) アラームの原因が取り除かれていない場合。この場合は、起動できないか強制的にブレーキがかかる。</li> <li>(3) レファレンス点復帰がまだ行われていない場合。</li> <li>(4) 運転モードを間違って選択した場合(自動の場合のみ)。</li> </ul>	<ul><li>&gt;"WAITE"で起動をプロテクトする。</li><li>&gt;アラームの解除に必要な処置をする。</li><li>&gt;レファレンス点復帰</li><li>&gt;プログラム運転モードを選択する。</li></ul>
26	プログラム処理の継続を開始する。 (VDI 信号: NC 起動)	<ul><li>(1) プログラムが有効な場合。</li><li>(2) アラームが解除されていない場合。この場合は、起動できないか強制的にブレーキがかかる。</li><li>(3) レファレンス点復帰がまだ行われていない場合。</li></ul>	<ul><li>&gt;アラームの解除に必要な処置をする。</li><li>&gt;レファレンス点復帰。</li><li>—</li></ul>
27	選択した処理(ジョグ運転,基準点アプローチまたはデジタイジング)の継続を開始する。 (VDI 信号: NC 起動)	<ul><li>(1) ジョグ運転が有効な場合。</li><li>(2) アラームが解除されていない場合。この場合は、起動できないか強制的にブレーキがかかる。</li></ul>	ー > アラームの解除に必要な処置を する。
28	デジタイジングサブモードの処理を開始する。	<ul><li>(1) ジョグ運転が行われている場合。</li><li>(2) アラームが解除されていない場合。この場合は、起動できないか強制的にブレーキがかかる。</li><li>(3) レファレンス点復帰がまだ行われていない場合。</li></ul>	<ul><li>一</li><li>&gt; アラームの解除に必要な処置をする。</li><li>&gt; レファレンス点復帰。</li></ul>
29	すべての軸を停止する。(VDI 信号:全てまたはリセットキーで停止)	_	_
30	プログラム停止を行う。(NC ブロック: M0)	_	_
31	ジョグ運転を停止する。(VDI 信号: NC 停 止)	_	_
32	デジタイジング処理を停止する。(VDI 信号: NC 停止)	_	_
33	選択した処理を開始する。(VDI 信号: NC 起動)	<ul> <li>(1)プロセスの切換が有効な場合 (運転モード切換:デジタイ ジングまたはオーバストア起動/停止)。</li> <li>(2)アラームが解除されていない場合。この場合は、起動できないか強制的にブレーキがかかる。</li> <li>(3)処理中のプロセスがある場合(NCプログラム、ブロック検索、マシンデータのロード)</li> </ul>	

No.	説明	拒否条件	処置
34	実行中の処理を停止する。(VDI 信号: NC 停止)	_	_
35	マシンデータ処理を開始する。(INI ファイ ルが既に NCK 内にある場合)(PI コマンド)	_	_
36	マシンデータ処理を開始する。(INI ファイルが、MMC など外部にある場合)(PI コマンド)	_	_
37	モードグループのため,このモードグループの他のチャネル内で停止した後に,シングルブロックを停止する。 VDI 信号:シングルタイプ A (実行可能なブロックのみ)。	_	_
38	モードグループのため、このモードグループの他のチャネル内のブロックエンドで停止した後に、シングルブロックが停止する。 VDI 信号:単一タイプB(すべてのブロック)。	_	_
39	オーバストア バッファ (_N_OSTOREXX_SYF) が終了したため停止 する。	_	_
40	先読み処理を開始する。(NC ブロック: Stopre)	_	_
41	ブロックエンドで処理を停止する。 (NC ブロック:M00/M01)	_	_
42	ブロックエンドで処理を停止する。(アラーム, VDI 信号: ブロックが終わったら NC 停止)	_	_
43	停止の状態から起動した場合は,非同期サ ブプログラムが終わったら処理を停止する。	_	_
44	プログラムを起動する。(PI コマンド)	_	_
45	外部のプログラムを起動する。(PI コマンド)	_	_
46	ほかのチャネルからプログラムを選択する。 (チャネル通信, NC ブロック:INIT)	_	_
47	実行可能な非同期サブプログラムの定義を 保存する。(PI コマンド)	_	_
48	すべてのマシンデータを属性 (NEW_CONF)を含めて有効に設定する。 (PI コマンド)	_	_
49	解除条件 "CANCELCLEAR" ですべてのアラームを解除する。 (PI コマンド、アラーム確認キー)	_	_
50	ブロック検索を続ける。(NC ブロック: Stopre)	_	_
51	ブロック検索を開始する。(PI コマンド)	_	_
52	ブロック検索を続ける。(PI コマンド)	_	_
53	デジタイジングを起動する。(PI コマンド)	_	_
54	デジタイジングを停止する。(PI コマンド)	_	_
55	関数発生プログラムをオンにする。(PI コマンド)	_	_

No.	説明	拒否条件	処置
56	関数発生プログラムをオフにする。(PI コマ	* * * * * * * * * * * * * * * * * * * *	·
	ンド)	_	
57	プログラムマーカを待つ。(チャネル通信, NC:WAITM)	_	
58	プログラム終了を待つ。(チャネル通信, NC:WAITE)	_	_
59	ほかのチャネルからプログラムを同期しな がら選択する。(チャネル通信, NC: INIT + SYNC)	_	_
60	MMC から確認応答が届くまで待つ。(NC ブロック:MMC_CMD)	_	ı
61	ブロックスキップ機能を起動する。(VDI 信号: ブロック スキップ)	ネスティングが深すぎる場合。	> 先行の非同期サブプログラムが終わるのを待つか, > プログラムを途中でキャンセルする。
62	ブロックスキップ機能を停止する。(VDI 信号:ブロックスキップ)	ネスティングが深すぎる場合。	<ul><li>&gt; 先行の非同期サブプログラムが終わるのを待つか,</li><li>&gt; プログラムを途中でキャンセルする。</li></ul>
63	試験運転を起動する。(VDI 信号:高速移動 オーバーレイ)	<ul><li>(1)ネスティングが深すぎる場合。</li><li>(2)減速するブロックのすぐ前の有効ブロックを再読込みできない場合(減速がいくつかのブロックにわたって行われるような場合)。</li></ul>	> 先行の非同期サブプログラムが終わるのを待つか > プログラムを途中でキャンセルする。
64	試験運転を停止する。(VDI 信号:高速移動オーバーレイ)	<ul><li>(1) ネスティングが深すぎる場合。</li><li>(2) 減速するブロックのすぐ前の有効ブロックを再読込みできない場合(減速がいくつかのブロックにわたって行われるような場合)。</li></ul>	<ul><li>&gt; 先行の非同期サブプログラムが終わるのを待つか、</li><li>&gt; プログラムを途中でキャンセルする。</li></ul>
65	メイン運転ブロックの読み込み禁止を有効 にする。 (VDI 信号:読み込み禁止)	_	_
66	メイン運転ブロックの読み込み禁止を無効 にする。 (VDI 信号: 読み込み禁止)	_	_
67	ブロックエンドで停止する。(アラーム)	_	_
68	すべての軸を停止する。(アラーム)	_	_
69	プログラムテストを起動する。(VDI 信号: プログラムテスト)	(1) 工具管理が有効な場合。 (2)NCK チャネルの準備ができて いない場合。	<ul><li>工具データを保存する。</li><li>リセットキーでプログラムまた はプロセスを途中でキャンセル するか,プログラム終了を待つ。</li></ul>
70	プログラムテストを停止する。(VDI 信号: プログラムテスト)	NCK チャネルの準備ができていない場合。	リセットキーでプログラムまた はプロセスを途中でキャンセル するか,プログラム終了を待つ。
71	ブロック解析が終了したら停止する。	_	_
72	ブロック解析とその後のブロック処理の再 読込みが終わったら停止する。	ネスティングが深すぎる場合。	<ul><li> 先行の非同期サブプログラムが終わるのを待つか,</li><li> プログラムを途中でキャンセルする。</li></ul>

