

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- I147 1. Arm unten: 0-Signal
- I148 1. Arm oben: 1-Signal
- I149 1. Arm oben: 0-Signal
- I150 3. Arm unten: 0-Signal
- I151 3. Arm oben: 1-Signal
- I152 3. Arm oben: 0-Signal
- I153 Werkzeugreihe links und rechts: beide 1-Signal
- I154 Werkzeugreihe links: 0-Signal
- I155 Werkzeugreihe rechts: 0-Signal
- I156 Werkzeugspanner gelöst waagrecht: 0-Signal
- I157 Werkzeugspanner gelöst waagrecht: 1-Signal
- I158 Werkzeugspanner gelöst senkrecht: 0-Signal
- I159 Werkzeugspanner gelöst senkrecht: 1-Signal
- I160 Türkontakt geschlossen: 0-Signal
- I166 Meßtaster nicht ausgeschaltet
- I167 Meßtaster nicht in Spindel: 0-Signal
- I170 Fehler Klemmung lösen: 4. Achse
- I171 Fehler Klemmung lösen: 5. Achse
- I172 Fehler Klemmung schließen: 4. Achse
- I173 Fehler Klemmung schließen: 5. Achse
- I176 Spindel nicht leer
- I177 Fräskopfschwenken über Tasten nicht beendet
- I178 Fräskopfschwenken über M53 / M54 nicht beendet
- I179 Pinole M51 / M52 nicht beendet
- I180 Pinole Indexierung offen / zu: beide 1-Signal
- I181 Pinole Indexierung zu: 0-Signal
- I300 Frässpindel senkrecht ein: 0-Signal
- I301 Frässpindel senkrecht aus: 0-Signal
- I302 Frässpindel senkrecht ein / aus beide: 1-Signal
- I303 Schwenkgetriebe aus: 0-Signal
- I304 Schwenkgetriebe ein: 0-Signal
- I305 Schwenkgetriebe ein / aus: beide 1-Signal
- I306 Automatischer Werkzeugwechsel nicht zugelassen
- I308 Werkzeugträger ausgefahren: 1-Signal
- I309 Werkzeugträger ausgefahren: 0-Signal
- I310 Werkzeugträger eingefahren: 0-Signal
- I311 Werkzeugwechsler ausgefahren: 0-Signal
- I312 Werkzeugwechsler senkrecht: 0-Signal
- I313 Werkzeugwechsler 90 Grad Position: 0-Signal
- I314 Werkzeugwechsler waagrecht: 0-Signal
- I315 Werkzeugwechsler senkrecht: 1-Signal
- I316 Werkzeugwechsler eingefahren: 0-Signal
- I317 Greifer offen: 1-Signal
- I318 Werkzeugspanner gelöst: 1-Signal
- I319 Werkzeugwechsler 90 Grad: 1-Signal und Werkzeugträger ein: 0-Signal
- I320 Frässpindel waagrecht / senkrecht: beide 1-Signal
- I321 außerhalb M6: Werkzeugwechsler eingefahren: 1-Signal Werkzeugträger eingefahren: 0-Signal und Greifer offen: 0-Signal
- I322 außerhalb M6: Werkzeugträger eingefahren: 0-Signal
- I330 Rüstplatztür nicht geschlossen
- I331 Linearantrieb nicht in Mittelstellung
- I332 Endschalter Palette: 1-Signal
- I333 Palette Position 1 / 2: beide 1-Signal

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- I334 Palette Position 1 / 2: beide 0-Signal
- I335 Palettenklemmung gelöst / geklemmt: beide 0-Signal
- I336 Kabinenfenster nicht offen
- I337 Fehler Endlagenüberwachung Drehantrieb
- I338 Endschalter Schneckenantrieb: 0-Signal
- I339 Endschalter Linearantrieb 1: 1-Signal
- I340 Endschalter Linearantrieb 2: 1-Signal
- I341 Endschalter Linearantrieb 1: 0-Signal
- I342 Endschalter Linearantrieb 2: 0-Signal
- I343 Endschalter Palette 1: 0-Signal
- I344 Endschalter Palette 2: 0-Signal
- I345 Endschalter Palette 2: 1-Signal
- I346 Rüstplatztür nicht geschlossen beim manuell Drehen
- I347 Linearantrieb nicht in Mittelstellung beim manuell Drehen
- I348 Palette Position 1 / 2: beide 1-Signal beim manuell Drehen
- I349 Palette Position 1 / 2: beide 0-Signal beim manuell Drehen
- I350 Endlagenüberwachung Drehantrieb 0-Signal beim manuell Drehen
- I351 Endschalter Schneckenantrieb 0-Signal beim manuell Drehen
- I352 Palettenwechsel freigegeben beim manuell Drehen

