

ДИАГНОСТИЧЕСКАЯ СИГНАЛИЗАЦИЯ

станка WRD 130/150/170 Q

с системой

SINUMERIK 840 D

Solution line

Продукты ТОС Варнсдорф являются предметом постоянного совершенства и развития. Не смотря на то, что настоящая инструкция содержит самую актуальную информацию, доступную в момент тиражирования, в настоящей инструкции могут появиться меньшие расхождения между вашим обрабатывающим станком и настоящей инструкцией. В случаи любых вопросов, касающихся настоящей инструкции, пожалуйста, обратитесь к Вашему торговому представителю АО, ТОС Варнсдорф.

ВВЕДЕНИЕ

Сигнализация ошибок станка WRD 130/150/170 с системой SINUMERIK 840D SI изображается в верхней строчке дисплея, или в диалоговом окне в середине дисплея. Если установлено больше сигнализаций ошибок, то за номером сигнализационных ошибок изображена красная стрелка и сигнализация ошибок мелькает. Список изображаемой сигнализации ошибок также можно найти в оперативной области „Diagnose” („Diagnosis”) после нажатия soft-кнопки „Alarme” („Alarms”) или „Hlášení” („Messages”). У сигнализации в верхней строчки дисплея может в правой части изображаться каким приёмом подходов можно данную сигнализацию отменить. У системы SINUMERIK 840D SI розличаются два типа сигнализации ошибок:











- 1) Сигнализация, созданная производителем системы управления. Эта сигнализация в дальнейшем разделяется на:
 - **NCK** – Алармы
 - **MMC** – Алармы/Сигнализация
 - **S120** – Алармы

Более подробное описание этих сигнализаций указано в документации фирмы SIEMENS

- 2) Сигнализация, созданная производителем станка. Эта сигнализация в дальнейшем разделяется на:
 - **PLC** – сигнализация тревоги, которая имеет цифровые коды 700000 – 899999
 - **NCK** – сигнализация тревоги/сообщения, которая имеет цифровые коды 65000 – 67999

Описание данных сообщений приведено в настоящем приложении.

В нижеприведённых строчках указан список кнопок, ссылка на которые чаще всего появляется в сигнализации ошибок:

	Кнопка Reset
	Кнопка NC стоп на главном пульте управления
	Кнопка NC старт на главном пульте управления
	Кнопка Подтверждение диалога на главном пульте управления
	Кнопка оси X на главном пульте управления
	Кнопка оси Y на главном пульте управления
	Кнопка оси Z на главном пульте управления
	Кнопка оси V на главном пульте управления
	Кнопка оси B на главном пульте управления
	Кнопка оси W на главном пульте управления

Диагностические сообщения



Кнопка СТОП ОБОРОТОВ ("**Spindle stop**")



Tlačítko START OTÁČEK ("**Spindle start**")



Кнопка СТОП ПОДАЧ ("**Feed stop**")



Кнопка СТАРТ ПОДАЧ ("**Feed start**")

700032 **Vyměňte tukovou náplň hlavního uložení**
Необходимо заменить смазку шпинделя
Replace the grease fill of main bearing set
Achtung - die Betriebsstunden der Spindel sind überschritten

Сигнализация сигнализирует о том что было превышено максимальное время эксплуатации шпинделя к моменту замены смазки, и необходимо заказать техническое обслуживание, которое данное действие осуществит. Сигнализация имеет информационный характер.

700033 **Závada klimatizace elektro-rozvaděče**
неисправность электро-распределителя климатизации
Failure of electro-distributor air-conditioner
DE

Система кондиционирования электрораспределителя не подает сигнал READY. Проверьте систему кондиционирования, проверьте предохранитель и ввод в систему I10.5.

700034 **Není tlak vzduchu**
Низкое давление воздуха
Air pressure is missed
Kein Luftdruck

Сигнализация изображается после прекращения сигнала с SP 68. Сконтролируйте подачу воздуха к станку. Сигнализацию ошибки можно отменить нажатием кнопки



700035 **Nástroj se ve vřetenu neupnul**
Инструмент вовремя не зажался
Tool was not clamped in spindle
Werkzeug in der Spindel nicht eingespannt

После задания команды инструмент не зажался до 5-ти секунд. Неисправность ищите в гидравлической системе и в цепях выключателей SQ 21 (инструмент зажат – E20.6 – должно быть в состоянии "1") и SQ20 (инструмент освобожден – E20.5 - должно быть в состоянии "0"). Сигнализацию ошибки можно отменить нажатием кнопки



700036 **Nástroj se ve vřetenu neuvolnil**
Инструмент вовремя не разжался
Tool was not released in spindle
Werkzeug in der Spindel nicht gelöst

После задания команды инструмент не освободился до 5-ти секунд. Неисправность ищите в гидравлической системе и в цепях выключателей SQ 21 (инструмент зажат - E20.6 - должно быть в состоянии "0") а SQ20 (инструмент освобожден – E20.5 - должно

быть в состоянии "1"). Сигнализацию ошибки можно отменить нажатием кнопки



или .

700037 **Chyba upínání nástroje ve vřetenu**
Ошибка выключателей зажима – разжима инструмента в шпинделе
Tool clamping switches failure – clamp and released at same time
Fehler - Werkzeug in der Spindel gleichzeitig eingespannt und gelöst

Появился сигнал на входах выключателей SQ20 (вход E20.5=1), SQ21 (вход E20.6=1). Неисправность может быть в плохой настройке выключателей SQ20 или SQ21.

Сигнализацию ошибки можно отменить нажатием кнопки



или



после

удаления неисправности.

700038 **Nástroj se v ZP neupnul**
Инструмент в ОП вовремя не зажался
Tool was not clamped in special equipment
Werkzeug im Sonderzubehör nicht eingespannt

После задания команды инструмент не зажался до 5-ти сек. Неисправность ищите в гидравлической системе (магнит YV13) и в цепи выключателей SP 23 (инструмент закреплён – E20.4 – должно быть в состоянии "1"). Сообщение отменить с помощью

кнопки  или .

700039 **Nástroj se v ZP neuvolnil**
Инструмент в ОП вовремя не разжался
Tool was not released in special equipment
Werkzeug im Sonderzubehör nicht gelöst

После задания команды инструмент не освободился до 5-ти сек. Неисправность ищите в гидравлической системе (магнит YV13) и в цепи выключателей SP 23 (инструмент закреплён - E20.4 - должно быть в состоянии "0". Сообщение отменить с помощью

кнопки  или .

700040 **Chyba upínání ZP**
Ошибка зажима ОП
Error – SA clamped and released at same time
Fehler - Sonderzubehör gleichzeitig eingespannt und gelöst

Был определен одновременный сигнал на входах выключателей SP 24 (вход E21.1=1), SP 26 (вход E21.2=1). Неисправность может быть в плохой настройке выключателей SP24 или SP26, или проверьте вентиль YV 12. Сообщение отменить с помощью кнопок




или



после устранения неисправности.

700041 **Je navolen režim seřizování pohonů**
Режим настройки приводов
Drive adjustment mode is selected
Es ist der Einstellbetrieb der Antriebe gewählt

Данная сигнализация ошибок предназначена для сервисных целей и предупреждает о том, что был выбран режим настройки и оптимизации приводов станка (TAB105

позиция 3 - ). Этот режим выбирается с помощью PLC общие постоянные величины и блокирует "NC start" в режимах "AUTO" и "MDA". В режиме "Jog" есть "NC start" разрешен.

700042 **Některá ze souřadnic je na havarijním spínači**
Включен осевой аварийный выключатель
Some coordinate tripped the emergency switch
Eine der Koordinaten ist am Havarieschalter

Был включен некоторый из аварийных концевых выключателей. Соответствующую координату с помощью аварийного управления переместить с области наезда на аварийный выключатель и нажать некоторые из кнопок для старта распределителя SB 3 (TAB 104A), или "On" (č.2 – TAB 102).

700043 **Je navolen nouzový režim ovládání stroje**
Выбран аварийный режим работы
Emergency mode is selected
Notbetrieb der Machine gewählt, NC Start ist blockiert



Сигнализация сообщает, что был включен выключатель для аварийного растормаживания № 1 (ТАБ 108) внутри распределителя. Этот режим блокирует NC старт. Сигнализация исчезнет после возвращения выключателя № 1 (ТАБ 108) в положение выключено.

700044 **Stroj není aktivován**
Станок не активирован
Machine is not activated
Die Maschine ist nicht aktiviert

Если после включения станка не была нажата кнопка **I** № (3 - ТАБ 104), или **"On"** (№.2 - ТАБ 102), или при активном станке был включен некоторый из аварийных концевых выключателей, или была нажата кнопка аварийный стоп, изобразится данная сигнализация ошибки. Если соблюдены все условия для старта станка, то есть не нажата кнопка аварийный стоп и станок не столкнулся с концевым выключателем, то после нажатия кнопки **I** (**I** № 3 - ТАБ 104), или **"On"** (№ 2 – ТАБ 102) данная сигнализация исчезнет.