No.	説明	拒否条件	処置
73	ブロックエンドで処理を条件付き停止にす		
	る。 (NC 起動でプログラムを継続したとき,「ブロックエンドで停止する」を停止する理由がまだほかにある場合には,プログラムは再び停止する。)	_	_
74	ブロックが終わったら条件付きで処理を停止する。(起動しても、インタプリタや先読み処理プログラムはブロックを本運転にすることはない。)	_	_
75	先読み停止する。(アラーム)	_	_
76	G33 で待避して停止する。	_	_
77	プログラムマーカを条件付きで待つ。(NC ブロック:WAITMC)	_	_
78	マーカを設定する。(NC ブロック:SETM)	_	_
79	マーカをクリアする。(NC ブロック: CLEARM)	_	_
80	NC ブロックを選択する。(PI コマンド)	_	_
81	編集処理中の NC プログラムを無効にする。 (PI コマンド)	_	_
82	TEACH_IN サブモードでプログラムを起動 する。(VDI 信号:NC 起動)	5 と 33 を参照	_
83	TEACH_IN サブモードでプログラムを起動 する。(VDI 信号:NC 起動)	5 と 33 を参照	_
84	ブロック処理を再読込みする。	_	_
85	手動モードのユーザー割込み " 非同期サブプログラム " を起動する。(VDI 信号: 非同期サブプログラム インタフェース, デジタルアナログインタフェース)	10 を参照	_
86	ユーザー割込み " 非同期サブプログラム " を起動する。チャネルの準備が完了している場合のみ実行。(VDI 信号: 非同期サブプログラム インタフェース, デジタル アナログ インタフェース)	10 を参照	_
87	ユーザー割込み " 非同期サブプログラム " を起動する。 (VDI 信号: 非同期サブプログラム インタフェース, デジタル アナログ インタフェース。さらに, 10, 11, 12, 85, 86 に記載のアクションを参照)	_	_
88	プログラム処理を開始する。(VDI 信号:モードグループ停止)		
89	すべてのマシンデータを属性 (NEW_CONF) を含めて設定する。(NC ブロック:NEW_CONF)	_	_
90	すべてのマシンデータを属性 (NEW_CONF) を含めて設定する。(NC ブロック: ブロック検索の NEW_CONF)	_	_
91	インタープリタ処理の継続を有効にする。 (内部処理の停止)	_	_
92	データのインターロックを保存する。	チャネルが停止状態でない場合。	

No.	説明	拒否条件	処置
93	MMC などを介してユーザーデータを起動する。変更した工具長さは、実行中のプログラムにすぐに反映される。	<ul><li>チャネルが停止状態でない場合。</li><li>チャネルは停止しているが, 現在のブロックを再読込みできない場合。</li></ul>	=> 停止/シングルブロック/リセット/終了時に停止(自動)キーを押下。 => NC ブロックが再読込みされるまでブロック切換を起動する。
94	ユーザー PLC のバージョンをバージョンファイルに書き込む。	_	_
95	単位系を切り換える。(PI コマンド)	_	_
96	システムのシャットダウン(VDI 信号)	_	_
97	モード5でプログラムのブロック検索 PI (プログラム要求) の起動。このモードは"プログラムテスト運転"のプログラムが検索対象まで処理されるブロック検索をシミュレーションする。	_	_
98	拡張停止と退避。	<u> </u>	_
99	ブロック検索(通常の)が起動されている。(PI サービスに否定応答が出力される可能性がある。)	_	_
100	統合ブロック検索, すなわちブロック検索 は停止したプログラムで再スタートされる。	_	_
101	PLC により外部原点オフセットが起動される。 移動は停止し、Reorg が実行され、インタプリタは切り替えられて REPOS を使って選択され、自動的に続行される。	1. チャネルが AUTO または MD I ではない場合。 2. チャネルが停止し, 現在のブロックが再読込みできない場合。	>AUTO または MD I を選択して ください。 >NC ブロックが再読込みできる まで, ブロック変更を有効にし てください。
102	シングルブロックタイプ3が有効。シングルブロックタイプ3では、全てのメインブロックで停止が実行される。シングルブロックタイプ1と違って、加工プログラムの命令SBLOFは無視される。	_	_
103	単独軸移動の停止(VDI 信号)	軸が PLC で制御されていない場合。(例外:揺動軸の事前応答)	_
104	アラームによる単独軸移動の停止。	軸が PLC で制御されていない場合。(例外:揺動軸の事前応答)	_
105	単独軸移動の継続(VDI 信号)	軸が事前に停止していない場合。 現在の全軸のタイプ用ではあり ません。	_
106	単独軸移動の中断(VDI 信号)	軸が PLC で制御されていない場合。現在の全軸のタイプ用ではありません。	_
107	単独軸移動の残移動距離削除(VDI 信号)	軸が PLC で制御されていない場合。現在の全軸のタイプ用ではありません。	_
108	起動:軸は今度は PLC により制御される。 (VDI 信号)	軸が PLC で制御されていない場合。現在の全軸のタイプ用ではありません。	_
109	停止:軸は今度はPLCにより制御される。 (VDI 信号)	軸が PLC で制御されていない場合。現在の全軸のタイプ用ではありません。	_

No.	説明	拒否条件	処置
115	信号 "Repos-Mode-Edge" の PLC エッジの立ち上がりで起動のかかるイベント。	チャネルが有効。(プログラム実行, ブロック検索, マシンデータのロード)	> リセットキーでプログラムを途中でキャンセルするか,プログラムを停止する。 (ブロック検索,マシンデータのロード以外で)
116	ツールマネージメント命令の起動 (チャネル VDI 信号)	NCK チャネルステータスは準備 未完の場合。	> リセットキーでプログラムまた は処理を途中でキャンセルする か,プログラムの終了を待つ。
117	ツールマネージメント命令の停止 (チャネル VDI 信号)	NCK チャネルステータスは準備 未完の場合。	> リセットキーでプログラムまた は処理を途中でキャンセルする か,プログラムの終了を待つ。
118	要求安全制限 (SGE) の選択 (常に許可)	_	_

## 4 アラーム 380500 のエラーコード

ドライブでアラームまたはワーニングが発生した場合は、アラーム画面では下記 のように表示されます。

380500: プロフィバス DP アラーム: ドライブ %1, コード %2, 値 %3, 時間 %4

%1 : 軸名称

%2 : ドライブでのアラームコードまたはワーニングコード (下記参照)

%3:アラームグループコード

%4 : アラームまたはワーニング発生時のタイムスタンプ

(電源投入時からの経過時間です。)



X1 軸でアラーム 41 が発生し、その後 Y1 軸にてアラーム 255 が発生した場合

380500: プロフィバス DP アラーム: ドライブ X1, コード 41, 値 0, 時間 524112

380500: プロフィバス DP アラーム: ドライブ Y1, コード 255, 値 0, 時間 524130

(注) 380500 は、ドライブのアラームを表す番号です。

ドライブのアラームコードまたはワーニングコードは、サーボユニット(送り軸)とインバータ(主軸)で違いがあります。サーボユニットについては4.1「サーボユニットアラームコード一覧」以降)、インバータについては4.2「インバータアラームコード一覧」を参照して、アラームを解除してください。