Grafikfehler

- G1 Programmierfehler Fenster
- G2 Programmierfehler Rohteilkontur
- G20 Kommunikationsfehler

Änderungen vorbehalten.

MAHO

AKTIENGESELLSCHAFT

TIROLER STRASSE 85
D-8962 PFRONTEN
TELEFON: (0 83 63) 89 - 0
TELEX: 5 41 414
TELEFAX: (0 83 63) 89-222

CNC 432 – FEHLERCODE

AUTO PM 99017 N

ERR 135

LOCAL COMMAND

X	Y	Z	B	ACTUAL	194	512	X	DIST TO GO	0.000
Y					245	539	Y		0.001
Z					472	999	Z		0.001
B					0.000		B		0.001

F	S	T	G	M	0.000	0	0	0	0.000	F-DVR	100	%
					0					S-DVR	100	%
					0					LIFE	0	
					0	17	25	27	40	51	53	63
					5	9			10	16	71	72
											90	94
											43	

N99017												
N1000	G98	X-150	Y-150	Z0	B45	I300						
J300	K75											
N1001	G99	X-110	Y-110	Z0	I220	J220	K75					

PROGRAM MONITOR

MAHO

AKTIENGESELLSCHAFT

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- I 14 Werkzeugwechsel eines Werkzeuges, dessen 1. Schwellwert überschritten wurde (Schnittleistungsüberwachung)
- I 15 2. Schwellwert wurde überschritten (Schnittleistungsüberwachung)
- I 16 Übernahme signal für Meßwert des Werkzeugs fehlt
- I 17 Der Werkzeugmeßwert ist Null
- I 18 Maximaler Meßwert überschritten
- I 19 2. Meßwert größer als 1. Meßwert
- I 20 Es ist schon eine Aufrufnummer zu diesem Freigabesignal angeboten, bzw. es wurde zuerst die zweite Aufrufnummer und dann die erste Aufrufnummer angeboten
- I 21 Start eines externen Programms ohne Aufrufnummer
- I 22 Extern aufgerufenes Programm wird gerade geändert
- I 23 Der Aufrufnummer ist keine Programmnummer zugeordnet
- I 24 Der Aufrufnummer ist eine Programmnummer zugeordnet, die nicht im Programmspeicher ist
- I 27 Endschalter Greifer offen / geschlossen : beide 0-Signal
- I 28 Palettenanzahl stimmt nicht mit dem Wert in MC41 überein
- I 29 Rückmeldung Palettenwechsel ausgeführt fehlt
- I 30 Endschalter Orientierter Spindelstop Ein / Aus: beide 1-Signal
- I 31 Endschalter Werkzeuggreifer auf / zu: beide 1-Signal
- I 32 Endschalter Werkzeugwechsler vorne / hinten: beide 1-Signal
- I 33 Endschalter Werkzeugwechsler links / rechts: beide 1-Signal
- I 34 Werkzeugspanner gelöst
- I 35 Eingang Spindel und Vorschub Halt: 0-Signal
- I 36 Kabinenfenster nicht zu (außerhalb M60)
- I 37 Endschalter Kabinenfenster auf / zu: beide 1-Signal
- I 38 Programm-Start und keine Palette auf dem Tisch
- I 39 Endschalter Palettenklemmung geklemmt / gelöst: beide 1-Signal
- I 40 Endschalter Palettenwechsler innen / außen: beide 1-Signal
- I 41 Palettenwechsler nicht außen, außerhalb M60
- I 42 NC-Start, obwohl Schwenkfräskopfzyklus nicht beendet ist
- I 43 Endschalter Schwenkfräskopf-Getriebebestellung waagrecht / senkrecht: beide 1-Signal
- I 44 Endschalter Schwenkfräskopf-Indexierung auf / zu: beide 1-Signal
- I 45 Keine Einlesefreigabe von IPC oder Intern von NC
- I 46 Endschalter Wechselarm rechts: 0-Signal
- I 47 Endschalter Wechselarm links: 0-Signal
- I 48 Endschalter Wechselarm vorne: 0-Signal
- I 49 Endschalter Werkzeuggreifer offen: 0-Signal
- I 50 Zählpulsfehler des Werkzeugmagazins
- I 51 Werkzeugmagazin nicht in Position oder Magazin nicht synchronisiert oder beide Zählimpulse werden nicht 1-Signal
- I 52 Wechselarm nicht in linker oder rechter Position
- I 53 Werkzeuggreifer geschlossen während T-Suchlauf
- I 54 Werkzeuggreifer geschlossen außerhalb von M06

