

Programozási hibák

Szám	Hibaüzenet	Leírás
000	Kérem a tápellátást kikapcsolni	A tápellátás kikapcsolását kérő paraméter bevitele történt, kapcsolja ki a gépet
001	TH paritás hibaüzenet	TH hibaüzenet (helytelen paritású karakter bevitele történt) Javítsa ki a szalagot
002	TV paritás hibaüzenet	TV hibaüzenet (a mondatban levő karakterek száma páratlan) Ez a hibaüzenet csak akkor jelentkezik, amikor a TV ellenőrzés be van kapcsolva
003	Túl sok digit	A számjegyek maximális megengedett számát meghaladó adat bevitele történt. Nézze meg a maximálisan programozható értékeket.
004	Cím nem található	Számjegy vagy a "-" jel került bevételre a mondat elején lévő cím nélkül. Módosítsa a programot.
005	Nincs adat a cím után	A címet nem a megfelelő adat, hanem egy másik cím vagy EOB kód követte. Módosítsa a programot.
006	Negatív előjel illegális használata	"-"jel beviteli hiba (A "-" jel került bevételre olyan cím után, amivel az nem használható. Vagy két vagy több "-" jel került bevételre.) Módosítsa a programot.
007	Tizedespont illegális használata	Tizedespont "." beviteli hiba (Tizedespont került bevételre olyan cím után, amivel az nem használható. Vagy két vagy több tizedespont került bevételre.) Módosítsa a programot.
009	Illegális cím beadás	Használhatatlan karakter bevétel történt. Módosítsa a programot.
010	Nem megfelelő G kód	Használhatatlan G kód vagy nem rendelkezésre álló funkcióhoz tartozó G kód van meghatározva. Módosítsa a programot.

011	Nincs előtolási érték parancs	Előtolási értéket nem adtak parancsba egy forgácsolási előtoláshoz vagy az előtolási érték nem megfelelő volt. Módosítsa a programot.
014	Illegális emelkedés parancs	Változó emelkedésű menetvágásnál, a K cím által a kimeneten megjelenített menetemelkedés növekmény és csökkenés meghaladja a maximális parancs értékét vagy egy olyan parancs kiadása történt, hogy a menetemelkedés negatív értékű lesz. Módosítsa a programot.
020	Rádiusz túrés túllépés	Körinterpolációnál (G02 vagy G03) a kezdőpont és az ív középpontja közötti távolság, valamint az ív végpontja és középpontja közötti távolság meghaladja a 3410 sz. paraméterben előírt értéket.
021	Illegális sík tengely parancs	A (G17,G18,G19-el) kiválasztott síkban a nem létező tengelyre adott ki parancsot körinterpolációnál. Módosítsa a programot.
022	Körinterpoláció	Körinterpolációnál az R rádiusz vagy az ív kezdőpontja és középpontja közötti távolság, I, J vagy K, nem lett meghatározva.
023	Illegális rádiusz parancs	Körinterpolációnál a rádiusz megjelölésénél, negatív értéket adott parancsba az R címre. Módosítsa a programot.
028	Illegális sík kiválasztás	A sík kiválasztási parancsban, kettő vagy több, ugyanabban az irányban lévő tengelyre adott ki parancsot.Módosítsa a programot.
029	Illegális offset érték	A T kóddal meghatározott offset érték túl nagy. Módosítsa a programot.
030	Illegális offset-szám	A T funkcióban a szerszámeltérésre meghatározott offset-szám túl nagy. Módosítsa a programot.
031	Illegális P parancs a G10-ben	Az offset érték G10-el történő beállításakor a P címet követő offset-szám túl nagy volt, vagy nincsen meghatározva.Módosítsa a programot.