# 4.1 サーボユニットアラームコード一覧

アラーム	説明	対処	プログラム継続
2 パラメータ破壊/フ ラッシュメモリ異常	パラメータ破壊 サーボユニット EEPROM データが 異常。 フラッシュメモリ異常 フラッシュ ROM チェック異常。	・Fn005 にてユーザー定数設定値の 初期化後に、お客様の設定定数を 再度入力し直す。 ・サーボユニットを交換する。	電源を切って,入れ 直してください。
4 パラメータ設定異常	設定範囲を超えたユーザー定数の値 が設定されている。	・ユーザー定数を設定範囲内の値に 再設定する。 ・Fn005 にてユーザー定数設定値の 初期化後に、お客様の設定定数を 再度入力し直す。 ・サーボユニットを交換する。	電源を切って、入れ 直してください。
5 組み合わせエラー	モータとサーボユニットの組み合わ せ容量が不適合である。	<ul><li>組合わせるサーボモータの機種, 容量を確認し,組合せ可能なもの と交換する。</li><li>サーボモータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
6 DPRAM エラー (CONV)	データサムチェック異常。	<ul> <li>コンバーターサーボユニット間の配線を確認する。</li> <li>ノイズ処理対策を施す。(FGの配線を見直す。ローカルバスケーブルにフェライトコアをつけるなど)</li> <li>サーボユニットを交換する。</li> <li>コンバータを交換する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
16 過電流	IGBT に過電流が流れた。	<ul><li>・配線を確認し、正しく配線する。</li><li>・定格負荷以上で運転していないかを確認し、負荷を軽くする。</li><li>・サーボモータを交換する。</li><li>・サーボユニットを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
32 サーボヒューズ溶断	サーボユニットのヒューズが溶断した。	<ul><li>ヒューズまたはサーボユニットを 交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
33 MC 動作不全 (CONV)	電磁接触器が動作しない。	<ul><li>・主回路電圧を確認する。</li><li>・電磁接触器の配線を確認する。</li><li>・電磁接触器を交換する。</li><li>・サーボユニットを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
34 コンバータヒューズ 溶断 (CONV)	コンバータのヒューズが溶断した。	<ul><li>・ヒューズまたはコンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
50 回生過負荷 (CONV)	回生電力が許容値を越えている。	<ul><li>・減速時間を長くする。</li><li>・負荷イナーシャ・マイナス負荷の 仕様を確認する。</li><li>・コンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
52 コンバータ回生過電 流 (CONV)	回生処理回路に過電流が流れた。	<ul><li>・負荷イナーシャ・マイナス負荷 の仕様を確認する。</li><li>・コンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。

### 4.1 サーボユニットアラームコード一覧

アラーム	説明	対処	プログラム継続
64 サーボユニット過電 圧/コンバータ過電 圧 (CONV)	サーボユニット過電圧 主回路 DC 電圧が異常に高い。 コンバータ過電圧 主回路 DC 電圧が異常に高い。	<ul> <li>・主回路電源電圧が高すぎないか確認する。</li> <li>・負荷イナーシャ・マイナス負荷の仕様を確認する。</li> <li>・回生能力以上の回生モード運転になっていないか確認する。</li> <li>・サーボユニットまたはコンバータを交換する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
65 サーボユニット不足 電圧/コンバータ不 足電圧 (CONV)	サーボユニット不足電圧 主回路 DC 電圧が低下した。 コンバータ不足電圧 主回路 DC 電圧が低下した。	<ul><li>・主回路電源電圧が低すぎないか確認する。</li><li>・サーボユニットまたはコンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
66 コンバータ初期充電 異常 (CONV)	主回路コンデンサの充電が設定時間 内に完了しなかった。	<ul><li>・主回路電源電圧を確認する。</li><li>・コンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
67 制御電源不足電圧	制御回路電源が低下した。	<ul><li>・制御電源電圧を確認する。</li><li>・サーボユニットまたはコンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
68 コンバータ制御回路 低電圧 (CONV)	コンバータの制御回路電源電圧が低下した。	<ul><li>制御電源電圧が低すぎないか確認する。</li><li>コンバータを交換する</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
81 過速度	モータの回転速度が異常に高い。	<ul> <li>・配線を確認し、正しく配線する。 (モータの U, V, W 相の配線ミスなどを確認する。)</li> <li>・位置・速度などの指令値を下げる。</li> <li>・サーボユニットを交換する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
113 過負荷 (瞬間最大負荷)	定格を大幅に越えたトルクで数秒から数十秒運転した。	<ul><li>配線の確認,サーボモータ側コネクタの差込み不良を確認する。</li><li>負荷トルクやイナーシャを下げる。またはモータ容量アップを検討する。</li><li>サーボユニットを交換する</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
114 過負荷 (連続最大負荷)	定格を越えるトルクで連続運転した。	<ul> <li>配線の確認,サーボモータ側コネクタの差込み不良を確認する。</li> <li>負荷トルクやイナーシャを下げる。またはモータ容量アップを検討する。</li> <li>サーボユニットを交換する</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
115 DB 過負荷	DB (ダイナミックブレーキ) 動作 で回転エネルギーが DB 抵抗の容量 をオーバーしている。	<ul><li>・回転速度を下げる。</li><li>・負荷イナーシャを小さくする。</li><li>・DB 停止を頻繁に行わない。</li><li>・サーボユニットを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
119 衝突検出	外乱トルクの計算値が衝突検出レベ ルを超えた。	<ul> <li>機械系の確認をする。</li> <li>外乱トルクレベル (MD3368 ~ MD3371) を適正な値にする。</li> <li>重力補償トルク (MD3367) を適正な値にする。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
122 サーボヒートシンク 過熱	サーボユニットのヒートシンクが過熱した。	<ul> <li>・周囲温度を55℃以下にする。</li> <li>・取り付け方法・周囲スペースを規定どおりとする。</li> <li>・サーボユニットを交換する。</li> <li>・定格負荷以上で運転していないか確認し、負荷を軽くする。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
123 コンバータヒートシ ンク過熱 (CONV)	コンバータのヒートシンクが過熱した。	<ul> <li>・周囲温度を55℃以下にする。</li> <li>・取り付け方法・周囲スペースを規定どおりとする。</li> <li>・コンバータを交換する。</li> <li>・定格負荷以上で運転していないかを確認し、負荷を軽くする。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
129 エンコーダバックア ップアラーム	エンコーダの電源が全てダウンし, 位置データがクリアされた。	<ul><li>絶対値エンコーダの初期化(セットアップ)操作をする。</li><li>サーボモータを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
130 エンコーダサムチェ ックアラーム	エンコーダのメモリの「サムチェック」結果が異常である。	<ul><li>絶対値エンコーダの初期化(セットアップ)操作をする。</li><li>頻発する場合はサーボモータを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
132 エンコーダ データアラーム	エンコーダの内部データが異常である。	<ul> <li>頻発する場合はサーボモータを交換する。</li> <li>エンコーダ回りの配線を見直す。(サーボモータのアース処理や,エンコーダケーブルとサーボモータのパワーケーブルの分離,その他,ケーブルへのトロイダルコアの挿入など)。</li> </ul>	電源を切って、入れ 直してください。
133 エンコーダオーバス ピード	電源投入時,エンコーダが高速で回 転していた。	<ul><li>サーボモータが停止している状態で再度、電源をオンする。</li><li>サーボモータを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
134 エンコーダオーバヒ ート	エンコーダの内気温度が高すぎる。	<ul> <li>サーボモータの周囲温度を40℃ 以下にする。</li> <li>定格負荷以上で運転していないか 確認し、負荷を軽くする。</li> <li>サーボユニットを交換する。</li> <li>サーボモータを交換する。</li> </ul>	電源を切って、入れ 直してください。
135 別置きエンコーダ異常	シリアル変換ユニットのメモリの 「サムチェック」結果などが異常で ある。 シリアル変換ユニットの内部データ が異常である。	<ul> <li>・シリアル変換ユニット回りの配線を見直す。</li> <li>(アース処理や、エンコーダケーブルとサーボモータのパワーケーブルの分離、その他、ケーブルへのトロイダルコアの挿入など)。</li> <li>・頻発する場合はシリアル変換ユニットを交換する。</li> <li>・フルクローズドオプション基板またはサーボユニットを交換する。</li> <li>・リニアスケールを交換する。</li> </ul>	直してください。
136 EnDat リニアスケー ル異常 (EnDat)	EnDat リニアスケールがアラームを 出力している。	• EnDat リニアスケールを交換する。	電源を切って,入れ直してください。