700045 **Pohon stroje není READY**
Нет готовности привода станка
Machine drive is not READY
Antrieb der Maschine ist nicht READY (BEREIT)

Блок питания приводов или кокой-либо из передвижных модулей не готов. Сконтролируйте питание приводов, нажмите кнопку Reset приводов (№ 8 - ТАБ 108) в

распределителе станка и отмените сигнализацию ошибки с помощью кнопки  или  или

700046 **Pohon stroje je přetížen**
Перегрузка блока питания системы управления
Machine drive is overloaded
Antrieb der Maschine ist überlastet



Блок питания приводов или кокой-либо из передвижных модулей был перегружен. После устранения неисправности нажмите кнопку Reset приводов (№ 8 - ТАБ 108) в

распределителе станка и отмените сигнализацию ошибки с помощью кнопки  или  или

700047 **Je navolena funkce M25 - override F=100%**
Переключатель процентов подачи не активен – функция M25
M25 function is selected – override F=100%
Funktion M25 - Override F=100% gewählt

Информация для обслуживающего персонала, о том что после программирования функции M25 не работает переключатель коррекции для перемещений **"Feedrate override"** (№.51 – ТАБ 102). Сигнализация исчезнет после программирования функции M26.

700048 **Vyhodnocení referenčního bodu bylo zrušeno**
Реферирование отменено
Evaluation of reference point has been cancelled
Anfahrt des Referenzpunktes wurde aufgehoben

После наезда координаты на исходную точку была нажата кнопка  на пульте управления станка. После нажатия кнопки  можно повторить операцию наезда координаты на исходную точку.

700049 **DRY - navolen zkušební posuv**
Внимание! Отработка программы с тестовой подачей
Test feed is selected (DRY)
Probelaufvorschub (DRY) gewählt

Информационное извещение, которое предупреждает, что была выбрана испытательная подача.

Сигнализация изобразится только при выбранном режиме "MDA" или "AUTO" и была нажата кнопка ускоренной подачи или подача DRY была выбрана с дисплея после нажатия soft-кнопки "Program control". В данном случае программированная координата перемещается в режиме испытательной подачи, величина которой устанавливается в Setting данных.

700050 **Je navolen seřizovací režim, NC Start je blokován**
Выбран наладочный режим , <NC> старт заблокирован
Setting mode is selected, NC Start is interlocked
Es ist der Einstellbetrieb gewählt, NC Start ist blockiert

Информационное извещение, которое предупреждает обслуживающий персонал о том, что был активирован наладочный режим станка с помощью выключателя № 1 (ТАБ 105) наладочный режим станка. Этот режим блокирует NC старт станка.

700051 **Jsou otevřeny kryty stroje**
Открыты кожухи станка
Machine covers are open
Abdeckungen der Maschine sind geöffnet

В случае если открыты двери защитного капотирования станка, то работа станка ограничена. После закрытия рабочего места станка изобразится ошибка **700052**.

700052 **Zkontroluj pracovní prostor stroje**
Проверить рабочее пространство станка
Inspect machine operational area
Arbeitsbereich der Maschine überprüfen

В случае если открыты двери защитного капотирования станка, то работа станка ограничена. После закрытия рабочего места станка обслуживающий персонал обязан проконтролировать, отсутствие людей в рабочем пространстве станка или иных препятствий, которые могут помешать безопасному ходу станка. После этого можно опять активировать цепь безопасности нажатием некоторой из кнопок старт станка № 2 (TAB 102) или № 4 (TAB 104).

700053 **Nelze - jsou otevřeny kryty stroje**
Нельзя - открыты кожухи станка
Machine covers are open
Nicht möglich - Abdeckungen der Maschine sind geöffnet

В случае если открыты двери защитного капотирования станка, то работа станка ограничена. *Требуемая функция будет исполняться только при совместном нажатии кнопки старт станка "On" (№.2 - TAB 102) и только в течении сжатия данной кнопки.*

700054 **Je navolen pomocný ovládací panel HT2**
Активна вспомогательная панель управления
HT2 auxiliary panel is selected
Hilfsbedienpaneel HT2 gewählt

Сигнализация информирует оператора об активации дополнительного пульта управления

HT2.





После избрания пульта управления эта сигнализация исчезнет.

700055 **Nejsou podmínky pro změnu ovládacího panelu**
Нет условий для переключения панелей управления
Conditions for the change of control panel are not fulfilled
Keine Bedingungen zur Umschaltung der Bedienpaneele


Дополнительный пульт управления можно выбрать только в случае, когда перемещение и обороты выключены и не спущена NC программа в режимах "MDA" или "AUTO". Должен быть выбран режим "Jog". Сигнализация исчезнет после нажатия

кнопки  или .


700056 **Není aktivní žádný ovládací panel**
Панели управления не активны
No control panel is active
Kein Bedienpaneel aktiv

Эта сигнализация изобразится, если после нажатия кнопки  на главном пульте управления не включен ключ №17 (ТАБ 103) на дополнительном пульте управления или после выключения ключа №17 (ТАБ 103) на дополнительной панели управления не была нажата кнопка . Одновременно с этой сигнализацией мелькает сигнальная лампа над кнопкой . Для отмены этой ошибки достаточно включить ключ №17 (ТАБ 103) или нажать кнопку .


700057 **Nelze, chybí referenční bod některé z aktivních os**
Нельзя, отсутствует опорная точка одной из активных осей
Impossible, reference point of some of active axes is missing
Nicht möglich – Referenzpunkt fehlt

Эта сигнализация изобразится в режиме "MDA" или "AUTO" после нажатия кнопки . Предупреждает обслуживающий персонал станка о том, что какая-либо из активных координат не осуществила наезд на исходную точку. После наезда на исходную точку всех активных координат блокировка **NC старта** отменится.

700058 **Vyjměte starý RU nástroj a vložte nový RU nástroj**
Изъять старый ручной инструмент и установить новый ручной инструмент в шпиндель
Remove manual tool from spindle and load manual tool
Handwerkzeug aus Spindel entnehmen und Handwerkzeug einwechseln

Требование для обслуживающего персонала станка на изъятие старого ручного инструмента и установление нового ручного инструмента в шпиндель. После установления инструмента в шпиндель станка или в шпиндель фрезерной головки с помощью нажатия кнопки  можно проводить дальнейшие операции в станке.

700059 **Vložte ruční nástroj do vřetene**
Установить ручной инструмент в шпиндель
Load manual tool to spindle
Handwerkzeug einwechseln auf Spindel

Требование для обслуживающего персонала станка на установление ручного инструмента в шпиндель. После закрепления инструмента в шпиндель станка или в шпиндель фрезерной головки с помощью нажатия кнопки  можно проводить дальнейшие операции в станке.

700060 **Vyjměte ruční nástroj ze vřetene**
Изъять ручной инструмент из шпинделя
Remove manual tool from spindle
Handwerkzeug von Spindel entnehmen

Требование для обслуживающего персонала на ручную смену инструмента со шпинделя станка. После зажатия нового инструмента в шпинделе с нажатием кнопки



перейдет к дальнейшей деятельности станка.

700061 **Méně důležitá tepelná ochrana vypnuta**
Сработала тепловая защита вспомогательного оборудования
Some minor overload relay is tripped
Weniger wichtiger Wärmeschutz ausgeschaltet

Проверьте тепловые защиты QF 12, QF 65, QF 71, QF 74, QF 80.

Сигнализация ошибок сама будет стерта после устранения неисправности

700062 **Přerušen paprsek světelné závory!**
Был прерван луч световой защиты
Прерывание пучка оптический затвор!
Interrupted beam of light barriers!
Unterbrechung der Lichtschranken!

Луч световой защиты был прерван. Произойдет остановка станка. Проверить рабочую зону! Полдоложение программы после нажатия кнопки старт станка.

700063 **Zanesen filtr chlazení tryskou**
фильтр охлаждения форсункой засорен
The filter of coolant with nozzle is clogged
Filter der Kühlung mit der Spritzdüse verschlammt



Загрязнен фильтр охлаждения водой. Проведите замену данного фильтра, в случае необходимости проверьте функцию напорные выключатели SP239. Сигналы ошибки

можно стереть нажатием кнопки или .

700132 **Nízká hladina hydraulického oleje pro hydrauliku stroje**
Низкий уровень масла в гидроагрегате
Machine hydraulic unit oil level low
Niedriger Ölspiegel des Hydroaggregats der Maschine



Сигнализация предупреждает об необходимости дополнить масло в агрегат. Проверить уровень масла в этом агрегате, при необходимости сконтролировать работоспособность уровнемера SL 190. Сигнализация ошибок сама будет стерта после устранения неисправности.

700133 **Znečištěn filtr hydroagregátu stroje**
Загрязнен фильтр масла гидроагрегата
Machine hydraulic unit filter is blocked
Hydroaggregatfilter der Maschine verschlammmt

Произошло засорение фильтра в гидроагрегате станка (SP 88). Провести замену фильтра. Сигнализацию отменить с помощью кнопки  или .

700134 **Při prvním tlakování běželo čerpadlo hydrauliky stroje dlouho**
Во время не достигнуто рабочее давление при первоначальном
включении гидроагрегата
Machine hydro run long within the first pressurising
Beim ersten Druckaufbau lief das Hydro zu lange

После включения станка и начала работы гидравлической системы станка до определенного времени неосуществилось нагнетание давления маслом. Проверьте мотор гидравлической системы станка МА61, гидравлические приводы, количество масла в гидроагрегате, перепускной клапан и выключатель давления SP78.

Сигнализация исчезнет после нажатия кнопки  или .