032	Illegális offset érték a G10-ben	Az offset érték G10-el történő beállításakor vagy a rendszerváltozókkal történő beírásakor túl nagy volt.
033	NRC-nél nincs megoldás	Keresztezési pont nem határozható meg meg a szerszám csúcssugár kompenzációra. Módosítsa a programot.
034	Kör nem megengedett :ST-UP/EXT	Az elindítást vagy törlést a G02 vagy G03 üzemmódban hajtotta végre szerszám csúcssugár kompenzációnál. Módosítsa a programot.
035	G31-re nem adható parancs	G31 volt meghatározva szerszám csúcssugár kompenzáció üzemmódban. Módosítsa a programot.
037	Nem tud síkot váltani a CRC/NRC-ben	Az offset síkja megváltozott a szerszám csúcssugár kompenzációnál. Módosítsa a programot.
038	Interferencia a körkörös mondatban	Túlmarás fog történni szerszám csúcssugár kompenzációnál, mert az ív kezdőpontja vagy végpontja egyezik az ív középpontjával. Módosítsa a programot.
039	CHF/CNR nem megengedett NRC-ben	Letörés vagy R sarok volt meghatározva elindításnál, törlésnél vagy G41 és G42 közötti váltásnál szerszám csúcssugár kompenzációnál. A program túlmarást okozhat letörésnél vagy R saroknál. Módosítsa a programot.
040	Interferencia a G90/ G94 mondatban	Túlmarás fog történni szerszám csúcssugár kompenzációnál a G90 vagy G94 fix ciklusban. Módosítsa a programot.
041	Interferencia NRC/CRC-ben	Túlmarás fog történni szerszám csúcssugár kompenzációnál. Módosítsa a programot.
046	Illegális referenciapont felvételi paraméter	A P2,P3 és P4-től eltérő parancsokat adott ki a 2., 3., és 4. referencia pont felvételi parancsnál.

050	CHF/CNR nem megengedett menetvágásnál	Letörésre vagy R sarokra adott ki parancsot a menetvágás mondatban. Módosítsa a programot.
051	Hiányzó lépés CHF/CNR után	Téves mozgás vagy elmozdulási távolság volt meghatározva a letörést vagy R sarkot előíró mondat melletti mondatban. Módosítsa a programot.
052	A kód nem G01 a CHF/CNR után	A letörésre vagy R sarokra vonatkozó mondat melletti mondat nem G01. Módosítsa a programot.
053	Túl sok a cím parancs	A letörésre és R sarokra vonatkozó parancsokban, kettő vagy több I, K és C vagy R közvetlen rajzméretek programozásakor. Módosítsa a programot.
054	Kúp nem megengedett CHF/CNR után	A mondat, amelyben meghatározott szögű letörés vagy R sarok volt meghatározva, kúposág parancsot tartalmaz. Módosítsa a programot.
055	Hiányzó lépés érték a CHF/CNR-ben	Letörést vagy R sarokmegmunkálást tartalmazó mondatban az elmozdulási távolság kisebb, mint a letörés vagy R sarok mértéke.
056	Nincs végpont és szög a CHF/CNR-ben	Sem a végpont sem a szög nincs meghatározva olyan mondat melletti blokkban, amelyre csak a szög van megadva (A). A letöréssel közös parancsban az I (K) a X (Z) tengelyre vonatkozik.
057	Nincs mondat vége feloldás	A mondat végpont rosszul van kiszámolva a közvetlen méret rajzolás programozásakor.
058	Nincs meg a végpont	A mondat a végpontot nem találja, a közvetlen méret rajzolást programozásakor.
059	Nincs meg a program szám	Külső program szám keresésénél vagy külső munkadarab szám keresésénél egy meghatározott programszámot nem talál. Ellenőrizze a programszámot és a külső jelet. Vagy hagyja abba a háttér szerkesztését.

060	Szekvenciaszám nincs meg	A parancsban szereplő szekvenciaszámot nem találja a keresésnél. Ellenőrizze a szekvenciaszámot.
061	P/Q cím nincs meg a G70-G73 -ban	A P vagy Q cím nincs meghatározva a G70,G71,G72 vagy G73 parancsban.Módosítsa a programot.
062	Illegális parancs a G71-G76-ban	1, Fogásmélység a G71 vagy G72-ben a nulla vagy negatív érték.
		2, Az ismétlési szám a G73-ban nulla vagy negatív érték.
		3, Negatív érték van meghatározva a D i-re, vagy a D k nulla a G74 vagy G75-nél.
		4, Nullától eltérő érték van meghatározva az U vagy a W címre bár a Δ i vagy a Δ k nulla a G74 vagy G75-nél.
		5, Negatív érték van meghatározva a Δ d-re bár a G74 vagy G75-ben hátrafelé irány van megadva.
		6, Nulla, vagy negatív érték van meghatározva a menetmagasságra vagy az első fogás mélységére.
		7, A meghatározott minimális fogásmélység nagyobb, mint a menetmagasság
		8, Nem használható szerszám csúcsszög van meghatározva Módosítsa a programot