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- I 55 Werkzeugwechsler nicht hinten außerhalb M06
- I 56 Werkzeugwechselarm nicht hinten bei M06
- I 57 Synchronisationsfehler Werkzeugmagazin
- I 58 Ungültiger Werkzeugplatz im Speicher
- I 59 Endschalter Werkzeugspanner gespannt: 1-Signal
- I 60 Ungültige Drehzahl programmiert (bei 18stufigem Getriebe)
- I 61 Falsche Drehzahlreihe in MC angewählt (bei 18stufigem Getriebe)
- I 62 Getriebestufe nicht in definierter Position
- I 63 Endschalter Orientierter Spindelhalt Ein: 0-Signal
- I 64 Endschalter Orientierter Spindelhalt Aus: 0-Signal
- I 65 Spindelhalt während Vorschub n-ist = n-soll 0-Signal. Frässpindel hat programmierte Drehzahl nicht erreicht. Eingang n<n-min. hat 1-Signal
- I 66 Beim Infrarot-Meßtaster ist die Meßstrecke unterbrochen
- I 67 MC560 = 0 oder 3 während automatischem Werkzeugwechsel
- I 68 Rückmeldung n-ist = n-soll fehlt
- I 69 Palettenwechsel mit M61 / M62 und Endschalter Palette in linker / rechter Position: 1-Signal, bzw. Palettenwechsel mit M60 und Endschalter Palette in linker und rechter Position: 1-Signal, während Palette geladen
- I 70 Palettenwechsler nicht freigegeben
- I 71 Endschalter Palette in linker / rechter Position: beide 0-Signal
- I 72 Palettenwechsler, Fenster offen: 0-Signal
- I 73 Palettenwechsler, Fenster geschlossen: 0-Signal
- I 74 Palettenwechsler, nicht innen
- I 75 Palettenwechsler, nicht außen
- I 76 Palettenklemmung nicht gelöst
- I 77 Palettenklemmung nicht geklemmt
- I 78 Endschalter Palette linke Position: Fehler
- I 79 Endschalter Palette rechte Position: Fehler
- I 80 Fräskopf-Getriebebestellung nicht senkrecht oder waagrecht
- I 81 Fräskopf steht nicht waagrecht
- I 82 Fräskopf steht nicht senkrecht
- I 83 Fräskopfindexierung nicht offen
- I 84 Fräskopfindexierung nicht zu
- I 85 Fräskopfklemmung nicht gelöst
- I 86 Fräskopfklemmung nicht geklemmt
- I 87 Keine Rückmeldung Spindel steht
- I 88 Pinole nicht in Endlage
- I 89 X- oder Z-Achse nicht in Wechselposition
- I 90 Gegenhalter oder Mehrfachfräskopf montiert
- I 91 Werkzeugspanner nicht gelöst
- I 92 Vorgelege Drehzahlschaltung auf Mittelstellung
- I 93 Schwenkfräskopf Schwenkzyklus nicht beendet
- I 94 Fräskopf-Getriebebestellung nicht waagrecht
- I 95 Fräskopf-Getriebebestellung nicht senkrecht
- I 96 Endschalter Fräskopf senkrecht / waagrecht: beide 0-Signal
- I 97 Keine Freigabe Fräskopf schwenken
- I 98 Fräskopfklemmung gelöst / geklemmt: beide 1-Signal