700135 **Při tlakování běželo čerpadlo hydrauliky stroje dlouho**
Во время не достигнуто давление при циклическом включении
гидроагрегата
Machine hydro run long within pressurising
Beim Druckaufbau lief das Hydro zu lange

После пуска нагнетания гидравлики станка до определенного времени неосуществилось нагнетание давления масла. Проверьте мотор гидравлики станка МА61, гидравлические приводы, количество масла в гидроагрегате, перепускной клапан и выключатель давления SP78. Сигнализация исчезнет после нажатия кнопки

 или .

700136 **Nízký provozní tlak oleje hydrauliky stroje**
Низкое эксплуатационное давление гидроагрегата
Low operational pressure of machine hydraulic unit
Niedriger Betriebsdruck des Öls im Hydroaggregat der Maschine

Данная сигнализация предупреждает о понижении давления в гидроагрегате под нижнюю границу, то есть под 7 МПа. Необходимо сконтролировать выключатель давления SP77 или не произошла ли утечка давления в приводах гидравлической

системы. После устранения неисправности нажать кнопку  или .

- 700137** **Čekejte - hydraulika tlakuje**
Просьба подождать, нет рабочего давления гидроагрегата
Wait – hydro is pressurised
Bitte warten - Hydro baut den Druck auf

Сигнализация предупреждает обслуживающий персонал о том, что не было достигнуто рабочее давление в станке и столе, и смазывается автоматически после нагнетания давления масла в гидравлической системе станка и стола.

- 700138** **Důležitá tepelná ochrana vypnuta**
Важная тепловая защита была отключена
Some major overload relay is tripped
Wichtiger Wärmeschutz ausgeschaltet

Сконтролируйте тепловую защиту QF15, Q35, Q36, QF37, QF61

Сигнализация ошибок исчезнет после устранения неисправности.

- 700139** **Nízký tlak ve vyvažování vřeteníku**
Низкое давление в балансировке
Balancing pressure too low
Niedriger Druck in der Gewichtsausgleichung

Сигнализация информирует, что было достигнуто давление в системе уравнивания ниже, чем установлено в рабочем режиме. Сигнализация устраняется после нажатия

кнопки .

- 700140** **Vysoký tlak ve vyvažování vřeteníku**
Высокое давление в балансировке
Balancing pressure too high
Hoher Druck in der Gewichtsausgleichung

Сигнализация информирует, что было достигнуто давление в системе уравнивание выше, чем установлено в рабочем режиме. Сигнализация отстранится после нажатия



кнопки .

- 700141** **Velký rozdíl tlaku pro vyvažování vřeteníku**
Большой перепад давления балансировки
Balancing pressure difference too high
Größe Druckdifferenz der Gewichtsausgleichung



Сигнализация извещает о достижении большой разницы давления уравнивания (на ± 6 Бар от расчетного давления). Сигнализация устранится после нажатия кнопки

 ИЛИ .



700142 Kritický rozdíl tlaku ve vyvažování vřeteníku
Критический перепад давления балансировки
Balancing pressure difference critically high
Kritische Druckdifferenz der Gewichtsausgleichung

Сигнализация извещает о достижении критической разницы давления уравнивания (на ± 13 Бар от расчетного давления). Сигнализация устранилась после нажатия кнопки  или .

700143 Kriticky nízký tlak ve vyvažování vřeteníku
Критически низкое давление в балансировке
Balancing pressure critically low
Kritisch niedriger Druck in der Gewichtsausgleichung

Сигнализация извещает о серьезной неисправности. Обнаружено критически низкое давление в системе уравнивания. (SP 74 отключится в случае если давление ниже чем 175 Бар). Сигнализация устранилась после нажатия кнопки  или .

700144 Kontrolujte plnicí tlak pro vyvažování vřeteníku
Контролируй давление заполнения
Control filling pressure
Fülldruck kontrollieren

После контроля нагнетающего давления эта сигнализация устранилась с помощью одновременного нажатия кнопок  и  на главном пульте управления станка.

700145 Nízká hladina oleje pro plošinu
Низкий уровень гидравлического масла для площадки оператора
Platform hydraulic unit oil level low
Niedriger Ölpegel der Hydraulik der Bühne

Сигнализация извещает о необходимости дополнить гидравлическое масло в гидроагрегат площадки оператора. Сконтролировать уровень масла в данном агрегате или уровнемер SL73. Сигнализация исчезнет сама после устранения неисправности.


700146 Vypnuta tepelná ochrana čerpadla hydrauliky pro plošinu
Выключена тепловая защита насоса масла для площадки оператора
Platform hydromotor overload is tripped
Wärmeschutz der Hydraulikpumpe der Bühne ausgeschaltet

Тепловая защита гидравлического насоса площадки QF69 выключилась. Причиной может быть недостаток масла в агрегате площадки или неисправность в гидравлическом насосе. Сигнализация исчезнет сама после устранения неисправности

700147 Chyba řídících obvodů plošiny
ошибка управляющей цепи площадки
Error of platform control circuits
Fehler der Steuerschaltung der Bühne

Сообщение изображается в случае отсутствия сигнала о правильной работе контуров управления площадки. Причину ищите с помощью инструкции от производителя площадки.

700148 Plošina není vzadu
Площадка не находится в основной позиции
Platform is not located at rear location
Nicht möglich – Bühne ist nicht hinten



Эта сигнализация изобразится в случае, если площадка не находится на задней горизонтальной позиции после нажатия кнопки  при автоматическом рабочем состоянии станка. **NC старт** не разрешен. Сигнализация исчезнет после перемещения площадки на заднюю позицию.

700149 Nelze uvolnit nástroj - nejsou podmínky
Нельзя раскрепить инструмент – нет условий
Tool release is impossible - missing conditions
Werkzeug lösen ist nicht möglich – Bedingungen fehlen



Была вызвана команда для освобождения инструмента, но не были исполнены условия необходимые для проведения разжима.

Должно быть:

- шпиндель в состоянии покоя,
- гидравлическая система станка наполнена маслом под давлением,
- выбран режим **"Jog"** или установлена сигнализация **700058, 700059** или **700060**,
- открыты двери в рабочее место для освобождения инструмента с помощью кнопок размещенных на шпиндельной бабке станка.

Сигнализация отменится нажатием кнопки  или .

700150 Nízká hladina chladicí kapaliny
Низкий уровень охлаждающей жидкости
Low level of cooling liquid
Niedriger Spiegel der Kühlflüssigkeit

Дополнить охлаждающую жидкость для охлаждения инструмента. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности и нажатия кнопки  или .

700151 **Vypnuta některá tepelná ochrana chlazení nástroje**
Выключена термозащита насоса охлаждения инструмента
Overload of some of tool cooling pumps is tripped
Irgendein Wärmeschutz der Werkzeugkühlung ausgeschaltet

По причине выключения насоса для охлаждающей жидкости блокируется чтение блоков NC программы. Ошибка изображается в следствии замыкания контактов QF 75, QF 77, QF 78 или реле KA 70 или контактом на клеммах R1C-R1B преобразователя A18. После устранения неисправности и включения тепловой защиты отменяется блокирование.

700152 **Chybí filtrační rouno chlazení nástroje**
Неисправность работы (перемещения) фильтрующего пояса
системы охлаждения
Travel failure of coolant filter fleece
Mangel an Filtervlies der Werkzeugkühlung



Произошла существенная перегрузка фильтрующего руна или катушка фильтрующего руна пустая. Сконтролируйте выключатель SQ64 управления подачи руна и выключатель SQ76 сигнализации катушки руна. После исправления или замены фильтрующего руна сигнализация ошибки автоматически исчезнет.

700153 **Vysoká hladina chladicí kapaliny**
Высокий уровень охлаждающей жидкости
High level of cooling liquid
Hoher Spiegel der Kühlflüssigkeit

Предупреждение для обслуживающего персонала, что резервуар охлаждающей жидкости переполнен и произошло выключение перекачивающего насоса. Сконтролируйте общее количество охлаждающей жидкости, при необходимости ее откачайте.

700154 **Zanesen filtr chlazení středem vřetena**
Загрязнение фильтра системы охлаждения через ось шпинделя
The filter of coolant through spindle is clogged
Filter der Kühlung durch Spindelmitte verschlammt

Засорен фильтр охлаждения с подачей по оси шпинделя. Замените фильтр и при необходимости контролируйте работоспособность выключателя давления. SP89.

Сигнализацию отстраните нажатием кнопки  или .

700155 **Bude nízká hladina chladicí kapaliny**
Будет низкий уровень охлаждающей жидкости
Cooling water level is almost at low level.
Will Kühlmittelstand zu niedrig

Сигнализация предупреждает обслуживающий персонал о том, что в кратком времени закончится охлаждающая жидкость в резервуаре охлаждения и поэтому необходимо его дополнить. После дополнения охлаждающей жидкостью сигнализация автоматически исчезнет.

700156 **Vysoká teplota předního ložiska hlavního uložení**
Высокая температура переднего подшипника главной установки
High temperature of main assembly front bearing
Hohe Temperatur des vorderen Lagers der Hauptlagerung

Сообщение означает серьёзную неисправность. Температура переднего подшипника главной установки достигла максимальной величины, записанной на дисплее станка. Сигнализация автоматически исчезнет после устранения неисправности.