063	Szekvencia szám nincs meg	A P címmel meghatározott szekvencia számot a G70,G71,G72 vagy G73 parancsban nem lehet keresni. Módosítsa a programot.
064	Alak program nem monoton	Nem monoton növekvő vagy csökkenő alak volt meghatározva a fix ciklusban (G71 vagy G72).
065	Illegális parancs a G71-G76-ban	1, G00 vagy G01 nincs parancsba adva annál a szekvencia számú mondatnál, amely a P címmel van meghatározva a G71,G72 vagy G73 parancsban.
		2, A Z (W) vagy X (U) annál a szekvenciaszámú mondatnál volt parancsba adva, amely a P címmel van meghatározva a G71 vagy G72 parancsban.
066	Nem megfelelő G kód a G71-G73-nál	Nem megengedett G kód volt parancsba adva két P címmel meghatározott mondat között a G71,G72 vagy G73-nál. Módosítsa a programot.
067	MDI üzemmódban nem lehetséges működés	A G70, G71,G72 vagy G73 parancs P és Q címében meghatározott mondatban lévő végső mozgásparancs letöréssel, vagy R sarokkal végződött.
069	Formátum hiba a G70-G73-ban	A G70, G71, G72 vagy G73 P és Q címében meghatározott mondatokban lévő végső mozgásparancs letöréssel vagy R sarokkal végződött.
070	Nincs szabad hely a memóriában	A memória terület nem elegendő. Törölje a szükségtelen programokat,majd próbálja újra.
071	Nincs meg az adat	A keresendő címet nem találta. Vagy a meghatározott számú programot nem találta a keresésnél.Ellenőrizze az adatot.
072	Túl sok program	A tárolandó programok száma meghaladja a 63 (alap), 125 (opció), 200 (opció), 400 (opció) vagy 1000-t (opció).Törölje a szükségtelen programokat és újra végezze el a program regisztrálást.

073	Programszám már használatban	A parancsba adott programszám már fel van használva. Változtassa meg a számot vagy törölje a szükségtelen programokat és újra végezze el a regisztrálást.
074	Illegális program szám	A programszám nem 1-9999 között van. Módosítsa a számot.
075	Védelem	Olyan programot próbált meg tárolni, amelynek a száma védett volt.
076	A P cím nincs definiálva	A P cím (programszám) nem volt parancsba adva abban a mondatban, amely M98, G65 vagy G66 parancsot tartalmaz. Módosítsa a programot.
077	Alaprogram skatulyázási hiba	Az alaprogramot öt mélységben hívta. Módosítsa a programot.
078	A szám nincs meg	Nem találta azt a programszámot vagy szekvenciaszámot, amely a P címmel volt meghatározva az M98, M99, M65 vagy G66-ot tartalmazó mondatban, vagy a GOTO utasítással meghatározott szekvencia számot nem található.
079	Program ellenőrzési hiba	Memória vagy program összevetése során a memóriában lévő program nem egyezik a külső I/O eszközzől beolvasott programmal. Ellenőrizze mind a memóriában lévő, mind a külső eszközzől beolvasott programokat.
080	G37-ről érkező jel nincs megerősítve	Az automatikus szerszámbemérési funkcionál (G36, G37) a mérési pozíció elérés jele (XAE vagy ZAE) nem kapcsolt be a paraméterben meghatározott értéken belül. Ez beállítási vagy kezelői hiba miatt történt.
081	Offset szám nincs meg a G37-ben	Automatikus szerszámkompenzáció (G36, G37) volt meghatározva T kód nélkül. Módosítsa a programot.
082	T-kód nem megengedett G37-ben	T kód és automatikus szerszámkompenzáció (G36, G37) volt meghatározva ugyanabban a mondatban. Módosítsa a programot.