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- I 100 Rückmeldung Zentralschmierung: Druckschalter nicht 0-Signal
- I 101 Rückmeldung Zentralschmierung Druckschalter für 1. Achse nicht 1-Signal
- I 102 Rückmeldung Zentralschmierung Druckschalter für 2. Achse nicht 1-Signal
- I 103 Rückmeldung Zentralschmierung Druckschalter für 3. Achse nicht 1-Signal
- I 104 Rückmeldung Zentralschmierung Druckschalter für 4. Achse nicht 1-Signal
- I 105 Rückmeldung Zentralschmierung Druckschalter für 5. Achse nicht 1-Signal
- I 106 Rückmeldung Zentralschmierung Druckschalter für 6. Achse nicht 1-Signal
- I 107 Werkzeugmagazin nicht freigegeben (Kelch-WZW)
- I 108 Werkzeugwechsel nicht freigegeben (Kelch-WZW)
- I 109 M-Funktion nicht freigegeben (Kelch-WZW)
- I 110 Werkzeugspanner lösen nicht freigegeben (Kelch-WZW)
- I 111 Werkzeugspanner spannen nicht freigegeben (Kelch-WZW)
- I 112 Keine Rückmeldung M6 (Kelch-WZW)
- I 113 Klinke nicht offen linke Palette
- I 114 Klinke nicht geschlossen linke Palette
- I 115 Klinke nicht offen rechte Palette
- I 116 Klinke nicht geschlossen rechte Palette
- I 117 Fehler Zentralschmierung
- I 118 Palettenwechsel nicht beendet
- I 120 Falsche Synchronisierung (Temperaturkompensation)
- I 121 Falsche Parität (Temperaturkompensation)
- I 122 Kurzschluß detektiert von Geber (Temperaturkompensation)
- I 123 Temperatur Sensor A zu hoch / niedrig
- I 124 Temperatur Sensor B zu hoch / niedrig
- I 125 Temperatur Sensor C zu hoch / niedrig
- I 126 Drahtbruch detektiert von Geber (Temperaturkompensation)
- I 127 Fehlerhafter BCD-Wert (Temperaturkompensation)
- I 130 Programmierte T-Nummer nicht im Magazin bei M06
- I 131 Programmierte T-Nummer nicht im Magazin bei T-Programmierung
- I 132 Werkzeug gesperrt wegen Standzeit, Schnittkraft oder Bruch bei M06
- I 133 Werkzeug gesperrt wegen Standzeit, Schnittkraft oder Bruch während Bearbeitung (Warnung)
- I 136 Getriebebestellung Endschalter 1: 0-Signal
- I 137 Getriebebestellung Endschalter 2: 0-Signal
- I 138 Getriebebestellung Endschalter 1: 1-Signal
- I 139 Getriebebestellung Endschalter 2: 1-Signal
- I 140 Pinole eingefahren: 0-Signal
- I 141 Pinole ausgefahren: 0-Signal
- I 142 Pinole Klemmung gelöst: 0-Signal
- I 143 Pinole Klemmung gelöst: 1-Signal
- I 144 Pinole Indexierung offen: 0-Signal
- I 145 Pinole Indexierung offen: 1-Signal
- I 146 1. Arm unten: 1-Signal

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

System-Fehler

- *01 Systemprogramm Fehler
- *02 Rechenfehler
- *03 Temperatur in der NC ist über 55° C
- *05 Not-Aus-Meldung von der Werkzeugmaschine
- *96 Softwarefehler (Division durch Null)
- *97 Softwarefehler (over flow)
- *98 Softwarefehler (unerwarteter Interrupt)
- *99 Softwarefehler (debug)

X-Achsen-Fehler

- X01 Voralarm lineares Meßsystem
 - X02 Alarm Meßsystemfehler
 - X03 Stromversorgung des Meßsystems defekt
 - X04 Max. Schleppabstand überschritten
 - X05 Software Endschalte angefahren
 - X06 Errechnete Geschwindigkeit der Achse zu groß, vorgegeben durch Eilangsgeschwindigkeit in MC
 - X07 Stillstandüberwachung hat angesprochen
 - X08 Errechnete Geschwindigkeit der Achse zu groß, vorgegeben durch Vorschubgeschwindigkeit in MC
 - X09 Dyn. Schleppabstand überschritten
- Gleiche Fehlerbeschreibung bei Y-, Z-, 4.-, 5.-Achse.