700157 **Vysoká teplota zadního ložiska hlavního uložení**
Высокая температура заднего подшипника главной установки
High temperature of main assembly rear bearing
Hohe Temperatur des hinteren Lagers der Hauptlagerung

Сигнализация означает серьёзную неисправность. Температура заднего подшипника главной установки достигла максимальной величины, записанной на дисплее станка. Сигнализация автоматически исчезнет после устранения неисправности.



700158 **Kritická teplota předního ložiska hlavního uložení**
Критическая температура переднего подшипника главной установки
Critical temperature of main assembly front bearing
Kritische Temperatur des vorderen Lagers der Hauptlagerung

Сигнализация означает серьёзную неисправность. Температура переднего подшипника главной установки достигла критической величины, записанной на дисплее станка. Сигнализация автоматически исчезнет после устранения неисправности.



700159 **Kritická teplota zadního ložiska hlavního uložení**
Критическая температура заднего подшипника главной установки
Critical temperature of main assembly rear bearing
Kritische Temperatur des hinteren Lagers der Hauptlagerung

Сигнализация означает серьёзную неисправность. Температура заднего подшипника главной установки достигла критической величины, записанной на дисплее станка. Сигнализация автоматически исчезнет после устранения неисправности.



700160 **Chcete uvolnit ZP?**
Хотите освободить ZP?
Do you want to release the special equipment?
Wollen Sie Sonderzubehör lösen?

Сообщение изобразится после нажатия кнопки  и освобождение ZP необходимо подтвердить кнопкой для подтверждения диалога .

700161 **ZP se neuvolnilo**
ZP не освободилось
SA was not released
Sonderzubehör wurde nicht gelöst

После задания команды ZP не освободилось в течении 5-ти сек. Неисправность искать в гидравлической системе и в цепи выключателей SP 26 (инструмент закреплен- E21.2 – должно быть "0. Сообщение отменить кнопкой  или .



700162 **ZP se neupnulo**
ZP не закрепилась
SA was not clamped
Sonderzubehör wurde nicht eingespannt

После задания команды ZP не зажалось в течении 5-ти сек. Неисправность искать в гидравлической системе и в цепи выключателей SP 24 (инструмент закреплен – E21.1 - должно быть "1"). Сообщение отменить кнопкой  или .



700163 **Vysoká hladina oleje v hydroagregátu**
Высокий уровень гидравлического масла в гидравлической системе станка
High level of hydraulic oil for hydraulic of machine
DE

Сообщение предупреждает о слишком высоком уровне масла в гидроагрегате станка. Проверить уровень масла в данном агрегате, или же измеритель уровня SL89. Сообщение исчезнет при устранении причины.



700232 **Osa X je zaparkována**
Ось <X> паркирована
X axis is parked
Achse X eingeparkt

Данная диалоговая сигнализация изобразится после изменения позиции № 1 в окне координат (ТАБ 135) с **X** на **?**. Одновременно мигает сигнальная лампа выбора координаты над кнопкой  на главном пульте управления. После нажатия кнопки  сигнализация исчезнет и больше не изобразится. Под паркировкой оси понимается – отключение оси вместе с измерением и используется только в исключительных случаях.



700233 **Osa Y je zaparkována**
Ось <Y> паркирована
Y axis is parked
Achse Y eingeparkt

Данная диалоговая сигнализация изобразится после изменения позиции № 2 в окне координат (ТАБ 135) с **Y** на **?**. Одновременно мигает сигнальная лампа выбора координаты над кнопкой  на главном пульте управления. После нажатия кнопки  сигнализация исчезнет и больше не изобразится. Под паркировкой оси понимается – отключение оси вместе с измерением и используется только в исключительных случаях.

700234 **Osa Z je zaparkována**
Ось <Z> паркирована
Z axis is parked
Achse Z eingeparkt

Данная диалоговая сигнализация изобразится после изменения позиции №.3 в окне координат (ТАБ 135) с **Z** на **?**. Одновременно мигает сигнальная лампа выбора координаты над кнопкой  на главном пульте управления. После нажатия кнопки  сигнализация исчезнет и больше не изобразится. Под паркировкой оси понимается – отключение оси вместе с измерением и используется только в исключительных случаях.

700235 **Osa W je zaparkována**
Ось <W> паркирована
W axis is parked
Achse W eingeparkt

Данная диалоговая сигнализация изобразится после изменения позиции №.4 в окне координат (ТАБ 135) с **W** на **?**. Одновременно мигает сигнальная лампа выбора координаты над кнопкой  на главном пульте управления. После нажатия кнопки  сигнализация исчезнет и больше не изобразится. Под паркировкой оси понимается – отключение оси вместе с измерением и используется только в исключительных случаях.

700236 **Vysoká teplota motoru osy X**
Превышение температуры двигателя оси <X>
High temperature of X axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse X

Сигнализация означает серьезную неисправность. Была достигнута максимально допустимая температура двигателя координаты X. На двигателе передвижения координаты произошла неисправность или двигатель был перегружен. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.

700237 **Vysoká teplota motoru osy Y**
Превышение температуры двигателя оси <Y>
High temperature of Y axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse Y

Сигнализация означает серьезную неисправность. Была достигнута максимально допустимая температура двигателя координаты Y. На двигателе передвижения координаты произошла неисправность или двигатель был перегружен. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.

700238 **Vysoká teplota motoru osy Z**
Превышение температуры двигателя оси <Z>
High temperature of Z axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse Z

Сигнализация означает серьезную неисправность. Была достигнута максимально допустимая температура двигателя координаты Z. На двигателе передвижения координаты произошла неисправность или двигатель был перегружен. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.



700239 **Vysoká teplota motoru osy W**
Превышение температуры двигателя оси <W>
High temperature of W axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse W

Сигнализация означает серьезную неисправность. Была достигнута максимально допустимая температура двигателя координаты W. На двигателе передвижения координаты произошла неисправность или двигатель был перегружен. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.



700240 **Vysoká teplota motoru osy COMP**
Превышение температуры двигателя оси <COMP>
High temperature of COMP axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse COMP

Сигнализация означает серьезную неисправность. Была достигнута максимально допустимая температура двигателя координаты COMP. На двигателе передвижения координаты произошла неисправность или двигатель был перегружен. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.



700241 **Osa X bude po dojetí zabržděna**
Ось <X> будет после наезда на позицию заторможена
X axis will be braked after it stops
Die Achse X wird nach dem Anfahren abgebremst

Данная диалоговая сигнализация изобразится после изменения позиции №1 (ТАБ 135) с рисунка  на рисунок . Одновременно мигает сигнальная лампа над кнопкой выбора координаты X на пульте управления станка. Нажатием кнопки выбора координаты X сигнализация исчезнет. В случае если координата нашла на исходную (базовую точку) то после наезда к заданной позиции будет заторможена.





700242 **Osa Y bude po dojetí zabržděna**
Ось <Y> будет после наезда на позицию заторможена
Y axis will be braked after it stops
Die Achse Y wird nach dem Anfahren abgebremst

Данная диалоговая сигнализация изобразится после изменения позиции №2 в окне координат (ТАБ 135) с рисунка  на рисунок . Одновременно мигает сигнальная лампа над кнопкой выбора координаты Y на пульте управления станка. Нажатием кнопки выбора координаты Y сигнализация исчезнет. В случае если координата нашла на исходную (базовую точку) то после наезда к заданной позиции будет заторможена.

- 700243** **Osa Z bude po dojetí zabržděna**
Ось <Z> будет после наезда на позицию заторможена
Z axis will be braked after it stops
Die Achse Z wird nach dem Anfahren abgebremst

Данная диалоговая сигнализация изобразится после изменения позиции №.3 в окне координат (ТАБ 135) с рисунка  на рисунок . Одновременно мигает сигнальная лампа над кнопкой выбора координаты **Z** на пульте управления станка. Нажатием кнопки выбора координаты **Z** сигнализация исчезнет. В случае если координата нашла на исходную (базовую точку) то после наезда к заданной позиции будет заторможена.

- 700244** **Osa W bude po dojetí zabržděna**
Ось <W> будет после наезда на позицию заторможена
W axis will be braked after it stops
Die Achse W wird nach dem Anfahren abgebremst

Данная диалоговая сигнализация изобразится после изменения позиции №.4 в окне координат (ТАБ 135) z obrázku  na obrázek . с рисунка  на рисунок . Одновременно мигает сигнальная лампа над кнопкой выбора координаты **W** на пульте управления станка. Нажатием кнопки выбора координаты **W** сигнализация исчезнет. В случае если координата нашла на исходную (базовую точку) то после наезда к заданной позиции будет заторможена.

- 700245** **Tepelná ochrana zdrojů 24V v elektro-rozvaděči stojanu vypnuta**
выключена тепловая защита источника 24V
в электрораспределителе стойки
Thermal protections of sources of electro-24V rack on stand is off
DE

Выключено одно из тепловых реле Q65, Q66, Q67 или Q87 в электрораспределителе на стойке станка. После устранения причины сообщение исчезнет.

- 700246** **Tepelná ochrana napájení plošiny vypnuta**
выключена тепловая защита питания площадки
Thermal power protection for platform is off
DE

Выключено одно из тепловых реле Q78, Q86 или QF79 в электрораспределителе на стойке станка. После устранения причины сообщение исчезнет.

700247 **Vysoká teplota oleje**
Высокая температура масла
High oil temperature
Hohe Öltemperatur


Температура масла в резервуаре под ползуном станка выше чем заданная температура.