083	Illegális tengely parancs G37-ben	Automatikus szerszámkompenzáció (G36,G37), érvénytelen tengely volt meghatározva vagy a parancs növekményes. Módosítsa a programot.
085	Kommunikációs hiba	Amikor az adatok olvasó interfészen keresztül kerültek beírásra a memóriába, túlfutás, paritás vagy keretezési hiba keletkezett. Az adatbevitel bitjeinek a száma, az átviteli sebesség beállítása, vagy az I/O egység specifikációs száma helytelen.
086	DR jel ki	Amikor az olvasó interfésszel írt be adatot a memóriába, akkor az olvasó kész jel (DR) ki volt kapcsolva. Az I/O egység ki van kapcsolva, vagy a kábel nincsen összekötve vagy a PCB hibás.
087	Puffer túlcsoordulás	Amikor az adatok az olvasó interfészen keresztül kerültek beírásra, bár az olvasás megszakítása parancs meg volt határozva, a bevitel nem szakadt meg 10 beolvasott karakter után. I/O egység vagy a PCB hibás.
088	G lan fájl átvitel hiba (1-csat.)	A fájl átvitel az OSI-Etherneten keresztül megszakadt átviteli hiba miatt
089	G lan fájl átvitel hiba (2-csat.)	A fájl átvitel az OSI-Etherneten keresztül megszakadt átviteli hiba miatt
090	Referenciapont felvétel nincs készen	A referenciapont felvételt nem lehet elvégezni, mert a referencia pontfelvétel kezdőpontja túl közel van a referencia pozícióhoz vagy a sebesség túl alacsony. Távolítsa el a kezdőpontot elég messze a referenciapozíciótól, vagy határozzon meg elegendően nagy sebességet a referencia-pozíció visszaállításához .Ellenőrizze a program tartalmát.
091	Referenciapont felvétel nincs készen	Kézi referenciapont felvétel nem történhet meg automatikus művelet felfüggesztése közben
092	Tengely nincsen referenciaponton	A G27-el (referenciapont felvétel ellenőrzés) parancsba adott tengelyek nem térnek vissza a referencia pozícióra.
094	P típus nem megengedett koordináta váltáskor	P-típust nem lehet meghatározni a program újraindításakor. (Az automatikus művelet megszakítása után koordináta-rendszer beállítás műveletet hajtott végre.) Végezze el a helyes műveletet a kezelési útmutató szerint.

095	P típus nem megengedett külső offsettel	P-típust nem lehet meghatározni a program újraindításakor. (Az automatikus művelet megszakítása után, a külső munkadarab offset értéke megváltozott.) Végezze el a helyes műveletet a kezelési útmutató szerint.
096	P típus nem megengedett munkadarabb offsettel	P-típust nem lehet meghatározni a program újraindításakor. (Az automatikus művelet megszakítása után a munkadarab offset értéke megváltozott.) Végezze el a helyes műveletet a kezelési útmutató szerint.
097	P-típus nem megengedett automata végrehajtáskor	P-típust nem lehet meghatározni a program újraindításakor. (A bekapcsolás után, vészleállás után vagy a 94-97 P/S hibaüzenet utáni újraindítás után, semmilyen automatikus műveletet nem végzett.) Végezze el az autóműveletet.
098	G28 szekvencia	Program indítási parancs volt meghatározva anélkül, hogy a bekapcsolás vagy vészleállás után elvégezte volna a referenciapont felvétel műveletét. Végezze el a referenciapont felvételét.
099	Kézi adatbevitel nem megengedett keresés után	A keresés végrehajtása után program indításakor egy mozgás parancs volt kiadva az MDI-ben.
100	Paraméter írás engedélyezés	A PARAMÉTER (BEÁLLÍTÁS) képernyőn a PWE (paraméter írás engedélyezés) 1-re van állítva. Állítsa 0-ra, majd a <RESET> gombbal törölje a hibát.
101	Memóriát kérem törölni	A gép áramellátása kikapcsolódott, miközben az újraírta a memóriát a program szerkesztés művelettel. Ha ez a hibaüzenet történik, nyomja meg a <RESET>-et miközben lenyomja a <PROG>-ot, és csak a szerkesztés alatt lévő programot fogja törölni. Tárolja újra a törölt programot.
109	P/S hibaüzenet	0-tól vagy 1-től eltérő érték volt meghatározva a P után a G08 kódban, vagy semmilyen érték nem volt meghatározva.
111	Számított adat túlcsoordulás	A számítás értéke kívül esik a megengedett tartományon (- 10^{-29} - 10^{47})
112	Nullával való osztás	Nullával történő osztás volt meghatározva. (beleértve tg 90°) Módosítsa a programot.