Spindel-Fehler

- S01 Voralarm Meßsystem
- S02 Alarm Meßsystemfehler
- S03 Stromversorgung des Meßsystems defekt
- S04 Max. Schleppabstand überschritten
- S05 In Position Fenster nicht erreicht (M19)

Handrad-Fehler

- W1 Voralarm Meßsystem
- W2 Alarm Meßsystemfehler
- W3 Stromversorgung des Meßsystems defekt

Programmier-Fehler

- P01 Ungültiges Wort in einem Block programmiert
- P02 Erforderliche Adresse fehlt z. B. bei G04 X
- P03 Ungültige G-Funktion
- P04 Kein Vorschub programmiert
- P05 Rotationsachse und G02, G03 programmiert
- P06 Werkzeugachse gespiegelt (G73), und es wurde ein Zyklus aufgerufen (G79)
- P07 Programmierte Parameter zu groß
- P08 G14, G29 Satz-Nr. im Teileprogramm / Macro nicht vorhanden
- P09 G22 gesuchtes Macro-Programm nicht gefunden
- P10 G22 Macro-Programm mehr als 8 x geschachtelt, G14 mehr als 3 x geschachtelt
- P11 G22 Rücksprung aus dem Macro nicht möglich (weil der Satz nach G22 gelöscht wurde)
- P12 G14, G29 wurde in Teach-in programmiert
- P13 Kreisbewegung bei G43 / G44 programmiert
- P14 G79 programmiert, aber kein Zyklus definiert

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- P15 Zyklus mit G79 aufgerufen, aber kein M3, M4, M13 oder M14 programmiert
- P16 Aufgerufene Punkte sind nicht definiert
- P17 Programmierte Achse ist nicht vorhanden
- P18 Lesefehler im aktiven Programm (NC-Systemfehler)
- P19 Bei Aufruf von G43, G44 sind Ist-Positionen und programmierte Positionen identisch
- P20 Werkzeugradius größer als programmierter Radius (G41, G42, G87, G88, G89)
- P21 E-Parameter durch 0 dividiert
- P22 Bei G14 Sprunganfang / -ende vertauscht (Satz-Nr. überprüfen)
- P23 Bei G87, G88, G89 kein Werkzeugradius programmiert
- P24 I-Wert bei G87, G88, G89 kleiner 1 % bzw. größer 100 % eingegeben
- P25 Bei M3, M4, M13, M14 kein S programmiert
- P26 MC-Werte außerhalb des zulässigen Bereichs
- P27 Programmierte T-Nummern sind in NC nicht vorhanden oder T-Nummern wurden mit falschem M aufgerufen (z. B. M6, M46, T50 bei Magazin mit 24 Werkzeugen)
- P28 Aufgerufene E-Parameter sind nicht definiert
- P29 E-Parameter Rechenbereich zu groß
- P30 NC auf »Metrisch«, es wurde ein Zollprogramm eingelesen (G70 / G71) · NC auf »Zoll«, es wurde ein metrisches Programm eingelesen (G70 / G71)
- P31 Programmierte Drehzahl außerhalb des Bereichs
- P32 Wiederholung J wurde 0. Programmiert bei G14, G29, G77
- P33 4. Achse ist keine Linear-Achse
- P34 Programmierfehler im nächsten Satz bei G41, G42 und G11
- P35 Programmierter Endpunkt nicht auf dem Kreis
- P36 Meßtaster-Kollision während Eilang innerhalb des Meßzyklus
- P37 Meßziel wurde nicht gefunden
- P38 Die gemessenen Differenzwerte sind größer als die vorgegebene Toleranz in G49
- P39 Keine richtigen Differenzwerte oder Toleranz in G50
- P40 Meßzyklus programmiert, aber Meßtaster über MC nicht aktiviert
- P41 G23: keine Programmnummer angeben
- P42 G23: programmierter Satz nicht gefunden
- P43 G23: programmiertes Programm nicht gefunden
- P44 G23: Editieren muß für Aufruf beendet werden
- P45 G23: Editieren muß für Rücksprung beendet werden
- P47 M3 / M4 programmiert, während Meßtaster aktiv
- P48 Bei aktiver Rotation ist Funktion nicht gestattet
- P49 Warnung, Werkzeugradius größer als programmierter Radius (G41, G42, G87, G88, G89)
- P50 M66 programmiert im Remote-Betrieb