Контролируйте охладитель масла или термодатчик в резервуаре под ползуном. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.

700248 **Chyba lednice oleje**
Ошибка системы охлаждения масла
Oil chiller fault
Fehler Ölkühler

Отключена тепловая защита охладителя масла, или охладитель сигнализирует неисправность. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.



700249 **Nedovolené otáčky**
Запрещенное число оборотов шпинделя
Invalid Spindle revolutions
Unzulässige Spindeldrehzahl

Byly programovány otáčky mimo rozsah povolených. Hlášení zrušte stisknutím tlačítka  a naprogramujte správnou velikost otáček.

700250 **Tepelná ochrana ventilátoru motoru vřetena vypnuta**
Сработала тепловая защита вентилятора двигателя шпинделя
Overload relay of main motor fan is tripped
Wärmeschutz des Motorlüfters der Spindel ausgeschaltet



Выключено тепловое реле QF2. После устранения неисправности тепловое реле включить, сигнализация исчезнет.

700251 **Pohon vřetena není připraven (READY)**
Нет готовности привода шпинделя
Spindle drive is not READY
Antrieb der Spindel ist nicht READY (BEREIT)

Модуль питания шпинделя был перегружен. Причиной могут быть ошибочно выбранные режимы резания в технологической программе или механическая неисправность в шпиндельной бабке. После устранения неисправности нажмите кнопку Reset приводов (№. 8 - ТАБ 108) в распределительном щите станка и сигнализацию устраните с помощью кнопки  или .

700252 **Pohon vřetena je přetížen**
Перегрузка двигателя шпинделя
Spindle drive is overloaded (OVERLOAD)
Antrieb der Spindel ist überlastet

Модуль питания шпинделя был перегружен. После устранения неисправности нажмите кнопку. (№ 8 - ТАБ 108) в распределительном щите станка и сигнализацию

устраните с помощью кнопки  или .

700253 **Vysoká teplota motoru vřetena**
Превышение температуры двигателя шпинделя
High temperature of spindel motor
Hohe Motortemperatur der Spindel

Сигнализация означает серьезную неисправность. Была достигнута максимально допустимая температура двигателя привода шпинделя. На двигателе шпинделя произошла неисправность или произошла перегрузка мотора. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.

700254 **Je navolena funkce M 27 - override S = 100%**
Переключатель процентов оборотов шпинделя не активен –функция M27
M27 function is selected - override S = 100%
Funktion M27 - Override S=100% gewählt



Информация для обслуживающего персонала – что после программирования функции M27 не работает переключатель коррекции оборотов "**Spindle speed override**" (№.50 – ТАБ 102). Сигнализация исчезнет после программирования функции M28.

700255 **Nezařadila se 1.řada otáček vřetena**
Не включился первый механ. диапазон оборотов шпинделя
1st range of spindle revolution was not engaged
Die 1. Drehzahlreihe hat sich nicht eingeschaltet

Сконтролируйте, если в коробке передач замкнут выключатель SQ 12, сконтролируйте настройку выключателей переключения передач. Сигнализацию можно устранить

нажатием кнопки  или .



700256 **Nezařadila se 2.řada otáček vřetena**
Не включился второй механ. диапазон оборотов шпинделя
2nd range of spindle revolution was not engaged
Die 2. Drehzahlreihe hat sich nicht eingeschaltet

Сконтролируйте, если на коробке передач выключен выключатель SQ 13, сконтролируйте настройку выключателей переключения передач. Сигнализацию можно устранить нажатием кнопки  или .

700258 **Vypnuta tepelná ochrana ventilátoru zdroje pohonů nebo vřetena**
Тепловая защита вентилятора привода выключена
Overload relay of power source cooling ventilator is switched-off
Wärmeschutz des Lüfters der Antriebsquellen oder der Spindel
ausgeschaltet

Произошло выключение тепловой защиты для вентилятора привода QF67 или для вентилятора привода шпинделя QF68. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.


700259 **Není zařazena žádná řada otáček vřetena**
Не выбран диапазон оборотов шпинделя
None range of spindle revolution is engaged
Es hat sich keine Drehzahlreihe der Spindel eingeschaltet

Данная сигнализация появится после включения станка в случае, если не будет включена ни одна из передач вращения. Сигнализация блокирует наигрывание дальнейшего блока NC программы. Сигнализацию можно устранить нажатием кнопки  или , потом необходимо провести включение необходимой передачи.


700260 **Bylo rozřazeno bez povelu k řazení otáček vřetena**
Произошло переключение диапазонов шпинделя без команды
Gear failure without spindle revolution gear change command
Es wurde ohne Befehl zur Spindeldrehzahlschaltung ausgekuppelt

Без команды к переключению передач был отключен выключатель SQ 12 или SQ 13 сигнализирующий влечение 1-й или 2-й передачи. Сконтролируйте настройку выключателей включения передач. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.

700261 **Stop vřetena a stroje, otevřeno krytování stroje**
Стоп шпинделя и станка, открыто защитное закрытие станка
Spindle and machine stop, machine covers are open
Stopp der Spindel und Maschine, Maschinenabdeckung geöffnet

При работе станка было открыто капотирование станка. Все движения станка были приостановлены. После закрытия капотирования станка отменить сигнализацию с помощью кнопки. .



700262 **Vřeteno se neroztočilo v časovém limitu**
Обороты шпинделя вовремя не достигли заданных
Spindle did not start spinning within the time limit
Die Spindel hat sich im Zeitlimit nicht in Drehung versetzt

После команды вращения шпинделя в определенный промежуток времени не достигнуто заданного числа оборотов. Неисправность может быть в самом регуляторе, моторе, коробке передач и т.д. Для отмены дефектного состояния нажать кнопку .



700263 **Nelze - není upnut nástroj ve vřetenu**
Нельзя – не зажат инструмент
Impossible – tool is not clamped
Nicht möglich - kein Werkzeug eingespannt

При освобожденном инструменте нельзя вращать шпинделем, менять режим и выбирать подачу координаты. **NC старт** блокирован, пока не дойдет к закреплению инструмента. Сигнализация исчезнет после зажима инструмента.



700332 **Chyba mazání osy X při tlakování**
Ошибка смазки оси <X> во время нагнетания
Axis X lubrication pressure-on failure
Schmierfehler der Achse X beim Druckaufbau

Во время смазки координаты X не сработал до 9-ти секунд выключатель давления SP47 (1.8 МПа). Устранить сигнализацию нажатием кнопки  или . Появится ли при следующем цикле смазки та же ошибка, необходимо контролировать направляющие подачи смазки масла, работу распределителя подачи смазки координаты X и работу выключателя давления SP 47, при необходимости провести отвод воздуха в системе смазки координаты X.



700333 **Chyba mazání osy X při odlehčení**
Ошибка смазки оси <X> при декомпрессии
Axis X lubrication pressure-off failure
Schmierfehler der Achse X bei der Entlastung

Во время разгрузки координаты X не разъединился к 9-ти секундам датчик давления SP47 (не снизилось давление под 1.8 МПа). Отменить сигнализацию нажатием кнопки  или . Сконтролируйте напорную систему подачи масла координаты X и настройку датчика давления SP 47.



700334 **Chyba mazání osy Y při tlakování**
Ошибка смазки оси <Y> во время нагнетания
Axis Y lubrication pressure-on failure
Schmierfehler der Achse Y beim Druckaufbau

Во время смазки координаты Y не сработал до 9-ти секунд выключатель давления SP60 (1.8 МПа). Отменить сигнализацию нажатием кнопки  или . Появится ли при следующем цикле смазки та же ошибка, необходимо контролировать направляющие подачи смазки масла, работу распределителя подачи смазки координаты Y и работу выключателя давления SP 60, при необходимости провести отвод воздуха в системе смазки координаты Y.



700335 **Chyba mazání osy Y při odlehčení**
Ошибка смазки оси <Y> при декомпрессии
Axis Y lubrication pressure-off failure
Schmierfehler der Achse Y bei der Entlastung

Во время разгрузки координаты Y не разъединился к 9-ти секундам датчик давления SP60 (nepoklesl tlak pod 1.8 МПа). (не снизилось давление под 1.8 МПа). Отменить сигнализацию нажатием кнопки  или . Сконтролируйте напорную систему подач масла координаты Y и настройку датчика давления SP 60.



700336 **Chyba mazání osy Z při tlakování**
Ошибка смазки оси <Z> во время нагнетания
Axis Z lubrication pressure-on failure
Schmierfehler der Achse Z beim Druckaufbau

Во время смазки координаты Z не сработал до 9-ти секунд выключатель давления SP62 (1.8 Мпа). Отменить сигнализацию нажатием кнопки  или . Появится ли при следующем цикле смазки та же ошибка, необходимо контролировать направляющие подачи смазки масла, работу распределителя подачи смазки координаты Z и работу выключателя давления SP 62, при необходимости провести отвод воздуха в системе смазки координаты Z.



700337 **Chyba mazání osy Z při odlehčení**
Ошибка смазки оси <Z> при декомпрессии
Axis Z lubrication pressure-off failure
Schmierfehler der Achse Z bei der Entlastung

Во время разгрузки координаты Z не разъединился к 9-ти секундам датчик давления SP62 (не снизилось давление под 1.8 МПа). Отменить сигнализацию нажатием кнопки  или . Сконтролируйте напорную систему подач масла координаты Z и настройку датчика давления SP 62.