113	Nem megfelelő parancs	Olyan funkció van megadva a parancsban, amely nem használható a felhasználói makroban. Módosítsa a programot.
114	Formátum hiba a makroban	Hiba történt a <Formula>-tól eltérő formátumokban. Módosítsa a programot.
115	Illegális változó szám	Változó számként nem definiált érték van megjelölve a felhasználói makroban vagy a nagy sebességű forgácsolási ciklusban. A fejrész tartalma téves a nagy sebességű forgácsolási ciklusban. Ez a hibaüzenet az alábbi esetekben következik be:
		1, Nem találja a behívott megmunkálási ciklusnak megfelelő fejrészt.
		2, A ciklus kapcsolódó adat értéke kívül van a megengedett tartományon. (0 - 999)
		3, A fejrészben levő adatok száma kívül van a megengedett tartományon (0 - 32767)
		4, A kezdeti adat változó száma kívül van a megengedett tartományon (#20000 - #85535)
		5, Az adat tárolási száma kívül esik a megengedett tartományon (# - #85535)
116	Írásvédett változó	A helyettesítési utasítás bal oldala olyan változó, amelynek a helyettesítése tiltott. Módosítsa a programot.
118	Zárójel skatulyázási hiba	A zárójelek skatulyázása meghaladja a felső határt (ötszörös). Módosítsa a programot.

119	Illegális argumentum	Az SQRT argumentuma negatív, a BCD argumentuma negatív, vagy 0-9-től eltérő érték van jelen a BIN argumentum egyes soraiban. Módosítsa a programot.
122	Négyszeres öröklődő makró hívás	Az öröklődő makró hívás négyszer van meghatározva. Módosítsa a programot.
123	DNC-ben nem használható makró paraméter	Makro-vezérlés parancsot használtunk a DNC művelet alatt. Módosítsa a programot.
124	Hiányzó program vége utasítás	DO-END nem felel meg 1:1-nek. Módosítsa a programot.
125	Formátum hiba a makroban	<Képlet> formátum hibás.Módosítsa a programot.
126	Illegális hurok szám	A $Don \leq n$ vagy ≤ 3 nem megfelelő. Módosítsa a programot.
127	NC és makroutasítás ugyanaz a mondatban	NC és felhasználói makró parancsok együtt léteznek. Módosítsa a programot.
128	Illegális makró szekvencia szám	Az elágazás parancsban meghatározott szekvencia szám nem 0-9999 között volt. Vagy nem lehet keresni. Módosítsa a programot.
129	Illegális argumentum cím	Olyan címet használt, amely nem megengedett az <Argumentum Megjelölés> szerint. Módosítsa a programot.
130	Illegális tengely művelet	A PMC tengelyvezérlés parancsot adott ki a CNC által vezérelt tengelyre. Vagy a CNC tengelyvezérlés parancsot adott ki a PMC által vezérelt tengelyre. Módosítsa a programot.

131	Túl sok külső hibaüzenet	Öt vagy több hibaüzenet keletkezett a külső hibaüzenetekben. Nézze meg a PMC létra-diagramot a hiba okának kiderítése érdekében.
132	Nincs meg a hibaüzenet száma	Az érintett hibaüzenet számot nem találja a külső hibaüzeneteknél. Nézze meg a PMC létra-diagramot.
133	Illegális adatok a külső hibaüzenetben	Téves adatok szerepelnek a külső hibaüzenetben, vagy a külső kezelői üzenetben. Nézze meg a PMC létra-diagramot.
135	Orsót pozicionálni	Az orsó pozicionálása nélkül megpróbálta az orsó megjelölését. Végezze el az orsó pozicionálást.
136	C/H-kód + mozgásparancs egy mondatban szerepel	Más tengelyre vonatkozó mozgás parancs volt meghatározva ugyanarra a mondatra, mint amelyben az orsót megjelölő C, H címek szerepeltek. Módosítsa a programot.
137	M-kód + mozgásparancs egy mondatban szerepel	Más tengelyre vonatkozó mozgás parancs volt meghatározva ugyanarra a mondatra, mint amelyben az orsó megjelölésére vonatkozó M kód szerepel. Módosítsa a programot.
138	G szuperonált adat túlcsoordulás	PMC tengelyvezérlésnél a növekmény a CNC-re és PMC-re vonatkozó impulzus oszlásánál túl nagy, amikor az egymásra helyezett vezérlés-bővítés funkciót használja.
139	PMC vezérelt tengely változtatható	Tengelyt választott ki a PMC tengelyvezérléssel kiadott parancsban. Módosítsa a programot.
145	Illegális parancs G112/G113	A feltételek helytelenek, amikor a polárkoordináta interpoláció kezdődik vagy törlődik.
146	Nem megfelelő G kód	Olyan G kódok voltak meghatározva, amelyeket nem lehet meghatározni a polárkoordináta interpoláció üzemmódban. Módosítsa a programot.

