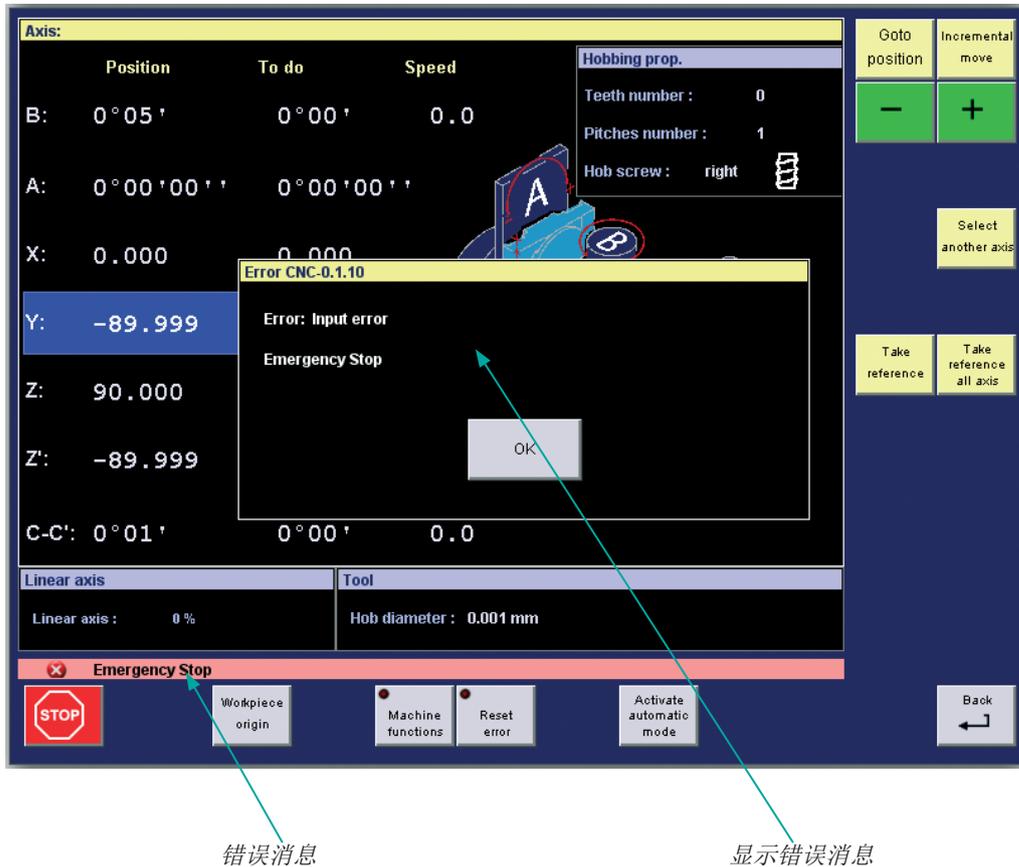


## 7.1 消息、注释行

通过“事件历史记录”掩码，所有图形页面或掩码均有一个注释行。这些注释行的用途是显示错误消息和纯信息注释。



事件消息分为 3 组进行列示：

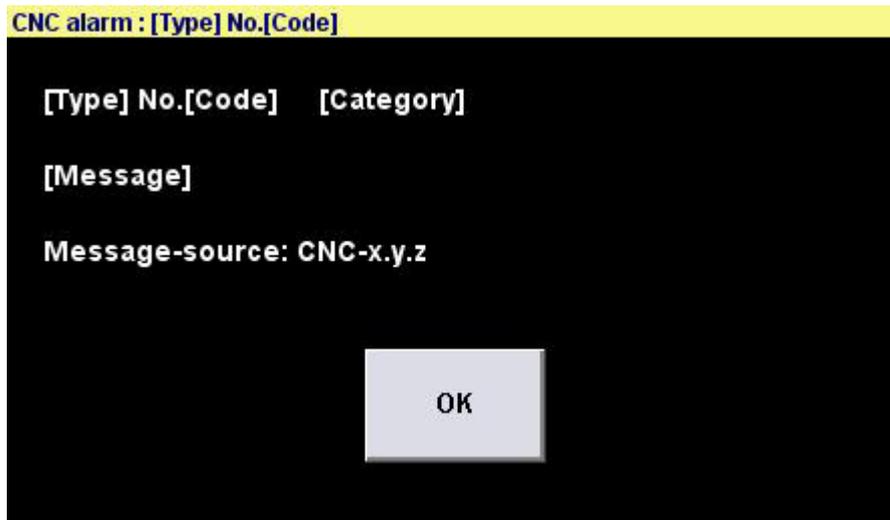


在本截图示例中，“紧急停机”消息是一则错误消息。消息的图标和颜色可帮助我们迅速发现错误消息。

**错误消息与标准注释具有如下不同之处：**

- 错误消息会每 3 秒钟进行交替显示，直到解除故障。而且，红色信号灯会闪烁。
- 消息历史记录显示在“事件历史记录”掩码中（第 6.7 章）。

## 7.1.1 消息编号



		<b>代码 (1000-3999)</b>
<b>类型:</b>	错误	1XXX
	警告	2XXX
	信息	3XXX
<b>类别:</b>	常规	X000 - X009
	机器安全	X060 - X069
	错误输入	X090 - X099
	轴	X100 - X119
	行程终点	X190 - X199
	程序	X200 - X229
	PLC	X300 - X309
	机器功能	X400 - X499
	附件	X500 - X599
	配置	X600 - X629
	应用	X990 - X999
<b>消息:</b>	警报消息	
<b>消息源:</b>	让 Affolter Technologies 明确定义错误来源的信息。 (此信息并不总是显示)	

## 7.2 消息列表

### 7.2.1 错误消息

N°	消息	描述
1001	Fuse of I/O group [DIO] defective (board [BRD], fuse [FUS]).	CNC 的保险丝出现故障。 DIO: 1-16、17-32、33-48 或 49-64 BRD: 母板或子板 FUS: F1、F2 或 F3
1061	Machine security error: unexpected state ! No move allowed	机器安全设备检测到机器无法正常运作的状态。 检查机器安全设备（门的锁定装置等）。
1062	The door lock is not confirmed.	未收到门已锁定的确认。 检查门的锁定装置。