### 4.1 サーボユニットアラームコード一覧

アラーム	説明	対処	プログラム継続
145 過負荷ワーニング*	現状の運転を継続すると過負荷アラームになる可能性がある。	<ul><li>モータ配線,コネクタの差し込み 不良を確認する。</li><li>負荷トルクや,イナーシャを下げる。または、モータ容量を再検討する。</li></ul>	プログラムは継続し て実行されます。
147 バッテリワーニング *	バッテリ電圧が低下している。	・絶対値エンコーダ用電池を交換する。(ドライブの制御電源投入状態で交換)	プログラムは継続し て実行されます。
151 ドライブクリアラン ス AD 異常 (ワーニング) *	ドライブクリアランス制御中にギャップデータの AD 変換結果が 0 となった。	<ul><li>ギャップデータのAD変換結果が 0以外になると解除される。</li></ul>	プログラムは継続し て実行されます。
152 ドライブクリアラン ス偏差異常(ワーニ ング)*	オフセット指令とギャップの偏差が パラメータ MD3444 以上となった。 (MD3444 = 0 の場合は検出しない)。	<ul><li>オフセット指令とギャップの偏差 がパラメータ MD3444 未満になれ ば解除される。</li></ul>	
178 A/D 変換異常	CPU 内蔵検出用 A/D 変換器が異常である。	<ul><li>サーボユニットを交換する</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
182 通信ハードウエア異 常	NC -サーボユニット間の通信部ハードウェアが異常である。	<ul><li>コンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
189 コンバータシステム エラー (CONV)	コンバータのハードウェアが異常である。	<ul><li>コンバータを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
191 システムエラー	サーボユニットのハードウェアが異 常である。	<ul><li>サーボユニットを交換する</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
193 暴走防止検出	サーボモータが暴走した。	<ul> <li>配線確認,モータ側コネクタの差込み不良を確認する。</li> <li>配線の確認,エンコーダ側コネクタの差込み不良を確認する。</li> <li>サーボモータを交換する。</li> <li>サーボユニットを交換する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
198 別置きエンコーダ 断 線 (PA, PB)	別置きエンコーダA,B相の信号線が断線した。	<ul><li>・別置きエンコーダ部の配線確認する。</li><li>・フルクローズドオプション基板またはサーボユニットを交換する。</li><li>・別置きエンコーダを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
199 別置きエンコーダ 断 線 (PC)	別置きエンコーダ C 相の信号線が断線した。	<ul><li>・別置きエンコーダ部の配線確認する。</li><li>・フルクローズドオプション基板またはサーボユニットを交換する。</li><li>・別置きエンコーダを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
200 エンコーダクリア異 常	絶対値エンコーダの多回転量のクリアが正しくできなかった。	<ul><li>サーボモータを交換する。</li><li>サーボユニットを交換する。</li></ul>	電源を切って、入れ直してください。
201 エンコーダ通信異常	エンコーダとサーボユニット間の通信ができない。	<ul><li>エンコーダ配線を見直す。</li><li>サーボモータを交換する。</li><li>サーボユニットを交換する。</li></ul>	電源を切って、入れ直してください。
202 エンコーダパラメー タ異常	エンコーダのパラメータが壊れてい る。	<ul><li>サーボモータを交換する。</li><li>サーボユニットを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。

<sup>\*</sup> ワーニング状態では、モータ運転を継続します。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
203 エンコーダエコーバ ック異常	エンコーダとの通信の中身が間違っている。	<ul><li>エンコーダ配線を見直す。</li><li>サーボモータを交換する。</li><li>サーボユニットを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
204 マルチターンリミット値不一致	エンコーダとサーボユニットのマル チターンリミット値が合っていな い。	<ul> <li>ユーザー定数 MD3205 を変更する。</li> <li>サーボパックのユーザー定数「マルチターンリミット設定 (MD3205)」が正しいことを確認してから、「マルチターンリミット値不一致」アラーム発生時にエンコーダのマルチターンリミット値の設定変更 (Fn013 実行またはMD2798 = 4) を実行する。</li> </ul>	電源を切って,入れ 直してください。
206 別置き絶対値エンコーダ マルチターン異常	別置き絶対値エンコーダのマルチターンデータが異常である。	<ul><li>・別置き絶対値エンコーダ部の配線 確認する。</li><li>・別置き絶対値エンコーダを交換する。</li><li>・フルクローズドオプション基板サーボユニットを交換する。</li></ul>	電源を切って、入れ 直してください。
207 別置きシリアル PG 通信異常 (EnDat)	別置きシリアル PG とサーボユニット間の通信ができない。 別置きシリアル PG との通信の中身が間違っている。	<ul><li>・別置きシリアルエンコーダ部の配線を見直す。</li><li>・別置きシリアルエンコーダを交換する。</li><li>・フルクローズドオプション基板またはサーボユニットを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
208 位置偏差過大	位置偏差パルスがユーザー定数 (MD3425) の設定値を超えた。	<ul> <li>・配線を確認し、正しく配線する。</li> <li>・速度ループゲイン (MD3030), 位置ループゲイン (MD32200) を上げる。</li> <li>・負荷トルクや、イナーシャを下げる。または、モータ容量アップを検討する。</li> <li>・位置指令の速度、加速度を下げる。</li> <li>・スムージング機能を入れる。</li> <li>・電子ギヤ比を見直す。</li> <li>・サーボユニットを交換する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
209 モータ負荷位置間偏 差過大	モータと負荷との位置偏差が MD3443 を超過している。	<ul> <li>・別置きエンコーダの配線を確認し、正しく配線する。</li> <li>・スケールの取り付け方向を確認する。</li> <li>・MD3002 桁 3 の設定値を確認する。</li> <li>・機械的結合を手直しする。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
224 DPRAM アクセスエ ラー	電源投入時,コンバーターサーボユニット間の DPRAM 領域の初期化失敗。	<ul><li>サーボユニットのロータリスイッチの設定を確認する。</li><li>コンバーターサーボユニット間の配線を確認する。</li><li>サーボユニットを交換する。</li><li>コンバータを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。