150	Illegális szerszám csoport szám	A szerszám csoport szám (TOOL GROUP No) meghaladja a maximális megengedett értéket. Módosítsa a programot.
151	Szerszám csoport szám nincs meg	A megmunkálási programban parancsba adott szerszám csoport nincs beállítva .Módosítsa a programban szereplő értéket vagy a paraméter értékét.
152	Nincs hely szerszám belépésre	Az egy csoporton belüli szerszámok száma meghaladja a maximális regisztrálható értéket. Módosítsa a számok számát.
153	T-kód nincs meg	A szerszámélettartam adat regisztrálásnál a T kód nem volt meghatározva, ahol kellett volna. Javítsa ki a programot.
155	Illegális T-kód az M06-ban	A megmunkálási programban, az egy mondatban lévő M06 és a T kód nem felel meg a használatban lévő csoportnak. Javítsa ki a programot.
156	P/L parancs nem található	P és L parancsok hiányoznak annak a programnak a fejlesztésénél, amelyben a szerszám csoport be van állítva. Javítsa ki a programot.
157	Túl sok szerszám csoport	A beállítandó szerszám csoportok száma meghaladja a maximális megengedett értéket. Módosítsa a programot.
158	Illegális szerszám élettartam adatok	A beállítandó szerszám-élettartam túl nagy. Módosítsa a beállítási értéket.
159	Szerszámadat beállítás nem fejeződött be.	Az élettartam adat beállítási program végrehajtása során, a gépet kikapcsolták. Állítsa be újra.
160	Hibás párosítás M-kódra várás (csak két-csatornás vezérlésnél)	Különböző M kód van a parancsba adva az 1-es és 2-es fejre vonatkozó M kódként. Módosítsa a programot.

161	G68 / G69 parancs függetlenül (csak két-csatornás vezérlésnél)	A G68 és G69 nem függetlenül van parancsba adva kiegyenlített forgácsolásnál. Módosítsa a programot.
169	Illegális szerszám geometriai adatok (csak két-csatornás vezérlésnél)	Helytelen szerszám geometriai adat fordult elő az interferencia ellenőrzésnél.
175	Illegális G107 parancs	Olyan állapot, amikor a körinterpoláció indítás vagy törlés nem helyes. Az üzemmód hengeres interpoláció üzemmódra történő átváltása érdekében határozza meg a parancsot "G07.1 forgástengely neve - henger sugara" formátumban.
176	Helytelen a G kód a G107-ben	Az alábbi G kódok egyike volt meghatározva, melyeket nem lehet meghatározni a hengeres interpoláció üzemmódban:
		1, pozicionálásra szolgáló G kódok, mint a G28, G76, G81-G89 beleértve a gyorsjáratú ciklust meghatározó kódokat is
		2, Koordinátarendszer beállítására szolgáló G kódok: G50, G52
		3, Koordinátarendszer kiválasztását szolgáló G kódok: G53, G54 - G59
177	Összeg ellenőrzési hiba (G05 üzemmód)	Ellenőrző összeg hiba. Módosítsa a programot.
178	G05 nem megengedett G41 / G42 üzemmódban	G05 volt parancsba adva a G41 /G42 üzemmódban. Javítsa ki a programot.
180	Kommunikációs hiba (Távoli puffer)	Távoli puffer kapcsolat hibaüzenet keletkezett. Ellenőrizze a kábeleket, a paramétereket és az I/O eszközt.

