

Meldung:	Ursache / Grund:	Massnahmen:
A 0.0	Spindel nicht oben!	Spindel Vorgelege in obere Stellung bringen. Mit Taste oderim MDI M12 eingeben.
A 0.1	Schutzhaube nicht geschlossen!	Schutzhaube schliessen.
A 0.2	Spindel Oben oder Achsreferenz	Spindelvorgelege manuell hoch fahren. Achsen neu referenzieren.
A 0.3	Lichtschanke ausgelöst!	Starttaste erneut drücken oder Reset Taste drücken.
A 0.4	Motorsensor Alarm (Omlat)	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 0.5	Anschlagsensor meldet Anschlag nicht unten.	Anschläge einfahren. / Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 0.6	Skip Signal Alarm!	Werkzeuglängenmessung Parameter prüfen. / Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner
A 0.7	Temperaturüberwachung vom Frequenzumformer!	RESET Taste oder Anlage neu starten. (Hauptschalter 30 Sekunden ausschalten)
A 1.0	Werkzeugwechsel nicht beendet!	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 1.1	2te Vakuumzone nicht genügend Unterdruck!	Aufspannung kontrollieren.
A 1.2	1te Vakuumzone nicht genügend Unterdruck!	Aufspannung kontrollieren.
A 1.3	Frequenzumformer Störung !	RESET Taste oder Anlage neu starten. (Hauptschalter einige sekunden ausschalten)
A 1.4	Überlastschutz hat angesprochen!	Sicherun im Steuerschrank hat ausgelöst. Kontrollieren.
A 1.5	Ölnebel und Schmiersystem Alarm!	Füllstand der Schmiereinheiten kontrollieren.
A 1.6	Druckluft Alarm!	Druckluftversorgung kontrollieren.
A 1.7	Z-Achsen Verriegelung nicht frei!	Anlage komplett neu starten. Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 2.0	Spindelwerkzeug ist nicht korrekt geklemmt oder nicht vorhanden!	Werkzeugkegel reinigen. Werkzeug erneut in spindel einsetzen.
A 2.1	Werkzeugmagazin ist nicht auf Position. (vorne) !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 2.2	Werkzeugmagazin ist nicht auf Position. (hinten) !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 2.3	Werkzeug Wechselzylinder nicht ausgefahren!	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 2.4	Werkzeug Wechselzylinder nicht eingefahren !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 2.5	Werkzeugmagazin Zählerfehler !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 2.6	Werkzeugmagazin Sensor Alarm !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 2.7	Werkzeugnummer nicht korrekt !	Werkzeugnummer kontrollieren, erneut eingeben.
A 3.0	Werkzeugwechsel Alarm !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 3.1	Werkzeugmagazin Drehung nicht komplett !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entspannungstaste drücken)
A 3.2	Werkzeugnummer Statusfehler ! PRESET	Spindelwerkzeug mit M97 Txxx neu definieren. / Magazinposition mit M94 Txxx neu definieren.
A 3.3	Spindel Stop Wartezeit überschritten !	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.