## 4.1 サーボユニットアラームコード一覧

アラーム	説明	対処	プログラム継続
225 タイムアウトエラー	電源投入時,コンバーターサーボユニット間の通信ができない。	<ul><li>サーボユニットのロータリスイッチの設定を確認する。</li><li>コンバーターサーボユニット間の配線を確認する。</li><li>サーボユニットを交換する。</li><li>コンバータを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
226 コンバータ WDC 異 常	コンバーターサーボユニット間の同期がずれた。	<ul> <li>・コンバーターサーボユニット間の 配線を確認する。</li> <li>・ノイズ処理対策を施す。 (FG の配線を見直す。ローカルバ スケーブルにフェライトコアをつけるなど)</li> <li>・サーボユニットを交換する。</li> <li>・コンバータを交換する。</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。
227 コンバータデータ異 常	コンバーターサーボユニット間のデータが異常である。	<ul> <li>コンバーターサーボユニット間の配線を確認する。</li> <li>ノイズ処理対策を施す。(FGの配線を見直す。ローカルバスケーブルにフェライトコアをつけるなど)</li> <li>サーボユニットを交換する。</li> <li>コンバータを交換する。</li> </ul>	電源を切って,入れ 直してください。
229 ネットワーク通信異 常 (CONV)	NCからの応答が無い。	<ul> <li>NC ーコンバータ間の配線を確認する。</li> <li>コントローラ側のWDCが正常に更新されているか確認する。</li> <li>ノイズ処理対策を施す。         (FGの配線を見直す。ネットワーク通信ケーブルにフェライトコアをつけるなど)     </li> <li>コンバータを交換する。</li> </ul>	電源を切って,入れ 直してください。
230 リンク設定エラー (CONV)	NC とサーボユニットの軸アドレス 設定が異なる。	<ul> <li>サーボユニットのロータリスイッチ設定と NC 側軸選択を確認する。</li> <li>コントローラーコンバータ間の配線を確認する。終端抵抗がついているか確認する。</li> <li>ノイズ処理対策を施す。(FG の配線を見直す。ネットワーク通信ケーブルにフェライトコアをつけるなど)</li> <li>コンバータを交換する。</li> </ul>	電源を切って、入れ 直してください。
236 サーボユニット WDC 異常 (CONV)	サーボユニットの応答がない。	<ul> <li>コンバーターサーボユニット間の配線を確認する。</li> <li>ノイズ処理対策を施す。(FGの配線を見直す。ローカルバスケーブルにフェライトコアをつけるなど)</li> <li>サーボユニットを交換する。</li> </ul>	電源を切って,入れ 直してください。
241 電源ライン欠相 (CONV)	3 相主回路電源のうち 1 相がつながっていない。	<ul> <li>・電源を確認する。</li> <li>・主回路電源の配線を確認する。</li> <li>・MCCB、ノイズフィルタ、電磁接触器を確認する。</li> <li>・線間電圧の低い相がないか、主回路電源を確認する。</li> <li>・コンバータを交換する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
242 電源周波数偏差過大 (CONV)	電源周波数が異常である。	・入力電源波形を確認する。 ・コンバータを交換する。	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
244 電源低電圧 (CONV)	電源電圧が低い。	・主回路電源入力電圧を確認する。 ・コンバータを交換する。	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。

用語?

(CONV): コンバータで検出されるアラームです。

(EnDat): Endat エンコーダを使用しているときだけ検出されるアラームです。

# 4.2 インバータアラームコード一覧

アラーム	説明	対処	プログラム継続
2 パラメータ破壊/フ ラッシュメモリ異常	パラメータ破壊 インバータ EEPROM データが異常。 フラッシュメモリ異常 フラッシュ ROM チェック異常。	<ul><li>・MD6988 にて定数初期化を行い、定数を再設定する。</li><li>・コントロール基板またはユニットを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
4 パラメータ設定異常	設定範囲を超えた値が設定されている。	<ul><li>・ユーザー定数を設定範囲内の値に 再設定する。</li><li>・MD6988 にて定数初期化を行い, 定数を再設定する。</li><li>・コントロール基板またはインバー タを交換する。</li></ul>	電源を切って、入れ 直してください。
6 DPRAM エラー (CONV)	インバーターコンバータ間のデータ サムチェックエラー	<ul><li>ローカルバスケーブルの差し込みを確認する。</li><li>コンバータ軸制御基板またはコンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
16 過電流	IGBT に過大な電流が流れた。	<ul><li>・主軸モータ及び主軸モータ配線に 異常がないか確認する。</li><li>・主軸モータを低速で運転して異常 がないか確認する。(低速で発生 しない場合はどの状態で発生する か確認する)</li><li>・インバータを交換する。</li></ul>	電源を切って、入れ 直してください。
32 インバータヒューズ 溶断	ヒューズが溶断した。	<ul><li>・ヒューズが切れているか確認する。</li><li>・ヒューズまたはインバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
33 MC 動作不全 (CONV)	電磁接触器が動作しない。	<ul><li>・主回路電圧を確認する。</li><li>・電磁接触器の配線を確認する。</li><li>・電磁接触器またはコンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
34 コンバータヒューズ 溶断 (CONV)	ヒューズが溶断した。	<ul><li>・ヒューズが切れているか確認する。</li><li>・ヒューズまたはコンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
50 回生過負荷 (CONV)	回生パワーがコンバータの定格をオ ーバーしている。	<ul><li>・回生パワーに異常がないか確認する。</li><li>・回生パワーに適合したコンバータ容量に交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
52 コンバータ回生過電 流 (CONV)	回生中にコンバータの IGBT に過大な電流が流れた。	<ul><li>コンバータ主回路配線(電源入力側)に異常がないか確認する。</li><li>適合したリアクトルが接続されているか確認する。</li><li>コンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
64 過電圧/コンバータ 過電圧 (CONV)	過電圧 主回路 DC 電圧が許容電圧を超え た。	<ul> <li>・電源電圧を確認する。</li> <li>・回生パワーに異常がないか確認する。</li> <li>・コンバータが回生動作をしているか確認する。</li> <li>・インバータ, コンバータ, サーボのどのユニットが検出したか確認する。</li> <li>(コンバータが検出した場する。(コンバータが検出した場)</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
	主回路 DC 電圧が許容電圧を超え た。	<ul><li>合は各ドライブ全てにアラームが表示される)</li><li>・アラームの発生したユニットを交換する。</li></ul>	
65 不足電圧/コンバー タ不足電圧 (CONV)	不足電圧 主回路 DC 電圧が許容電圧 (200V) 以下に低下した。	<ul> <li>・電源電圧を確認する。</li> <li>・電源容量が負荷容量以上あることを確認する。</li> <li>・コンバータ主回路配線ケーブルが負荷電流に適合しているか確認する。</li> <li>・インバータ,コンバータ,サーボ</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
	コンバータ不足電圧 主回路 DC 電圧が許容電圧以下に低 下した。	のどのユニットが検出したか確認 する。(コンバータが検出した場 合は各ドライブ全てにアラームが 表示される) ・アラームの発生したユニットを交 換する。	
66 初期充電異常 (CONV)	主回路コンデンサの充電が設定時間 内に完了しなかった。	<ul><li>・電源電圧,主回路 DC 電圧を確認する。</li><li>・コンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
67 制御回路低電圧	制御回路電源が許容電圧以下に低下した。	<ul><li>・制御電源用入力電圧(コンバータ),制御用 DC 電圧を確認する。</li><li>・インバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
68 制御回路低電圧 (CONV)	制御回路電源が許容電圧以下に低下した。	<ul><li>・制御電源用入力電圧,制御用 DC 電圧を確認する。</li><li>・コンバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
81 過速度 (H 巻線モータ側)	主軸モータ回転数が H 巻線最高回転数を超えた。	<ul><li>・最高回転数のパラメータ設定を確認する。(MD6703)</li><li>・速度指令が最高回転数以上になっていないか確認する。</li><li>・主軸モータ配線、エンコーダ配線を確認する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
82 過速度(マシン側)	主軸モータ回転数が定格回転数を超えた。	<ul> <li>・定格回転数のパラメータ設定を確認する。(NC: MD32260, ドライブ: MD6500)</li> <li>・速度指令が定格回転数以上になっていないか確認する。</li> <li>・主軸モータ配線, エンコーダ配線を確認する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
83 速度偏差過大	速度指令と主軸モータ実速度の偏差 が設定値以上になった。	<ul> <li>・負荷が重くないか、刃物のかみ込みがないか確認する。</li> <li>・トルク制限値を確認する。(MD6421,6422)</li> <li>・実速度に異常がないか確認する。</li> <li>・エンコーダ信号線の配線を確認する。</li> <li>・主軸モータ定数を確認する。(MD6700~)</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。