700338 **Chyba mazání osy W při tlakování**
Ошибка смазки оси <W> во время нагнетания
Axis W lubrication pressure-on failure
Schmierfehler der Achse W beim Druckaufbau

Во время смазки координаты W не сработал до 9-ти секунд выключатель давления SP63 (1.8 МПа). Отменить сигнализацию нажатием кнопки  или . Появится ли при следующем цикле смазки та же ошибка, необходимо контролировать направляющие подачи смазки масла, работу распределителя подачи смазки координаты W и работу выключателя давления SP 63, при необходимости провести отвод воздуха в системе смазки координаты W.

700339 **Chyba mazání osy W při odlehčení**
Ошибка смазки оси <W> во время нагнетания
Axis W lubrication pressure-on failure
Schmierfehler der Achse W bei der Entlastung



Во время разгрузки координаты W не разъединился к 9-ти секундам датчик давления SP63 (не снизилось давление под 1.8 МПа). Отменить сигнализацию нажатием кнопки  или . Сконтролируйте напорную систему подач масла координаты W и настройку датчика давления SP 63.

700340 **Chyba mazání matice kuličkového šroubu osy Y – nesepnul tlakový spínač**
Ошибка смазки гайки шарикового винта оси Y- не включен выключатель давления
Ball-screw Y axis lubing error – pressure switch do not switch-on
Ein Fehler der Schmierung der Kugelschraube der Achse Y – der Druckschalter ist nicht gekoppelt

При смазке шарикового болта оси Y не соединился до 9 секунд напорный выключатель SP61 (1.8 МПа). Отменить сообщение нажатием кнопки  или . Необходимо проверить линию масла для смазки шарикового болта оси Y и работу напорного выключателя SP61.

- 700341** Chyba mazání matice kuličkového šroubu osy Y – nerozepnul tlak. spínač
 Ошибка смазки гайки шарикового винта оси Y- невыключен
 выключатель давления
 Ball-screw Y axis lubing error – pressure switch do not switch-off
 Ein Fehler der Schmierung der Kugelschraube der Achse Y - der
 Druckschalter ist nicht abgekoppelt

После окончания смазки гайка шарикового болта оси Y не разъединился до 9 секунд
 напорный выключатель SP61 (давление не упало ниже 1.8 МПа). Отменить сообщение

нажатием кнопки  или . Необходимо проверить напорную линию масла для
 смазки для оси Y и настройку напорного выключателя SP61.

- 700342** Je nízká hladina oleje v mazacím agregátu stroje
 Низкий уровень масла в смазочном агрегате
 Coordinates lubrication oil low level
 Niedriger Spiegel des Schmieröls

Сигнализация предупреждает о необходимости дополнить масло в гидравлический
 агрегат. Сконтролировать уровень масла в этом агрегате, при необходимости
 контролировать состояние уровнемера SL25. Сигнализация исчезнет после
 устранения неисправности.



- 700343** Nesepnul tlakový spínač pro chlazení převodovky vřetena
 Невключен датчик давления для охлаждения коробки передач
 шпинделя
 Pressure switch for spindle gear-box cooling do not switch-on
 Der Druckschalter für die Kühlung des Wechselgetriebes der Spindel ist
 nicht gekoppelt

Во время работы насоса охлаждения коробки передач шпинделя не показал датчик
 давления SP 45 наличие давления. Сконтролируйте датчик давления, при
 необходимости входной фильтр насоса смазки. Отменить сигнализацию нажатием

кнопки  или .

- 700344** Nerozepnul tlakový spínač pro chlazení převodovky vřetena
 Неотключен датчик давления охлаждения коробки передач
 шпинделя
 Pressure switch for spindle gear-box cooling do not switch-off Der
 Druckschalter für die Kühlung des Wechselgetriebes der Spindel ist nicht
 abgekoppelt

Датчик давления SP 45 (<4Бар) сообщает наличие давления и в случаи когда не
 работает насос смазки. Сконтролируйте наладку датчика SP 45. Отменить

сигнализацию нажатием кнопки  или .



700345 **Chyba průtoku mazání Z/W za klidu čerpadla**
Ошибка в системе смазки Z/ZS в нерабочем состоянии насоса
Oil flow error when Z/ZS pump is stoped
Fehler im Durchfluss der Schmierung Z/W bei Stillstand der Pumpe

При нерабочем состоянии насоса смазки коробки передач и координат Z/W не разъединился проточный выключатель ST263. Сконтролируйте направляющие подачи смазки масла к шпиндельной бабке станка и наладку проточного выключателя ST263.



Отменить сигнализацию нажатием кнопки  или .

700346 **Chyba průtoku mazání Z/W za chodu čerpadla**
Ошибка в системе смазки Z/ZS в рабочем состоянии насоса
Oil flow error when Z/ZS pump is runnin
Fehler im Durchfluss der Schmierung Z/W bei Betrieb der Pumpe


Во время работы насоса смазки коробки передач и координат Z/ZS не соединился проточный выключатель ST263. Сконтролируйте насос MA63, работу распределителя смазки YV24, направляющие подачи смазки масла к шпиндельной бабке станка и наладку проточного выключателя ST263. Отменить сигнализацию нажатием кнопки

 или .

700348 **Znečištěn filtr mazání převodovky**
Загрязнен фильтр смазки коробки передач шпинделя
Filter for main-gearbox lubing is choked
Saugfilter der Getriebeschmierung verschlammt




Всасывающий фильтр SP261 для смазки коробки передач засорен. После замены фильтра отмените ошибку с помощью нажатия кнопки  или .

700349 **Vypnuta tepelná ochrana čerpadla chlazení převodovky vřetena**
Сработала тепловая защита коробки передач шпинделя
Spindle gear-box cooling motor overload protection is tripped
Der Wärmeschutz der Kühlung des Wechselgetriebes der Spindel ist ausgeschaltet



Выключена тепловая защита охлаждения коробки передач шпинделя - QF 63. После устранения неисправности сигнализацию можно отменить нажатием кнопки  или

.



700350 Хотите вставить шпиндель в направляющую опору PVD ?
 Chcete zasunout vřeteno do vodící podpěry PVD ?
 Spindel in die Führungsstütze PVD einschieben ?
 Do you want move spindle into spindle support PVD ?

Сообщение изобразится при установке опоры PVD, когда обслуживающий персонал в режиме JOG задвигает шпиндель с помощью кнопки . Как только позиция шпинделя достигнет уровня направляющей опоры, появится данное сообщение и движение шпинделя остановится. Если обслуживающий персонал несмотря на данное сообщение все же хочет задвинуть шпиндель в опору, то необходимо одновременно нажать кнопку . Потом необходимо ослабить обе кнопки и опять нажать кнопку , сообщение исчезнет и движение шпинделя ослабится.



700351 Chyba brzdy vřetene – neodbrzdila v časovém limitu
 ошибка тормоза шпинделя - не отпустил торможение в
 ограниченном времени
 Spindle brake fault – does not unbrake within time limit
 Fehler der Spindelbremse - entbremste nicht im Zeitlimit

Гидравлический тормоз шпинделя не разжал шпиндель в течении определенного времени. Проверьте выключатели SP244 и SP245. Сообщение можно отменить нажатием кнопки  или .


700352 Chyba brzdy vřetene – neodbrzdila v časovém limitu
 ошибка тормоза шпинделя - не отпустил торможение в
 ограниченном времени
 Spindle brake fault – does not unbrake within time limit
 Fehler der Spindelbremse - entbremste nicht im Zeitlimit

Гидравлический тормоз шпинделя не растормозил шпиндель в течении определенного время. Проверьте выключатели SP244 и SP245. Сообщение можно отменить нажатием кнопки  или .

700353 Chyba brzdy vřetene – nezabrzdila v časovém limitu
 ошибка тормоза шпинделя - не затормозил в ограниченном времени
 Spindle brake fault – does not brake within time limit
 Fehler der Spindelbremse - bremste nicht im Zeitlimit

Гидравлический тормоз шпинделя не затормозил шпиндель в течении определенного время. Проверьте выключатели SP244 и SP245. Сообщение можно отменить нажатием кнопки  или .

700354 Chyba brzdy vřetene – chyba spínačů
ошибка тормоза шпинделя - ошибка выключателей
Spindle brake fault – error of switches
Fehler der Spindelbremse - Fehler der Schalter

Выключатели гидравлического тормоза шпинделя сообщают неправильную комбинацию (оба выключатели замкнуты или оба расцеплены). Сконтролируйте выключатели SP244 и SP245. Сообщение можно отменить нажатием кнопки  или



700355 Režim seřizování vyvažování osy Y
режим настройки уравнивания оси Y
Weighing of Y axis adjustment mode is selected
DE

Сообщение предупреждает на активный наладочный режим осей Y. В этом режиме выключен автоматический поиск давления уравнивания. Разрешено ручное нагнетание давлением или выпуск давления из уравнивания шп. бабки. Так же разрешено позиционирование оси Y без наезда на исходные точки, при условии если давление находится в пределах допустимого. Для нормальной работы станка этот режим должен быть выключен.