Geometrie-Programmierfehler

- P51 Gerade mit Punkt nicht gestattet
- P52 Gerade mit Winkel nicht gestattet
- P53 Gerade mit Winkel und Punkt nicht gestattet
- P54 Gerade mit Berührungspunkt nicht gestattet

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- P55 Gerade mit Schnittpunkt nicht gestattet
- P56 Kreis nicht gestattet
- P57 Kreis mit Endpunkt nicht gestattet
- P58 Kreis mit Mittelpunkt nicht gestattet
- P59 Kreis mit Berührungspunkt nicht gestattet
- P60 Kreis mit Schnittpunkt nicht gestattet
- P61 Kein Schnittpunkt zweier Geraden
- P62 Kein Schnittpunkt Gerade – Kreis
- P63 Schnittpunkt Gerade – Kreis J1 = fehlt
- P64 Kein Berührungspunkt Kreis – Gerade – Kreis
- P65 Keine Rundung möglich Gerade – Kreis
- P66 Keine Rundung möglich Kreis – Kreis
- P67 R-Rundung zu groß zwischen zwei schneidenden Kreisen
- P68 Berührungspunkt nicht möglich zwischen Gerade und schneidendem Kreis
- P69 R-Rundung zu groß zwischen Gerade und schneidendem Kreis
- P70 Rundung nicht gestattet
- P71 Endpunkt nicht definiert
- P72 Satz nicht gestattet
- P73 Anfangspunkt der Gerade ist Kreismittelpunkt
- P74 K1 = J1 = oder R1 = falsch
- P75 Mittelpunkt fehlt
- P76 Koordinate fehlt
- P77 G-Funktion nicht gestattet
- P80 Fehler im ersten Geometriesatz
- P81 Fehler nach Gerade
- P82 Fehler nach Gerade – Fase
- P83 Fehler nach Gerade – Fase – Berührungsgerade
- P84 Fehler nach Gerade – Fase – Berührungsgerade – Rundung
- P85 Fehler nach Gerade – Rundung
- P86 Fehler nach Gerade – Rundung – Berührungsgerade
- P87 Fehler nach Gerade – Rundung – Berührungsgerade – Rundung
- P88 Fehler nach Gerade – Berührungsgerade
- P89 Fehler nach Gerade – Berührungsgerade – Rundung
- P90 Fehler nach Schnittgerade
- P91 Fehler nach Schnittgerade – Rundung
- P92 Fehler nach Berührungsgerade
- P93 Fehler nach Berührungsgerade – Rundung
- P94 Fehler nach Schnittkreis
- P95 Fehler nach Schnittkreis – Berührungsgerade
- P96 Fehler nach Schnittkreis – Berührungsgerade – Rundung
- P97 Fehler nach Schnittkreis – Rundung
- P98 Fehler nach Schnittkreis – Rundung – Berührungsgerade
- P99 Fehler nach Schnittkreis – Rundung – Berührungsgerade – Rundung
- P100 Fehler nach Berührungskreis
- P101 Fehler nach Berührungskreis – Berührungsgerade
- P102 Fehler nach Berührungskreis – Berührungsgerade – Rundung
- P103 Fehler nach Berührungskreis – Rundung
- P104 Fehler nach Berührungskreis – Rundung – Berührungsgerade

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- P 105 Fehler nach Berührungskreis – Rundung – Berührungs-
gerade – Rundung
- P 106 Fehler nach Kreis
- P 107 Fehler nach Kreis – Rundung
- P 108 Fehler nach Kreis – Rundung – Berührungsgerade
- P 109 Fehler nach Kreis – Rundung – Berührungsgerade –
Rundung
- P 110 Schwesterwerkzeug im Teileprogramm
- P 111 Programm gesperrt
- P 112 Temperaturspeicher nicht gesperrt
- P 113 Falsche Ebene für Werkzeugwechsel M 6
- P 114 Werkzeug in Spindel nicht aus Magazin
- P 115 Werkzeugwechsel bei ausgefahrener Pinole programmiert
- P 116 Spindel nicht leer (T 0 M 6, M 66 programmieren)