## 4.2 インバータアラームコード一覧

アラーム	説明	対処	プログラム継続
84 過速度 (L線モータ側)	主軸モータ回転数がL巻線最高回転数を超えた。	<ul> <li>・最高回転数のパラメータ設定を確認する。(MD6753)</li> <li>・速度指令が最高回転数以上になっていないか確認する。</li> <li>・巻線切り替え点が正常かどうか外部シーケンスを確認する。</li> <li>・主軸モータ配線、エンコーダ配線を確認する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
85 過速度 (C 軸)	C 軸制御での主軸モータ回転数が設定回転数を超えた。	<ul> <li>・C 軸定格回転数のパラメータ設定を確認する。(MD6543)</li> <li>・速度指令が定格回転数以上になっていないか確認する。</li> <li>・外部シーケンスが C 軸モードに適合した状態になっているか確認する。</li> <li>・主軸モータ配線、エンコーダ配線を確認する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
105 巻線切替え動作不良	巻線切り替え用電磁接触器の動作不 良。	<ul><li>・巻線切り替え用電磁接触器の配線を確認する。</li><li>・パラメータ設定を確認する。(MD6809)</li><li>・巻線切り替え用電磁接触器を交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
107 非常停止動作不良	非常停止動作が正常に出来なかった。	<ul><li>・非常停止実行後、減速停止し運転 指令がオフしているか確認する。</li><li>・トルクリミットの設定を確認す る。(MD6421,6422)</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
113 IPM モータロック時 の過負荷	IPM 主軸モータで過負荷によるロック状態が設定時間以上続いた。 (IPM のみ)	<ul> <li>過大な負荷がかかっていないか確認する。</li> <li>IPM 主軸モータに異常がないか確認する。</li> <li>ロック検出定数 (MD6813-6815)を確認する。</li> <li>負荷を軽減する。</li> </ul>	てアラームを解除し
114 インバータ過負荷	ユニット定格以上の負荷で連続運転 した。	<ul><li>インバータ容量と負荷量を確認する。</li><li>出力電流に異常がないか確認する。</li><li>負荷を軽減する。</li><li>1枠上のインバータに交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
115 インバータ低周波時の過負荷	出力周波数が 6Hz 未満でユニット定格の 80% 以上の負荷で連続運転した。	<ul><li>・過大な負荷がかかっていないか確認する。</li><li>・出力電流,周波数に異常がないか確認する。</li><li>・負荷を軽減する。</li><li>・1 枠上のインバータに交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
117 内部冷却ファン異常	内部冷却ファンが停止した。	<ul><li>・制御電源を入れてファン動作を確認する。</li><li>・ファンの配線を確認する。</li><li>・ファンまたはインバータを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
121 モータ過熱/モータサーミスタ断線	モータ過熱 主軸モータ温度が設定値以上に上昇 した。 モータサーミスタ断線 主軸モータサーミスタが断線した。	<ul> <li>(無負荷または軽負荷の場合)</li> <li>・主軸モータサーミスタの配線を確認する。</li> <li>・主軸モータサーミスタの抵抗値に異常がないか確認する。</li> <li>・主軸モータまたはインバータを交換する。</li> <li>(重負荷の場合)</li> <li>・主軸モータ冷却ファンの動作を確認する。</li> <li>・主軸モータ容量と負荷量を確認する。</li> <li>・主軸モータ冷却ファンまたは主軸モータを交換する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
122 ヒートシンク過熱	インバータのヒートシンクが過熱した。	<ul> <li>インバータの取り付け方法・周囲スペースが仕様通りになっているか確認する。</li> <li>・周囲温度を確認する。</li> <li>・インバータ容量と負荷量を確認する。</li> <li>・負荷を軽減する。</li> <li>・ヒートシンクの温度検出用サーミスタの接続を確認する。</li> </ul>	
123 ヒートシンク過熱 (CONV)	コンバータのヒートシンクが過熱した。	<ul> <li>・コンバータの取り付け方法・周囲スペースが仕様通りになっているか確認する。</li> <li>・周囲温度を確認する。</li> <li>・インバータ容量と負荷量を確認する。</li> <li>・負荷を軽減する。</li> <li>・ヒートシンクの温度検出用サーミスタの接続を確認する。</li> </ul>	
130 PG サムチェックエ ラー (SE_ENC)	シリアルエンコーダのデータ(サム値)異常。 (電源投入時のみ検出)	<ul> <li>エンコーダの配線を確認する。 (特にアース処理, エンコーダ配 線指示書に従うこと)</li> <li>主回路配線とエンコーダ配線を分離する。</li> <li>シリアルエンコーダを交換する。</li> </ul>	電源を切って,入れ 直してください。
132 PG アブソリュート エラー (SE_ENC)	シリアルエンコーダの位置データ (1回転当たりの変化量)が異常。	<ul> <li>エンコーダの配線を確認する。 (特にアース処理, エンコーダ配 線指示書に従うこと)</li> <li>主回路配線とエンコーダ配線を分 離する。</li> <li>シリアルエンコーダを交換する。</li> </ul>	電源を切って,入れ 直してください。
133 PG オーバスピード (SE_ENC)	シリアルエンコーダで検出した主軸モータ速度が設定値以上になった。	<ul> <li>・主軸モータ実速度を確認する。</li> <li>・エンコーダの配線を確認する。 (特にアース処理,エンコーダ配線指示書に従うこと)</li> <li>・主回路配線とエンコーダ配線を分離する。</li> <li>・シリアルエンコーダを交換する。</li> </ul>	電源を切って,入れ 直してください。
151 ヒートシンク過熱ワ ーニング*	現状の運転を継続するとヒートシン ク過熱アラームになる可能性があ る。	_	プログラムは継続し て実行されます。

## 4.2 インバータアラームコード一覧

アラーム	説明	対処	プログラム継続
152 モータ過熱ワーニン グ*	現状の運転を継続するとモータ過熱 アラームになる可能性がある。	_	プログラムは継続し て実行されます。
178 CPU 内蔵 A/D 変換 異常	CPU 内蔵の A/D 変換器が異常。	<ul><li>制御電源電圧 (5V) に異常がない か確認する。</li><li>コントロール基板またはインバー タを交換する</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
183 ASIC PWM コンペア マッチエラー	ASIC 内部の PWM 設定値が異常。	<ul><li>コントロール基板またはインバー タを交換する。</li></ul>	電源を切って、入れ 直してください。
184 ASIC WDC エラー	ASIC のウォッチドッグタイマエラーが発生した。	<ul><li>コントロール基板またはインバー タを交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
189 コンバータシステム エラー (CONV)	コンバータのハードウェア (コントロール基板) が異常。	<ul><li>コンバータを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
190 システムエラー	PAM データチェックエラー	<ul><li>コントロール基板またはインバー タを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
191 システムエラー	ASIC へのプログラム転送エラー	<ul><li>コントロール基板またはインバー タを交換する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
197 モータ磁極検出異常	磁極検出動作が異常。 (IPM モータのみ)	<ul> <li>・主軸モータが機械的にロックされていないか確認する。</li> <li>・主軸モータ配線、エンコーダ配線を確認する。</li> <li>・初期磁極検出推定時間 (MD6605)を大きくする。</li> <li>・主軸モータ定数を確認する。(MD6700 ~)</li> </ul>	電源を切って、入れ直してください。
198 PG 断線 (PA,PB)	パルスエンコーダA,B相の信号線 が断線した。	<ul><li>エンコーダ配線を確認する。</li><li>PG 基板を交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
199 PG 断線 (PC)	パルスエンコーダ C 相の信号線が断線した。	<ul><li>エンコーダ配線を確認する。</li><li>PG 基板を交換する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
201 シリアルエンコーダ 通信異常 (SE_ENC)	シリアルエンコーダの通信エラー	<ul> <li>エンコーダの配線を確認する。 (特にアース処理, エンコーダ配線指示書に従うこと)</li> <li>主回路配線とエンコーダ配線を分離する。</li> <li>シリアルエンコーダまたはインバータを交換する。</li> </ul>	電源を切って、入れ 直してください。
202 シリアルエンコーダ パラメータ異常 (SE_ENC)	シリアルエンコーダのパラメータのサムチェックエラー	<ul> <li>エンコーダの配線を確認する。 (特にアース処理, エンコーダ配 線指示書に従うこと)</li> <li>主回路配線とエンコーダ配線を分離する。</li> <li>シリアルエンコーダまたはインバータを交換する。</li> </ul>	電源を切って,入れ 直してください。