700356 Tlak vyvažování mimo povolené hodnoty
давление уравнивания за пределами допустимого
Weighing pressure is out of allowed limits
Ausgleichungsdruck außerhalb zugelassener Werte

Давление в уравнивании находится мимо допустимого значения. Необходимо включить наладочный режим уравнивания и вручную повысит или снизить давление в уравнивании шпиндельной бабки таким образом, чтобы он находился между границами максимального и минимального давления. Данное сообщение блокирует перемещение оси Y.

700357 Tepelná ochrana motoru hydroagregátu stroje vypnuta
выключена тепловая защита двигателя гидроагрегата станка
Thermal protection of motor for main hydraulics is off
DE

Выключено тепловое реле QF41 в электрораспределителе на стойке станка. После устранения причины сообщение исчезнет.

700358 **Tepelná ochrana motoru mazání ploch vypnuta**
выключена тепловая защита двигателя смазки направляющих
Thermal protection of motor for axis lubing is off
DE

Выключено тепловое реле QF45 в электрораспределителе на стойке станка. После устранения причины сообщение исчезнет.

700359 **Tepelná ochrana motoru hydroagregátu stolu FIBRO vypnuta**
выключена тепловая защита двигателя гидроагрегата стола FIBRO
Thermal protection of motor for table FIBRO hydraulics is off
DE

Выключено тепловое реле QF908 в электрораспределителе. После устранения причины сообщение исчезнет.

700360 **Nízký stav baterie měřicí sondy**
Низкое состояние батареи измерительного зонда
Measuring probe – low battery
Meßtaster – Batteriealarm

Сигнализация предупреждает обслуживающий персонал станка о том, что напряжение аккумулятора измерительного зонда снизилось под минимальный рабочий уровень. Замените аккумулятор.

700361 **Pozor - měřicí sonda není aktivní**
Берегись! – измерительный зонд не активный
Attention - measuring probe is not active
Achtung – Meßtaster ist nicht aktiv

Данная сигнализация появляется в случае, когда есть команда на активацию измерительного зонда а сигнал для активации не дойдет к PLC, или в течении работы с зондом этот сигнал исчезнет.



700362 **Měřicí sonda je aktivní bez povelu k aktivaci**
Измерительный зонд активный без команды для активирования
Measuring probe is active without command
Meßtaster ist aktiv ohne Befehl zur Aktivierung

Данная сигнализация появляется в случае, когда дойдет сигнал от интерфейса измерительного зонда на активацию этого зонда без вызванной команды на данную активацию. Сигнализация исчезнет после отмены активирующего сигнала.



700432 **Je nízká hladina oleje v mazacím agregátu stolu**
Низкий уровень масла в смазочном агрегате стола
Table coordinates lubrication oil low level
Niedriger Spiegel des Schmieröls der Tisch

Сигнализация предупреждает о необходимости дополнить смазку в агрегат стола. Сконтролировать уровень масла в данном агрегате, при необходимости сконтролировать работоспособность уровнемера SL46. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.



700433 **Chyba mazání osy B při tlakování**
Ошибка смазки оси во время нагнетания
Axis B lubrication pressure-on failure
Fehler der Schmierung der B-Achse bei Druckerhöhung

При смазке оси B не произошло сцепление в течение 9 секунд напорного выключателя SP67 (1.8 МПа). Отменить сообщение нажатием кнопки  или . Если при следующем цикле смазки появится повторно данное сообщение, необходимо проверить линию масла для смазки, работу распределителя смазки оси V и работу напорного выключателя SP67, или же удалить воздух из ответвления смазки оси V.



700434 **Chyba mazání osy B při odlehčení**
Ошибка смазки оси во время нагнетания
Axis B lubrication pressure-off failure
Fehler der Schmierung der B-Achse beim Druckablassen

При разгрузке смазки оси B не произошло расцепление в течение 9 секунд напорного выключателя SP67 (давление не упало ниже 1.8МПа). Отменить сообщение нажатием кнопки  или . Необходимо проверить напорную линию масла для смазки для оси V и настройку напорного выключателя SP67.

700435 **Chyba mazání osy V při tlakování**
Ошибка смазки оси <V> во время нагнетания
Axis V lubrication pressure-on failure
Fehler der Schmierung der V-Achse bei Druckerhöhung

При смазке линейной линии оси V не произошло сцепление в течение 9 секунд напорного выключателя SP42 (1.8 МПа). Отменить сообщение нажатием кнопки  nebo . Если при следующем цикле смазки появится повторно данное сообщение, необходимо проверить линию масла для смазки, работу распределителя смазки оси V и работу напорного выключателя SP42, или же удалить воздух из ответвления смазки оси V.

700436 **Chyba mazání osy V při odlehčení**
Ошибка смазки оси <V> во время нагнетания
Axis V lubrication pressure-off failure
Fehler der Schmierung der V-Achse beim Druckablassen



При разгрузке смазки линейной линии оси V не произошло расцепление в течение 9 секунд напорного выключателя SP42 (давление не упало ниже 1.8 МПа). Отменить сообщение нажатием кнопки  или . Необходимо проверить напорную линию масла для смазки для оси V и настройку напорного выключателя SP42.

700437 **Nízká hladina hydraulického oleje pro hydrauliku stolu**
Низкий уровень масла в гидроагрегате стола
Table hydraulic unit oil level low
Niedriger Ölspiegel des Hydroaggregats der Tisch

Сигнализация предупреждает о необходимости дополнить масло в гидроагрегат стола. Сконтролировать уровень масла в этом гидроагрегате, при необходимости работоспособность уровнемера SL81. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.

700438 **Při prvním tlakování běželo čerpadlo hydrauliky stolu dlouho**
При первом наполнении гидравлический насос стола работал длительное время
Table hydro run long within the first pressurising
Beim ersten Druckaufbau lief das Hydro der Tisch zu lange

После включения станка и начало работы гидравлической системы стола не было проведено нагнетание давления масла до определенного времени. Сконтролируйте двигатель гидравлической системы стола MA70, гидравлическую линию подвода, количество масла в гидроагрегате, перепускной клапан и выключатель давления SP43.



Сигнализация исчезнет с помощью кнопки  или .

700439 **Při tlakování běželo čerpadlo hydrauliky stolu dlouho**
При наполнении гидравлический насос стола работал длительное время
Table hydro run long within pressurising
Beim Druckaufbau lief das Hydro der Tisch zu lange



После пуска нагнетание гидравлической системы стола небыло проведено в течении определенного времени. Сконтролируйте двигатель гидравлической системы стола MA70, гидравлическую линию подвода, количество масла в гидроагрегате, перепускной клапан и выключатель давления SP43. Сигнализация исчезнет с помощью

кнопки  или .



700440 **Nízky provozní tlak oleje hydrauliky stolu**
Низкое рабочее давление масла гидравлической системы стола
Low operational pressure of table hydraulic unit
Niedriger Betriebsdruck des Öls im Hydroaggregat der Tisch

Эта сигнализация предупреждает о том, что рабочее давление гидроагрегата стола снизилось под нижнюю границу, то есть 7 МПа. Необходимо контролировать, если не прервалась гидравлическая линия подвода, при необходимости контролировать датчик давления SP48. После устранения неисправности нажать кнопку  или .

700441 **Osa V je zaparkována**
Ось <V> паркована
W axis is parked
Achse V eingeparkt

Данная диалоговая сигнализация изображается после смены позиции №.5 в окне координат (ТАБ 105) с **V** на **?**. Одновременно начнет мигать сигнальная лампа выбора координаты над кнопкой  на главном пульте. После нажатия кнопки  сигнализация исчезнет и больше не появится. Под паркованием координаты понимается отключение оси с действием вместе с измерением и используется только в исключительных случаях.

700442 **Osa B je zaparkována**
Ось паркована
B axis is parked
Achse B eingeparkt

Данная диалоговая сигнализация изображается после смены позиции №.6 в окне координат (ТАБ 105) с **B** на **?**. Одновременно начнет мигать сигнальная лампа выбора координаты над кнопкой  на главном пульте. После нажатия кнопки  сигнализация исчезнет и больше не появится. Под паркованием координаты понимается отключение оси с действием вместе с измерением и используется только в исключительных случаях.



700443 **Vysoká teplota motoru osy V**
Превышение температуры двигателя оси <V>
High temperature of V axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse V

Сигнализация обозначает серьезную неисправность. Баланс достигнута максимально допустимая температура двигателя координаты V. На двигателе передвижения координаты дошло к неисправности или двигатель был перегружен. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.



700444 **Vysoká teplota motoru osy B**
**Превышение температуры двигателя оси **
High temperature of B axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse B

Сигнализация обозначает серьезную неисправность. Бала достигнута максимально допустимая температура двигателя координаты В. На двигателе передвижения координаты дошло к неисправности или двигатель был перегружен. Сигнализация исчезнет после устранения неисправности.


700445 **Osa V bude po dojetí zabržděna**
Ось <V> будет после наезда на позицию заторможена
V axis will be braked after it stops
Die Achse V wird nach dem Anfahren abgebremst

Данная диалоговая сигнализация изображается после смены позиции №.4 в окне координат (ТАБ 105) с рисунка  на рисунок . Одновременно начнет мигать сигнальная лампа выбора координаты над кнопкой **V** на пульте управления станка. Нажатием кнопки выбора координаты **V** сигнализация исчезнет. В случае если координата нашла на исходную (базовую точку) то после наезда к заданной позиции будет заторможена.