1063	The door cannot be unlocked: unauthorized axes are moving !	轴正在移动，门无法开锁！
1064	The door cannot be locked: the door is open !	出于安全考虑，门必须锁上，但门却打开。 关上 门，然后重试。
1091	[TXT]	TXT: 与错误输入相关的文本
1101	Axis [AXE] : servo axis loop error !	由于达到了定位偏差限制，轴控制已停止。 轴无法 遵循参考。 AXE: 轴名称
1102	Axis [AXE] is not enabled.	由于未激活，轴无法进行插补。 AXE: 轴名称
1103	A used axis is not referenced.	由于轴正在设置其参考位置，无法进行移动。
1104	An axis is already moving (axis [AXE], job [JOB]).	无法为正在移动的轴提供新顺序 AXE: 轴名称 JOB: 任务编号
1105	Spindle [SPL] in job [JOB] cannot be started: spindle is stopping !	无法启动正在停止的主轴。 等到主轴完全停止后再 重新启动。 SPL: 主轴名称 JOB: 任务编号
1106	Minimum speed of spindle [SPL] is not respected.	未遵守主轴的最低速度要求。 定义更高的速度。 SPL: 主轴名称
1107	Speed control of spindle [SPL] error: speed not reached in the allotted time limit !	主轴未在规定时间内达到程序设定速度。 请联系机 器生产商。 SPL: 主轴名称
1108	Speed control of spindle [SPL] error: speed variation too high !	主轴上出现速度变化超出定义公差的情况。 请联系 机器生产商。 SPL: 主轴名称
1109	Spindle [SPL] must be stopped before changing the rotation direction !	如不停止主轴，则不允许更改旋转方向。 SPL: 主轴名称