<sup>\*</sup> ワーニング状態では、モータ運転を継続します。

アラーム	説明	対処	プログラム継続
203 シリアルエンコーダ エコーバック異常 (SE_ENC)	シリアルエンコーダの通信初期化処 理エラー	<ul> <li>エンコーダの配線を確認する。 (特にアース処理, エンコーダ配線指示書に従うこと)</li> <li>主回路配線とエンコーダ配線を分離する。</li> <li>シリアルエンコーダまたはインバータを交換する。</li> </ul>	電源を切って、入れ 直してください。
208 位置偏差過大	位置偏差パルスが設定値 MD6965 を 超えた。	<ul> <li>・設定値 (MD6965) が適正値になっているか確認する。</li> <li>・位置ループゲイン (MD32200),速度ループゲイン (MD6064 ~ 6067)を調整する。</li> </ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
224 DPRAM アクセスエ ラー	電源投入時、コンバーターインバータ間の DPRAM 領域の初期化処理エラー。	<ul><li>インバータの軸設定スイッチを確認する。</li><li>ローカルバスケーブルの接続を確認する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
225 タイムアウトエラー	電源投入時,コンバーターインバータ間の通信ができない。	<ul><li>インバータの軸設定スイッチを確認する。</li><li>ローカルバスケーブルの接続を確認する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
226 コンバータ WDC 異常	コンバーターインバータ間の同期通信がずれた。	<ul><li>インバータの軸設定スイッチを確認する。</li><li>ローカルバスケーブルの接続を確認する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
227 通信データサム異常	コンバーターインバータ間のデータ (サム値) が異常。	<ul><li>インバータの軸設定スイッチを確認する。</li><li>ローカルバスケーブルの接続を確認する。</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
229ネットワーク同期通信異常 (CONV)	NC からの応答が無い。	• N C ーコンバータ間の接続を確認する。	電源を切って,入れ 直してください。
230 リンク設定エラー (CONV)	インバータの軸設定が間違ってい る。	<ul><li>インバータの軸設定スイッチ設定と NC の軸選択設定を確認する。</li><li>ローカルバスケーブルの接続を確認する</li></ul>	電源を切って,入れ 直してください。
234 ドライブ応答エラー (CONV)	インバータ, サーボユニットからの 応答がない。	<ul><li>ローカルバスケーブルの接続を確認する。</li></ul>	電源を切って, 入れ 直してください。
236 ドライブ WDC エラ ー	インバータ, サーボユニットのウォ ッチドッグタイマが変化しない。	<ul><li>・ローカルバスケーブルの接続を確認する。</li></ul>	電源を切って、入れ 直してください。
241 電源ライン欠相 (CONV)	入力電源が欠相した。	<ul><li>入力電源の配線を確認する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
242 電源周波数偏差過大 (CONV)	電源周波数が異常である。	<ul><li>・電源仕様を確認する。</li><li>・入力電源の配線を確認する。</li></ul>	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。
244 電源低電圧 (CONV)	入力電源電圧が低下した。	・電源仕様を確認する。 ・入力電源の配線を確認する。 注意:主回路オフ時(非常停止等) にインバータ,サーボユニットが運 転状態になっている場合は検出す る。	リセットキーを押し てアラームを解除し ます。

# 用語?

(CONV): コンバータで検出されるアラームです。

(SE\_ENC): シリアルエンコーダを使用しているときだけ検出されるアラームです。

# 5 アラーム発生時のシステム応答

識別子 COMPBLOCKWITHREORG

影響 ブロック解析でプログラム修正により手直しできる異常が検出されました。

プログラム修正後に再読込みが実施されます。

記述 修正ブロック再読み込み。

識別子 COMPENSATIONBLOCK

影響 ブロック解析でプログラム修正により手直しできる異常が検出されました。

記述 ブロック修正。

識別子 FOLLOWUP

影響軸のフォローアップです。

記述 NC はフォローアップモードに切換え。

識別子 INTERPRETERSTOPP

影響 先読みブロック(補間バッファ)が全て処理された後にプログラムの実行が途中でキャンセルされます。

記述 インタプリタ停止。

識別子 LOCALREACTION

影響 -

記述 ローカルアラーム応答。

識別子 NOALARMREACTION

影響

記述 アラーム反応なし。

識別子 NOREADY | NCKREACTIONVIEW

影響 NCK レディ OFF: 全駆動軸の高速減速(すなわち最大ブレーキ電流で)を起動, 全 NC 軸のサーボオ

ンをクリア、NC レディのリレーを解除。

記述 NC 準備未完。

識別子 NOREADY | BAGREACTIONVIEW

影響 モードグループレディ OFF:このモードグループの駆動軸の高速減速(つまり最大ブレーキ電流)を

起動, 関連する NC 軸のサーボオンをクリア。

記述 モードグループ準備未完。

識別子 NOREADY

影響 チャネルレディ OFF:このチャネル内の駆動軸の高速減速(つまり最大ブレーキ電流)を起動,関連

する NC 軸のサーボオンをクリア。

記述 チャネル準備未完。

識別子 NONCSTART

影響 このチャネルでプログラムをスタートすることはできません。

記述 NC スタート無効。

識別子 NOREFMARK

影響
このチャネルの軸はレファレンス点復帰が必要です。

記述 チャネル軸のレファレンス点復帰必要。

識別子 SETVDI

影響 VDI インタフェース信号の"アラーム"がセットされます。

記述 インタフェース信号の設定。

識別子 SHOWALARM

影響 アラームが MMC に表示されます。

記述 アラームの表示。

識別子 STOPBYALARM

影響
全チャネル軸が減速停止します。

記述 NC アラーム停止。

識別子 STOPATENDBYALARM

影響 ブロックエンドで停止します。

記述 ブロックエンドで NC アラーム停止。

識別子 SHOWALARMAUTO

影響 マシンデータ ENABLE\_ALARM\_MASK の bit 0 が設定されているときは常にアラームが表示されます。ユーザーによる手動操作ではなく、自動モード中にアラームが発生するときは、この応答を設定