194	Orsó parancs szinkron üzemmódban	Kontúr ellenőrzés üzemmód, orsó pozicionálás (Cs tengelyvezérlés) üzemmód, vagy merev menetfúrás üzemmód volt meghatározva soros orsó szinkronvezérlés üzemmódban. Javítsa ki a programot úgy, hogy a soros orsó szinkronvezérlés üzemmódot előre oldja fel.
197	C-tengely parancs orsó üzemmódban	A program Cf tengely mentén határozott meg mozgást, amikor a CON (DGN=G027#7) jel ki volt kapcsolva .Javítsa ki a programot, vagy nézze meg a PMC létradiagrammot annak kiderítése érdekében, hogy a jel miért nem volt bekapcsolva.
199	Nem definiált makro szó	Nem definiált makro-szót használt. Módosítsa a felhasználói makrot.
200	Illegális S-kód parancs	A merev fúrásnál az S érték kívül van a tartományon vagy nincs meghatározva. Az S-re vonatkozó maximális értéket, amelyeket merev menetfúrásnál meg lehet határozni, a paraméterekben kell beállítani. Váltottassa meg a beállítást a paraméterben vagy módosítsa a programot.
201	Nincs előtolási sebesség a merevszárú menetfúrásnál	A merev menetfúrásnál nincs F érték meghatározva. Javítsa ki a programot.
202	LSI pozíció túlcsoordulás	A merev menetfúrásnál az orsó leosztási érték túl nagy. (rendszerhiba)
203	Programhiány merevszárú menetfúrásnál	A merev menetfúrásnál, helytelen a pozíció a merev M kódra (M29) vagy S parancsra. Módosítsa a programot.
204	Illegális tengely művelet	A merevszárú menetfúrásnál tengely mozgás van meghatározva a merev M kódot (M29) tartalmazó mondat és a G84 (G88) mondat között. Módosítsa a programot
205	Merev üzemmód DI jel ki	A merev menetfúrás jel (DGNG061#1) nem 1, amikor G84 (G88) -et hajtja végre, bár a merev M kód (M29) meg van határozva. Nézze meg a PMC létra-diagrammot annak kiderítése érdekében, hogy a jel miért nem volt bekapcsolva.
210	M198 / M099 parancs nem adható ki	M198-at és M199-et hajtja végre az ütemterv szerinti műveletben, vagy M198-at hajt végre a DNC műveletben. Módosítsa a programot.

211	G31 (magas) nem megengedett G99-ben	G31 van megadva a fordulatonkénti parancsban, amikor a nagy sebességű ugrás opció rendelkezésre áll. Módosítsa a programot.
212	Illegális sík kiválasztás	A közvetlen rajzmérték programozása van parancsba adva a Z-X síktól eltérő síkra. Javítsa ki a programot.
213	Illegális parancs szinkron üzemmódban	Mozgás van parancsba adva szinkron vezérelt tengelyre.
214	Illegális parancs szinkron üzemmódban	A koordináta-rendszer beállítása vagy a váltás típusú szerszámkompenzáció végrehajtása történt szinkron vezérlésben. Javítsa ki a programot.
217	Dupla G251 (parancs)	G252 vagy G251 továbbra is parancsba van adva a sokszög megmunkálási módban. Módosítsa a programot.
218	P/Q parancs nincs meg a G251-ben	P vagy Q nincs parancsba adva a G251 mondatban, vagy a parancs érték kívül esik a tartományon. Módosítsa a programot.
219	G251/G251 parancs függetlenül	G251 és G250 nem független mondatok.
220	Illegális parancs szinkron üzemmódban	A szinkron műveletnél a szinkron tengelyre vonatkozó mozgást adott parancsba az NC program vagy a PMC tengelyvezérlés interfész.
221	Illegális parancs szinkron üzemmódban	Sokszög megmunkálás szinkron műveletet és tengelyvezérlést vagy kiegyenlített forgácsolást hajt végre egyszerre. Módosítsa a programot.
224	Referenciapont felvétel	Nem tért vissza a referenciapontra ciklus indítás előtt.

226	Illegális parancs szinkron üzemmódban (csak két-csatornás vezérlésnél)	Mozgásparancsot küldött a szinkronizált tengelyre szinkron üzemmódban. Módosítsa a programot vagy paramétert.
232	Illegális tengely parancs helikális megmunkálásnál	Három vagy több tengely volt meghatározva spirális tengelyként a csavarvonalas interpoláció üzemmódban.
233	A készülék foglalt	Amikor kísérlet történt egy, pl. az RS-232-C interfészen keresztül csatlakozott egység használatára, akkor egyéb felhasználók használták azt.
239	BP/S hibaüzenet	Miközben lyukasztást hajtott végre a külső I/O egységek ellenőrzésére szolgáló funkcióval, háttér szerkesztést végzett.
240	BP/S hibaüzenet	Háttér szerkesztést végzett MDI művelet alatt.
244	P/S hibaüzenet	A forgatónyomaték határ jellel működésbe hozott ugrás funkcionál, a felhalmozott téves impulzusok száma meghaladja a 32767-t a jel bevétele előtt. Tehát az impulzusokat nem lehet kijavítani egy leosztással. Változtassa meg a feltételeket, mint pl. az előtolási érték a tengelyek mentén és a forgatónyomaték határát, és próbálja meg újra.
245	T-kód nem megengedett ebben a mondatban	A G kódok egyike, G50,G10 és G04, amelyet nem lehet meghatározni ugyanabban a mondatban, mint a T kódot, T kóddal volt meghatározva.
5010	Rekord vége	A rekord vége (%) volt meghatározva.
5016	M kódok illegális kombinációja	Ugyanahoz a csoporthoz tartozó M kódok voltak meghatározva egy mondatban, vagy egy M kód, amelyet más M kódok nélkül kell használni a mondatban,egy mondatba került.
5018	Poligon tengely fordulatszám hiba	A parancsba adott érték forgási sebesség arányát nem lehet betartani a G512 üzemmódban, mert az orsó vagy a sokszög esztergálás szinkron tengelyének fordulatszámja meghaladja a határértéket vagy túl lassú.