700446 **Osa B bude po najetí trvale odpevněna**
Ось будет после наезда на позицию постоянно раскреплена
B axis will be permanently unclamped after it stops
Die Achse B wird nach dem Anfahren dauerhaft entklemmt

Данная диалоговая сигнализация изображается после смены позиции №.6 в окне координат (ТАБ 105) с рисунка  на рисунок . Одновременно начнет мигать сигнальная лампа над кнопкой **B** на пульте управления станка. Нажатием кнопки **B** сигнализация исчезнет. В случае если координата нашла на исходную (базовую точку) то после наезда к заданной позиции будет откреплена на длительное время, то есть активной будет связь с ее положением.

700447 **Osa B se neodpevnila**
Ось вовремя не разжалась
B axis was not unclamped
Achse B wurde nicht entklemmt

После команды к откреплению (не замкнулся выключатель давления SP49). Проведите повторный запуск с панели управления станка нажатием кнопки . Если речь была о случайности, то сигнализация исчезнет и больше не появится. Если появится повторно, то контролируйте датчик давления SP49, гидравлический распределитель YV25 и гидравлические приводы координаты В.

700448 **Osa B se nezpevnila**
Ось вовремя не зажалась
B axis was not clamped
Achse B wurde nicht geklemmt



После команды к скреплению (не отключился выключатель давления SP49). Проведите повторный запуск с панели управления станка нажатием кнопки . Если речь была о случайности, то сигнализация исчезнет и больше не появится. Если появится повторно, то сконтролируйте датчик давления SP49, гидравлический распределитель YV25 и гидравлические приводы координаты B.

700461 **Příliš vysoká teplota hydraulického oleje**
слишком высокая температура гидравлического масла
Hydraulic oil temperature is too high
DE



Температура гидравлического масла в гидроагрегате станка слишком высокая. Проверьте работу гидроагрегата. Сообщение исчезнет после устранения причины.

700462 **Porucha vyvažování, příliš dlouhá doba běhu hydroagregátu**
неисправность уравнивания, слишком длительное время
работы гидроагрегата
Weighting error, hydraulic unit was running too long
DE

При требовании загрузки или разгрузки контура балансирования было превышено время контроля максимального времени работы двигателя насоса гидроагрегата.

Проверьте гидравлический контур балансирования. Сообщение отмените кнопкой  или .

700562 **Kryt PICK-UPu se neotevřel**
Защитные двери PICK UP не открылись
PICK UP cover fails to open
DE

После получения команды на открытие PICK-UP в часовом интервале не произошло подтверждение открытия механических выключателей. Проверьте бесконтактные выключатели PICK-UP – SQ254, SQ255 и SQ256, присоединение двигателя дверцы и его температурную защиту QF44 в распределителе станка. Сообщение отмените кнопкой  или .

700563 **Kryt PICK-UPu se nezavřel**
Защитные двери PICK UP не закрылись
PICK UP cover fails to close
DE

После получения команды на закрытие PICK-UP в часовом интервале не произошло подтверждение закрытия механических выключателей. Проверьте бесконтактные выключатели PICK-UP – SQ254, SQ255 и SQ256, присоединение двигателя дверцы и его температурную защиту QF44 в распределителе станка. Сообщение отмените

кнопкой  или .

700632 až 700863

Сообщение ошибки для смены инструмента. Описание этих ошибок находится в отдельной инструкции по обслуживанию и ремонту AVN.

700948 **Pozor - není reference osy CC**
Внимание – небыли определены исходные точки оси CC
EN
DE

Данное сообщение информирует о необходимости провести настройку исходной позиций оси CC.

700949 **Pozor - není reference osy CA**
Внимание – небыли определены исходные точки оси CA
EN
DE


Данное сообщение информирует о необходимости провести настройку исходной позиций оси CA.

700950 **Vysoká teplota motoru osy CC**
Превышение температуры двигателя оси <CC>
High temperature of CC axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse CC


Сообщение обозначает важную неисправность. Была достигнута максимальная допустимая температура двигателя оси CC. На двигателе подачи оси дошло к неисправности или двигатель был перегружен. Сообщение ошибки отменится после устранения неисправности.

700951 **Osa CC je zaparkována**
Ось <CC> паркирована
CC axis is parked
Achse CC eingeparkt


Данное диалоговое сообщение изображено после изменения позиции №.9 в окне координат (ТАБ 140) с **CC** на **?**. Одновременно мигает сигнальная лампа в окне

головки HV2V. После нажатия кнопки  сообщение исчезнет и больше не изобразится. Под парковкой оси подразумевается отстранение оси с работы, включая измерение, и используется только в особых случаях.



700952 **Osa CC se nezpevnila**
Ось <CC> вовремя не зажалась
CC axis was not clamped
Achse CC wurde nicht geklemmt


После команды к зажиму (незамкнулся датчик давления SP247). Провести сброс (reset) из пульта управления станка с помощью кнопки . Если речь идет о случайности, то сообщение исчезнет само по себе и больше не изобразится. Появится ли повторно, то необходимо проверить датчик давления SP247, гидравлический распределитель YV41 и гидравлические приводы для оси CC.

700953 **Osa CC se neodpevnila**
Ось <CC> вовремя не разжалась
CC axis was not unclamped
Achse CC wurde nicht entklemmt

После команды к разжатию (не расцепился датчик давления SP247). Провести сброс (reset) из пульта управления станка с помощью кнопки . Если речь идет о случайности, то сообщение исчезнет само по себе и больше не изобразится. Появится ли повторно, то необходимо проверить датчик давления SP247, гидравлический распределитель YV41 и гидравлические приводы для оси CC.

700954 **Osa CC bude po najetí trvale odpevněna**
Ось <CC> будет после наезда на позицию постоянно раскреплена
CC axis will be permanently unclamped after it stops
Die Achse CC wird nach dem Anfahren dauerhaft entklemmt

Данное диалоговое сообщение изобразится после изменения позиции № 10 в окне головки HV2V (ТАБ 140) из рисунка  на рисунок . Одновременно мигает

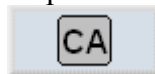
сигнальная лампа в окне. Нажатием кнопки  сообщение исчезнет. Если на оси была определена исходная точка, то после наезда на требуемую позицию будет постоянно разжата, то есть будет активной постоянная связь по положению.

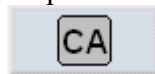
700955 **Vysoká teplota motoru osy CA**
Превышение температуры двигателя оси <CA>
High temperature of CA axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse CA

Сообщение сигнализирует важную неисправность. Была достигнута максимально допустимая температура двигателя оси CA. На двигателе подачи оси дошло к неисправности или перегрузке двигателя. Сообщение ошибки исчезнет после устранения неисправности.


700956 **Osa CA je zaparkována**
Ось <CA> паркирована
CA axis is parked
Achse CA eingeparkt

Данное диалоговое сообщение изобразится после изменения позиции № 9 в окне координат (ТАБ 140) с **CA** на **?**. Одновременно мигает сигнальная лампа в окне




головки HV2V. После нажатия кнопки  сообщение исчезнет и больше не появится. Под парковкой оси подразумевается отстранение оси с работы, включая измерение, и используется только в особых случаях.



700957 **Osa CA se nezpevnila**
Ось <CA> вовремя не зажалась
CA axis was not clamped
Achse CA wurde nicht geklemmt


После команды к сжатию (не замкнулся датчик давления SP23). Провести сброс (reset) из пульта управления станка с помощью кнопки . Если речь идет о случайности, то сообщение исчезнет само по себе и больше не изобразится. Появится ли повторно, то необходимо проверить датчик давления SP23, гидравлический распределитель YV13 и гидравлические приводы для оси CA.

700958 **Osa CA se neodpevnila**
Ось <CA> вовремя не разжалась
CA axis was not unclamped
Achse CA wurde nicht entklemmt

После команды к разжатию (не расцепился датчик давления SP23). Провести сброс (reset) из пульта управления станка с помощью кнопки . Если речь идет о случайности, то сообщение исчезнет само по себе и больше не изобразится. Появится ли повторно, то необходимо проверить датчик давления SP23, гидравлический распределитель YV13 и гидравлические приводы для оси CA.

- 700959** **Osa CA bude po najetí trvale odpevněna**
Ось <CA> будет после наезда на позицию постоянно раскреплена
CA axis will be permanently unclamped after it stops
Die Achse CA wird nach dem Anfahren dauerhaft entklemmt

Данное диалоговое сообщение изобразится после изменения позиции № 10 в окне головки HV2V (ТАБ 140) из рисунка  на рисунок . Одновременно мигает

сигнальная лампа в окне. Нажатием кнопки  сообщение исчезнет. Если на оси была определена исходная точка, то после наезда на требуемую позицию будет постоянно разжата, то есть будет активной постоянная связь по положению.

- 700960** **Vysoká teplota motoru osy U**
Превышение температуры двигателя оси <U>
High temperature of U axis motor
Hohe Motortemperatur der Achse U

Сообщение сигнализирует важную неисправность. Была достигнута максимально допустимая температура двигателя оси U. На двигателе подачи оси дошло к неисправности или перегрузке двигателя. Сообщение ошибки исчезнет после устранения неисправности.

- 700961** **Pozor - není reference osy U**
Внимание - небыли определены исходные точки оси U
EN
DE

Данное сообщение информирует о необходимости провести настройку исходной позиций оси U.