N°	消息	描述
1110	Wrong rotation direction for spindle [SPL].	并未将主轴配置为能够双向旋转。 SPL: 主轴名称
1111	Axis [AXE] cannot be moved: machine function [FMA] is not active.	如果机器功能未激活, 则不允许此轴移动。 AXE: 轴名称 FMA: 机器功能名称
1112	A move in job [JOB] cannot be executed: the speed for this move is zero !	如果速度为零, 则无法进行移动。 JOB: 任务编号
1191	Axis [AXE] : [EOS] hardware end of stroke reached !	轴已达到硬件限位。 AXE: 轴名称 EOS: 正或负 注意: 如果轴只有一个硬件限位开关, 则将不会显示参数 EOS。
1201	The sending of the program failed !	将程序发送至 CNC 的过程中发生传输错误。 请重新尝试加载程序。
1202	Working feedrate not defined in job [JOB] !	程序功能需要的工作进给率之前未定义。 JOB: 任务编号
1203	The axis [AXE] must be in the active working plane in job [JOB].	轴未在活动的工作平面中。 AXE: 轴名称 JOB: 任务编号
1204	Linear in «Axis angles» mode: unable to execute the move with the programmed angle [VAL] !	对于程序的直线轴“轴角度”模式, 无法使用这些参数值进行移动。 检查返回此错误的直线轴“轴角度”模式的参数。 VAL: 角度值
1205	Unable to execute a circular interpolation of job [JOB]: the axis [AXIS] is not in the active working plane while the tool radius compensation is active !	刀具半径补偿处于活动状态时, 圆形中定义的轴并未在活动的工作平面中。 JOB: 任务编号 AXIS: 轴名称
1206	Unable to execute a circular interpolation of job [JOB]: no radius defined !	对于圆形插补, 计算半径为零。 JOB: 任务编号
1207	Unable to execute a circular interpolation of job [JOB]: tool radius too big !	由于刀具半径大于圆形半径, 无法执行圆形插补。 JOB: 任务编号
1208	Unable to execute a circular interpolation of job [JOB]: start and end points are identical for a circular in «Radius» mode !	起点和终点相同时, 仅允许“圆心”模式。 JOB: 任务编号
1209	Unable to calculate the tool radius compensation in job [JOB] !	刀具半径补偿处于活动状态时, 您的程序中会有一个锁定。 JOB: 任务编号

N°	消息	描述
1210	Program function forbidden just after the activation of the tool radius compensation in job [JOB].	激活刀具半径补偿后，某些程序功能无法直接安置（例如：圆形）。 JOB: 任务编号
1211	Execution condition timeout !	未在规定时间内满足执行条件。
1212	Program function «Wait on machine function state» timeout (machine function [FMA]).	规定时限后机器功能未处于等待状态。 FMA: 机器功能名称
1213	The radius of tool [NUM] is not defined in job [JOB].	刀具半径未定义。 NUM: 刀具编号 JOB: 任务编号
1214	Mirror function for tool [NUM] is not active: no mirror axis defined in the definition of job [JOB] !	由于任务中没有轴定义为镜像轴，镜像功能不能用于此刀具。 NUM: 刀具编号 JOB: 任务编号
1215	No programmed offset displacement allowed while mirror function is active in job [JOB].	镜像功能处于活动状态时，不允许进行设定的偏移位移。 JOB: 任务编号
1216	Axis [AXE] of job [JOB] did not reached the programmed position in the fixed tolerance.	可对程序功能进行定位检查且轴未达到规定公差内的程序设定位置时，会出现此错误。 AXE: 轴名称 JOB: 任务编号
1217	Unable to execute a drilling cycle of job [JOB]: no drilling cycle defined !	必须定义钻削程序才能执行。 JOB: 任务编号
1218	Unable to execute a peck drilling cycle of job [JOB]: no peck drilling cycle defined !	必须定义蓄钻程序才能执行。 JOB: 任务编号
1219	Unable to execute a boring cycle of job [JOB]: no boring cycle defined !	必须定义镗孔程序才能执行。 JOB: 任务编号
1220	Unable to execute a tapping cycle of job [JOB]: no tapping cycle defined !	必须定义攻丝程序才能执行。 JOB: 任务编号
1221	Unable to execute a threading cycle of job [JOB]: no threading cycle defined !	必须定义车螺纹程序才能执行。 JOB: 任务编号
1222	Maximum number of labels reached in job [JOB].	已达到任务中可用的最大标签数。 修改程序以减少标签数量。 JOB: 任务编号
1223	Jump to label [NUM] failed because this label was not found in job [JOB].	程序跳转至非现有标签。 检查程序。 NUM: 标签编号 JOB: 任务编号