Speicher-Fehler

- M 01 Checksum Fehler MC-Speicher (RAM-Speicher)
- M 02 Checksum Fehler Werkzeugspeicher (RAM-Speicher)
- M 03 Checksum Fehler Hintergrundspeicher
- Maschinenkonstanten (RAM-Speicher)
- M 20 Checksum Fehler EPROM 1 – 8
- M 21 Checksum Fehler EPROM 9 – 12
- M 22 Checksum Fehler EPROM 13 – 16
- M 23 Checksum Fehler EPROM 25
und Macroprogrammspeicher (RAM-Speicher)

Bedienungs-Fehler

- O 01 Programm- oder Macro-Änderung während der
Bearbeitung, oder Programm gesperrt
- O 02 Keine Satznummer eingegeben
- O 03 Gesuchte Satznummer nicht gefunden bzw.
T- oder P-Suchen im TM-Speicher nicht gelungen
- O 04 Lesefehler (NC-Systemfehler)
- O 05 Mehr als 80 Zeichen in einem Satz programmiert
- O 06 Satznummer bereits belegt
- O 07 Vorwarnung Programmspeicher voll
- O 08 Programmspeicher voll
- O 09 Ungültige N-, T-, E- oder P-Nummer programmiert
(zulässiger Bereich überschritten)
- O 10 Programmnummer bereits belegt
- O 11 Programmnummer nicht gesucht
- O 12 Keine Programmnummer programmiert
(N 9000 – N 9999999)
- O 14 Bei G 41, G 42 Lesefehler im nächsten Satz (NC-System-
fehler)
- O 15 Bei Playback vier Achsen in einem Satz abgespeichert
- O 17 Bei Satzsuchlauf in Teach-in / Playback wurde M 30
gefunden
- O 18 Speichergröße nicht ausreichend
- O 19 Nach = Zeichen falsche Adresse oder Daten
- O 20 Ungültige G-Funktion in Playback programmiert
- O 21 Umschalten auf Teach-in, wenn ein Satz mit G 11 aktiv
ist, oder mehrere Punkte in einem Satz abgearbeitet
werden
- O 22 Mehrere gleiche Platznummern im Werkzeugspeicher

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- O 23 MC-Konstanten außerhalb des zulässigen Bereichs
- O 24 M 3 / M 4 programmiert, während Meßtaster aktiv ist,
bzw. Meßtasterkollision außerhalb des Meßzyklus
- O 25 Die Anzahl der Aufrufnummern ist größer als in MC 43
eingegeben
- O 26 Gleiche Aufrufnummer ist bereits im PE-Speicher
- O 27 Werkzeug ist bereits ein Schwesterwerkzeug
- O 28 Die Aufrufnummer ist nicht im PE-Speicher
- O 29 Keine Programm-Aufrufnummer zugeordnet
- O 49 Programm wurde über Softkey lock gesperrt
- O 50 Aktive Daten nicht änderbar
- O 51 Anzahl der Programme ist größer als in MC 85
eingegeben
- O 52 Temperaturspeicher voll
- O 53 Kein Temperaturwert angegeben
- O 60 T-Nummer bereits vorhanden
- O 61 T-Nummer < 3 Dekaden
- O 62 Übergroßes Werkzeug unmittelbar neben normalem oder
übergroßem Werkzeug
- O 63 Leerplatz neben übergroßem Werkzeug nicht belegen