5020	Újraindítási paraméter hiba	Hibás paramétert írt elő a program újraindításra.
5030	Illegális parancs (G100)	A vége parancs (G 110) volt meghatározva, mielőtt a regisztrálás indítás parancs (G101,G102 vagy G103) elő lett írva a B tengelyre.
5031	Illegális parancs (G101,G102,G103)	Miközben a regisztrálás indítás parancs (G101,G102 vagy G103) végrehajtása történt, egy másik regisztrálás indítás parancs volt előírva a B tengelyre.
5032	Új program regisztrálva B tengely mozgásakor	Miközben a gép a B tengelye mozgott, egy másik mozgató parancs tárolására történt próbálkozás.
5033	Nincs programhely a B tengely memóriában	A B tengelyen végzett mozgásra vonatkozó parancsokat nem tárolta, mert nem volt elegendő program memória.
5034	Pluralis parancs a G110-ben	Többszörös mozgás volt előírva a G110 kóddal a B tengelyre.
5035	Nincs előtolás érték paraméter a B-tengelyen	Nem volt előírva előtolási érték a B tengely körüli forgácsolási előtolásra.
5036	R cím nincs definiálva G81-G86-ban	Az R pont nem volt meghatározva a B tengely körüli fix ciklusra.
5037	Q cím nincs definiálva a G83-ban	A Q forgásmélység nem volt előírva a G83 kódra, vagy 0 volt meghatározva a Q-ban a B tengelyre.
5038	Túl sok start M-kód parancs	Több mint hat B tengely körüli kezdő mozgásra vonatkozó M kód volt meghatározva.

5039	Nem regisztrált B-tengely	Olyan programot próbált meg végrehajtani a B tengelyre, ami nem volt tárolva.
5040	B-tengely mozgásparancs nem lehetséges	A gép nem tud mozogni a B tengely körül, mert a 8250 paraméter helytelenül volt meghatározva, vagy mert a PMC tengely nem használható.
5041	Nem lehet G110 mondatot kiadni	A G110 kódot tartalmazó mondatok egymást követően voltak meghatározva szerszámcsúcsgár-kompenzációnál a B tengelyre.
5051	M-kód hálózati hiba	Normálistól eltérő karakter fogadás (Karakterek, kivéve az átvitelre használt kódokat).
5052	M-hálózati ETX hiba	"ETX" kód eltér a normálistól.
5053	M-hálózati csatlakozás időtúllépés	Csatlakozási idő felülvizsgálati hiba (175.sz. paraméter)
5054	M-hálózat vételi idő túllépés	Idő felülvizsgálati hiba (175.sz. paraméter)
5055	M-hálózat PRT/FRM hiba	Függőleges paritási vagy keretezési hiba érzékelése.
5056	M-hálózati tábla rendszer hiba	Átviteli idő hiba (175.sz. paraméter) ROM paritás hiba. Fentiekben nem említett CPU megszakítás érzékelése.
5058	G35/G36 formátum hiba	Körkörös menetvágás alatt a fő tengely megváltoztatására vonatkozó parancs volt meghatározva. Vagy a fő tengely hossza 0-nak volt meghatározva.

5059	Rádiusz tartomány túllépés	Kör interpoláció alatt az I,J és K-val meghatározott ív középpontja miatt a rádiusz meghaladja a kilenc számjegyet.
5073	Nincs tizedespont	Nincs tizedespont meghatározva olyan parancsnál, ahol tizedespontnak kell lennie.
5074	Cím kettőzés hiba	Ugyanaz a cím egynél többször fordul elő egy mondatban,vagy a mondat ugyanahhoz a csoporthoz tartozó két vagy több G kódot tartalmaz.
5082	Adat szerver hiba	A részleteket az adat szerver üzenet képernyőn találja.