N°	消息	描述
1224	Maximum number of conditional blocks reached in job [JOB].	已达到任务中可用的最大条件锁定数。 修改程序以减少条件锁定数量。 JOB: 任务编号
1225	Failed to get the end of a conditional block of job [JOB].	条件锁定的末端在程序中丢失。 JOB: 任务编号
1226	The spindle speed is not defined for a tapping cycle of job [JOB].	必须定义主轴速度才能执行攻丝。 JOB: 任务编号
1301	PLC cannot evaluate the functions. It ends in an endless loop !	逻辑方程彼此依赖而无法进行评估时, 会出现此错误。
1401	Unable to command the machine function [FMA] with a delay before execution: a delay before execution is still pending to command this machine function !	如果执行前的延迟仍在等待执行机器功能, 则无法在存在执行前延迟的情况下对此机器功能进行程序设定。 检查程序。 FMA: 机器功能名称
1421	Machine function [FMA] cannot be activated: the activation condition is false !	机器功能已配置以便仅可在满足某些条件时激活。 FMA: 机器功能名称
1422	Machine function [FMA] cannot be deactivated: the deactivation condition is false !	机器功能已配置以便仅可在满足某些条件时停用。 FMA: 机器功能名称
1423	Activation control of machine function [FMA] failed !	激活机器功能时, 激活控制输入未在规定延迟内激活。 FMA: 机器功能名称
1424	Deactivation control of machine function [FMA] failed !	停用机器功能时, 停用控制输入未在规定延迟内激活。 FMA: 机器功能名称
1425	Activation control input is low while machine function [FMA] is activated.	机器功能仍处于活动状态时, 激活控制输入低。 FMA: 机器功能名称
1426	Deactivation control input is low while machine function [FMA] is deactivated.	机器功能仍处于非活动状态时, 停用控制输入低。 FMA: 机器功能名称
1451	Oil tank is empty	油箱已空, 无法再进行任何润滑!
1452	Pressure or level failure of the lubrication pump !	在规定延迟内未达到润滑泵的压力。
1461	Pressure failure of the hydraulic pump !	在规定延迟内未达到液压组的压力。
1501	Cannot use accessory n° [NUM]: the accessory is not activated !	附件必须激活才能在程序中使用。 NUM: 附件编号

N°	消息	描述
1511	Clamping control (accessory n° [NUM]): positive tolerance exceeded !	夹紧控制超出定义公差。 NUM: 附件编号
1512	Clamping control (accessory n° [NUM]): negative tolerance exceeded !	夹紧控制超出定义公差。 NUM: 附件编号
1521	Wrong accessory type for skiving in job [JOB].	硬滚削附件型号错误 JOB: 任务编号
1522	Skiving error in job [JOB]: reference angle (epsilon) not found on the piece !	360° 后未发现参考角度。 工件不干净或校准未达到最佳状态。 JOB: 任务编号
1523	Skiving error (accessory n° [NUM]): the initialization values (hidden values) are not correctly defined.	附件的设置功能不包含所需的初始值。 NUM: 附件编号
1601	The configuration of the axis [AXE] is wrong !	检查轴的配置。 AXE: 轴名称
1621	Job [JOB] is not enabled: check working plane and job definitions.	配置错误: 检查任务和工作平面配置。 JOB: 任务编号
1622	Axis [AXE] cannot be configured in 2 machine functions of «Axis enable» type.	配置错误: 检查“启用轴”类型机器功能的配置。轴无法在此类型的 2 种机器功能中定义。 AXE: 轴名称
1623	The correction table of axis [AXE] is not valid.	纠正表无效。 请联系机器生产商。 AXE: 轴名称
1624	Tool [NUM] cannot be deleted: the tool is active !	由于刀具处于活动状态, 无法将其删除。 卸载刀具以将其删除。 NUM: 刀具编号
1625	Tool [NUM] cannot be loaded: the tool is not configured !	刀具必须配置才能加载。 正确配置刀具。 NUM: 刀具编号
1991	CNC application error (code [CODE]). Inform the machine builder.	应用程序检测到一个错误。 将错误代码发送给机器生产商, 注明 CNC 软件版本。 CODE: 错误代码
1992	CNC application fatal error (code [CODE]). Restart the machine and inform the machine builder.	应用程序检测到一个致命错误。 重新启动机器并将错误代码发送给机器生产商, 注明 CNC 软件版本。 CODE: 错误代码