り。ユーリーによる子動採作ではなく、自動で「下午にアノームが先生りるとさば、この心存を放しなくてはなりません。

記述 自動モードでアラーム応答。

識別子 SHOWWARNING

影響 マシンデータ ENABLE ALARM MASK の bit 1 が設定されているときは常にアラームが表示されま

す。ワーニングは通常無視できるように設計されています。

記述 アラームの表示。

識別子 ALLBAGS\_NOREADY

影響 全モードグループでレディがキャンセルされます。従って応答は NCKREACTIONVIEW|NOREADY に

相当し、違いは NC レディのリレーはキャンセルされず、関連の VDI 信号も出力されないことです。

例えば非常停止のときなどに有益です。

記述 モードグループ準備未完。

識別子 DELAY\_ALARM\_REACTION

影響
このアラーム応答がアラームハンドラに設定されると、発生している全てのアラームの応答はチャネ

ルごとにバッファされ、有効になりません。アラームは MMC に表示されます。モードグループと NC

全体にわたる応答が転送されます。応答は clearDelayReaction 呼び出しの起動か,

NO\_DELAY\_ALARM\_REACTION を設定されたアラームによってクリアされます。これは、全ての遅

延アラーム応答を起動します。

記述 全チャネルアラーム応答の遅延。アラームの表示。

識別子 NO DELAY ALARM REACTION

影響 DELAY\_ALARM\_REACTION 状態がキャンセルされます。

記述 アラーム応答遅延キャンセル。

識別子 ONE\_IPO\_CLOCK\_DELAY\_ALARM\_REACTION

影響 アラームが出力されたときに全てのアラームの応答は1サイクル遅延されます。この機能はESRの開

発の一部で必要となります。

記述 アラーム応答の 1IPO サイクル遅延。

## 5.1 アラームの解除条件

#### 識別子 CANCELCLEAR

対処 いずれかのチャネルでキャンセルキーを押すことでアラームが解除されます。プログラムスタートキーを押しても解除されます。

記述 Message Clear (または Alarm Cancel) キーまたは NC スタートでアラームをクリアします。

#### 識別子 CLEARHIMSELF

対処 自動解除型アラームです。オペレータの操作ではなく、NCK のソースコードにプログラムされた "clearAlarm" によってアラームがクリアされます。

記述 アラームの原因に関する表示が消えます。さらなる操作は不要です。

#### 識別子 NCSTARTCLEAR

対処 アラームが発生したチャネルでプログラムを開始することによりアラームが解除されます。アラーム は NC リセットによっても解除されます。

記述 NCスタートキーまたはリセットキーでアラームを解除します。処理を継続してください。

#### 識別子 POWERONCLEAR

対処 制御電源をオフ/オンすることでアラームが解除されます。

記述 電源を切って、入れ直してください。

#### 識別子 RESETCLEAR

対処 アラームが発生したチャネルでリセットキーを押すことによりアラームが解除されます。

記述 リセットキーでアラームを解除します。パートプログラムを再スタートしてください。

#### 識別子 BAGRESETCLEAR

対処 "BAGRESETCLEAR" コマンドまたは、このモードグループの全チャネルでリセットが実行されるとア ラームが解除されます。

記述 リセットキーを押して,このモードグループの全チャネルでアラームを解除します。パートプログラムを再スタートしてください。

#### 識別子 NCKRESETCLEAR

対処 "NCKRESETCLEAR" コマンドまたは、全チャネルでリセットが実行されるとアラームが解除されます。

記述 リセットキーを押して全チャネルでアラームを解除します。パートプログラムを再スタートしてください。

### 識別子 NOCLEAR

対処 解除の情報は内部的な仮アラーム番号 (EXBSAL\_NOMOREALARMS) に必要なだけです。

記述 -

## 6 略語

ASCII 情報交換用米国標準コード (アスキー)

AV ジョブプランニング

BA 運転モード

BB 運転準備完了

BCD 2 進化 10 進数

CNC コンピュータ数値制御

CP 通信プロセッサ

CPU 中央演算処理装置

CR キャリッジリターン

CRC カッター半径補正

CSB 中央サービスボード: PLC モジュール

CTS クリアトゥセンド (送信可): シリアル通信で用いる信号

DAC デジタル アナログ コンバータ

DB データブロック

DIN ドイツ工業規格

DIO データの入出力:データ転送表示

DRF ディファレンシャル リゾルバ機能:ハンドルジョグ

DRY ドライラン運転:ドライラン送り

DSB 単一ブロックの復号

DSR データ センド レディ (データ送信可):送信可を示すシリアルデータインタ

フェースからの信号

DW データワード

EIA Code 特殊せん孔テープコード:文字穴の数がすべて奇数のテープ

**EPROM** 書き込み/消去可能な ROM (イーピーロム)

ETC キー:同一メニュー内のソフトキーバー拡張機能

FDB 製品データベース

FDD フィードドライブ (主軸)

FIFO 先入れ先出し(フィフォ): アドレス無しで機能し、保存したデータは保存した

順に読み出されるメモリ

FM 関数モジュール

FM-NC 関数モジュール数値制御

FRA フレームブロック

FRAME 原点オフセット,回転、スケーリング、ミラーリングによる座標変換

FST 送り停止

GUD グローバル ユーザー データ

HD ハードディスク

HHU ハンドヘルド (手持ち式) 装置

HMS 高分解能検出器

HW ハードウェア

l 入力

IM インタフェース モジュール

IM S/R インタフェース モジュール (S= 送信 / R= 受信): 送信と受信用インタフェース

モジュール

INC インクリメント(増分)モード

I/RF 電源供給/回生モジュール

ISO Code 特殊せん孔テープコード:文字穴の数がすべて偶数のテープ

K1...K4 チャネル1からチャネル4

Kue ギア比

Kv サーボゲイン係数

LAD ラダー図

LCD 液晶ディスプレー:液晶の光学電子表示

LEC ボールねじエラー補正

LED 発光ダイオード

LUD ローカル ユーザー データ

MB メガバイト

MC 検出回路

MCP 機械制御パネル

MD マシンデータ

MDI マニュアルデータ入力

MLFB 機械で読みとり可能な生産指令

MMC マンマシン通信:操作制御,プログラミング,シミュレーション用 NC 装置の

ユーザーインタフェース

 $\begin{tabular}{ll} Mode group & & & \\ &$ 

MPF メインプログラムファイル: NC パートプログラム (メインプログラム)

MPI マルチポイントインタフェース

MSD メイン主軸ドライブ

NC 数值制御

NCK 数値制御カーネル:ブロック解析,移動範囲,その他の機能付き NC カーネル

NCU 数值制御装置

NURBS 非有理 B- スプライン

O 出力

OEM オリジナル 装置供給メーカ

OP オペレータ パネル

OPI オペレータ パネル インタフェース: オペレータパネル接続用インタフェース

PC パーソナル コンピュータ

PCMCIA 国際パーソナル コンピュータ メモリ カード協会 (標準インタフェース)

PG プログラミング装置

PLC プログラム可能なロジックコントローラ

PRT プログラムテスト

RAM ランダムアクセスメモリ (読み取り/書き込み可能)

RISC 縮小命令セットコンピュータ:縮小命令セット付きプロセッサのタイプ,および

高速で命令処理を行う能力

ROV 高速オーバーライド

RPA R パラメータ 有効: R パラメータに割り当てられた NCK 内のメモリ領域

RTS 送信要求:送信実行,シリアルデータインタフェースから送られる信号

SBL シングルブロック

SD セッティングデータ

SEA セッティングデータ有効:セッティングデータに割り当てられた NCK 内のメモ

リ領域

**SKP** Skip: スキップ ブロック

SM 単一モジュール

SPF サブプログラムファイル:サブプログラム

SSI シリアル同期インタフェース

SW ソフトウェア

T工具

**TEA** テストデータ 有効:マシンデータを参照してください

TNRC 工具ノーズ R 補正

TO 工具オフセット

TOA 工具オフセット有効:工具オフセットに割り当てられたメモリ領域

TRANSMIT フライス盤の旋盤転換:フライス盤用にターニングマシンの座標変換をおこなう

こと

ZO 原点オフセット

ZOA 原点オフセット有効:原点オフセットに割り当てられたメモリ領域

## Yaskawa Siemens CNC シリーズ

本製品の最終使用者が軍事関係であったり、用途が兵器などの製造用である場合には、「外国為替及び外国貿易法」の定める輸出規制の対象となることがありますので、輸出される際には十分な審査及び必要な輸出手続きをお取りください。

製品改良のため、定格、寸法などの一部を予告なしに変更することがあります。 この資料についてのお問い合わせは、当社代理店もしくは、下記の営業部門にお尋ね ください。

製造

株式会社 安川電機 シーメンスAG

販売

シーメンス・ジャパン株式会社

工作機械営業本部

東京都品川区大崎1-11-1 ゲートシティ大崎ウエストタワー 〒141-8644 TEL (03) 3493-7411 FAX (03) 3493-7422

アフターサービス

カスタマーサービス事業本部

TEL 0120-996095(フリーダイヤル) FAX (03)3493-7433

シーメンス・ジャパン株式会社

http://www.siemens.co.jp