Daten-Einlese- und Auslese-Fehler

- D 01 Einlesen von Werkzeugkorrekturen oder Maschinen-
konstanten bei Abarbeiten eines Programms
- D 02 Keine Satznummer eingelesen
- D 03 Programmnummer, die ausgelesen werden soll, nicht
gefunden
- D 04 Lesefehler (NC-Systemfehler)
- D 05 Satz enthält mehr als 80 Zeichen
- D 06 Satznummer bereits belegt
- D 07 Vorwarnung Programmspeicher voll
- D 08 Programmspeicher voll
- D 09 Ungültige N-, T-, E- oder P-Nummer programmiert
(zulässiger Bereich überschritten)
- D 10 Programmnummer bereits belegt
- D 11 Programmnummer nicht gesucht (beim Auslesen)
- D 12 Keine Programmnummer programmiert
(N 9000 – N 9999999)
- D 13 Ungültige RAM-Speichergröße eingegeben
- D 14 Bei G 41, G 42 Lesefehler im nächsten Satz
(NC-Systemfehler)
- D 18 Speichergröße zu klein eingegeben
- D 19 Nach = Zeichen falsche Adresse oder Daten
(z. B. E 1 = N)
- D 20 Ungültige G-Funktion
- D 25 Anzahl der Aufrufnummern größer als in MC 43
eingegeben
- D 26 Die gleiche Aufrufnummer ist bereits im PE-Speicher
- D 27 Werkzeug ist bereits ein Schwesterwerkzeug
- D 28 Die Aufrufnummer ist nicht im PE-Speicher
- D 29 Keine Aufrufnummer zugeordnet
- D 30 Adresse bereits vorhanden
- D 31 Ungültiges Zeichen
- D 32 Paritätsfehler
- D 33 Wortlängenfehler

MAHO CNC 432 – FEHLERCODE

- D 34 Ein- bzw. Auslesen wurde unterbrochen
- D 35 Programmnummer kleiner N 9000 eingelesen
- D 36 Speicheranwahl beim Programmmeinlesen fehlt
(z. B. % PM) oder ist falsch
- D 37 Nach einem Wort ist ein ungültiges Zeichen
programmiert (z. B. N 9001 % PM)
- D 38 Adresse ohne Daten
- D 39 Satznummer, T-Nummer oder MC-Nummer nicht am
Satzanfang geschrieben
- D 40 Reihenfolge der programmierten Zeichen ungültig
(z. B. X 123 = Y 345)
- D 41 Ein- / Auslesegerät nicht bereit
- D 42 Baudratefehler
- D 43 Ungültiger Speicher angewählt (z. B. % QM)
- D 44 Eingelesene Adresse wird an der Maschine
nicht verwendet (z. B. N 100 Q 20)
- D 45 Minus-Zeichen bei einer Adresse programmiert,
in der kein Minus-Zeichen stehen darf (z. B. S – 100)
- D 46 In einer Adresse mehrere = Zeichen
(z. B. E 1 = E 2 = E 3 =)
- D 47 Programmnummer, die eingelesen werden soll,
nicht gefunden
- D 48 NC auf »Metrisch«, es wurde ein Zollprogramm
eingelesen (G 70 / G 71) · NC auf »Zoll«, es wurde ein
metrisches Programm eingelesen (G 70 / G 71)
- D 49 Speichersperre während DATA I / O
- D 50 Speicherbereich in Benutzung während DATA I / O
- D 51 Anzahl der Programme ist größer als in MC 85 eingegeben
- D 52 Temperaturspeicher voll
- D 53 Kein Temperaturwert angegeben
- D 60 Werkzeugnummer schon vorhanden
- D 61 T-Nummer < 3 Dekaden
- D 62 Kein freier Magazinplatz oder übergroßes Werkzeug
unmittelbar neben normalem oder übergroßem Werkzeug
belegen
- D 63 Leerplatz neben übergroßem Werkzeug nicht belegen
- D 80 DNC nicht synchronisiert
- D 81 DNC-Verbindung unterbrochen
- D 82 Zeichenaufbau nicht richtig, bzw. Daten werden zerstört,
falsche Baudrate
- D 83 Falsche Parität
- D 84 Ende Wartezeit
- D 85 Blockprüfzeichen ist falsch
- D 86 DNC-Rechner kann angefordertes Programm nicht senden
- D 90 Kode ist kein T, X oder Z
- D 100 DNC-Computer nicht betriebsbereit
- D 101 Das angeforderte Programm ist nicht im Speicher des
Leitrechners vorhanden

Schnittstellen-Fehler

- I 01 Schnittstelle nicht an Spannung
- I 10 Werkzeugbruch wurde erkannt
- I 11 Warnung, Werkzeugstandzeit wurde überschritten
- I 12 Werkzeugstandzeit wurde überschritten
- I 13 Warnung, 1. Schwellwert wurde überschritten
(Schnittleistungsüberwachung)