## 7.2.2 警告消息

N°	消息	描述
2061	The security is not guaranteed. No move allowed !	安全设备（例如：踏板）未激活。
2101	The speed of [SPL] in job [JOB] is limited to its maximum speed of [VAL] rpm.	程序设定速度高于主轴的最高速度。速度限制为不超过主轴的最高速度。 SPL: 主轴名称 JOB: 任务编号 VAL: 最高速度
2191	Axis [AXE] : [EOS] software end of stroke reached !	轴已达到软件限位。 AXE: 轴名称 EOS: 正或负
2192	Axis [AXE] : forbidden zone reached !	轴已达到禁止区域。 AXE: 轴名称
2201	Unable to save the program: not enough memory !	内存不足！联系机器生产商。
2202	Unable to save the program: the maximal number of programs is reached !	无法再保存任何程序。联系机器生产商。
2203	Unable to save the auxiliary cycle: not enough memory !	内存不足！联系机器生产商。
2204	Unable to save the auxiliary cycle: job [JOB] is started !	任务启动时无法保存辅助周期。 JOB: 任务编号
2205	TRC is deactivated because no tool is loaded or the tool radius is not defined !	如果未加载任何刀具或如果刀具半径为零，会自动停用刀具半径补偿。
2206	The machine function [FMA] cannot be executed on the position of the axis [AXE] because this axis is already solicited by [VAL] machine functions.	只有在轴尚未被 2 种机器功能使用时才能在此轴的位置上执行机器功能。 FMA: 机器功能名称 AXE: 轴名称 VAL: 机器功能数
2207	The machine function [FMA] could not be «activated/deactivated» because the axis [AXE] did not reach the expected position.	在轴的位置上执行的机器功能在完整的程序周期期间未激活/停用时，会出现此警告。 FMA: 机器功能名称 AXE: 轴名称
2451	Oil tank almost empty: only [VAL] lubrications are possible.	油箱几乎是空的！能够进行润滑的次数有限。 VAL: 可进行润滑的次数
2601	Unable to save parameters: not enough memory !	内存不足！联系机器生产商。

### 7.2.3 信息消息

N°	消息	描述
3101	Cannot execute jogging move: job [JOB] is started !	任务启动时无法执行手动移动。 JOB: 任务编号
3102	Speed not defined for spindle [SPL] of job [JOB].	如果未定义速度, 则无法启动主轴。 SPL: 主轴名称 JOB: 任务编号
3201	Unable to start program/cycle: an error is active !	必须确认所有错误才能启动程序/周期。
3202	Unable to start program/cycle: axes are taking their reference !	启动程序/周期时, 不得对任何轴设置参考位。
3203	Unable to start program/cycle: program/cycle is not loaded !	必须加载程序/周期才能启动。
3401	The machine function [FMA] cannot be commanded: the machine function is in error !	机器功能出现错误, 因此无法执行。 重置错误, 然后重试。 FMA: 机器功能名称
3402	The machine function [FMA] cannot be commanded: a job is started !	任务启动时无法执行机器功能。 FMA: 机器功能名称
3441	The machine function [FMA] cannot be activated: the security level 1 is active !	安全级别 1 防止了机器功能激活。 FMA: 机器功能名称
3442	The machine function [FMA] cannot be deactivated: the axis [AXE] is moving !	轴在移动时无法停用机器功能。 FMA: 机器功能名称 AXE: 轴名称
3451	Lubrication is running.	当前正在进行润滑。
3501	Unable to activate the accessory [NUM]: the parameters of the accessory are incomplete or incorrect !	如果附件的参数不完整或不正确, 则无法激活附件。 NUM: 附件编号
3601	Unable to save parameters: axes are enabled !	保存参数时不得启用任何轴。
3602	Unable to save parameters: jobs are started !	保存参数时不得启动任何任务。
3603	Unable to save the parameters of the accessory [NUM]: the accessory is active !	如果附件处于活动状态, 则无法编辑附件的参数。 NUM: 附件编号
3991	CNC application limitation (code [CODE]). Inform the machine builder.	已达到应用限制。 将信息代码发送给机器生产商, 注明 CNC 软件版本。 CODE: 信息代码

\*\*\*\*