

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	Z-Achse nicht auf referenzpunkt!	Z-Achse Manuell referenzieren.
A 0.3	Lichtschränke ausgelöst!	Starttaste erneut drücken oder Reset Taste drücken.
A 0.4	Motorsensor Alarm (Omlat)	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 0.5	Werkzeugmagazin Servo nicht bereit!	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 0.6	Skip Signal Alarm!	Werkzeuflängenmessung Parameter prüfen.
A 0.7	Temperaturüberwachung vom Frequenzumformer!	RESET Taste oder Anlage neu starten. (Hauptschalter einige sekunden ausschalten)
A 1.0	Werkzeugwechsel nicht beendet!	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entpannungstaste 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!	Sicherung 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, Entpannungstaste drücken)
A 2.2	Werkzeugmagazin ist nicht auf Position. (hinten) !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entpannungstaste drücken)
A 2.3	Werkzeug Wechselzylinder nicht ausgefahren!	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entpannungstaste drücken)
A 2.4	Werkzeug Wechselzylinder nicht eingefahren !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entpannungstaste drücken)
A 2.5	Werkzeugmagazin Zählerfehler !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entpannungstaste drücken)
A 2.6	Werkzeugmagazin Sensor Alarm !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entpannungstaste drücken)
A 2.7	Werkzeugnummer nicht korrekt !	Werkzeugnummer kontrollieren, erneut eingeben.
A 3.0	Werkzeugwechsel Alarm !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entpannungstaste drücken)
A 3.1	Werkzeugmagazin Drehung nicht komplett !	Wechslersystem in Grundstellung bringen. (manuelle Betriebsart wählen, Entpannungstaste 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.

Meldung:	Ursache / Grund:	Massnahmen:
A 3.4	Spindel ist nicht oben ! Vorgelege.	Spindel Vorgelege in obere Stellung bringen. Mit Taste oderim MDI M12 eingeben.
A 3.5	Spindelbürste ist nicht oben !	Gangbarkeit der Bürstenführung kontrollieren, Drucklufteinstellung am Bürstenzylinder einstellen.
A 3.6	Werkzeugklemmung hat nicht gelöst !	Kontaktieren Sie Ihren servicepartner.
A 3.7	Z-Achse Referenzpunkt erforderlich !	Z-Achse manuell referenzieren.
A 4.0	Nutsägeaggregat nicht auf 0° Position !	Im Modus MDI mit Befehl M36 Säge ausfahren, reinigen und mit M27 wieder einfahren.
A 4.1	Nutsägeaggregat nicht auf 90° Position !	Im Modus MDI mit Befehl M36 Säge ausfahren, reinigen und mit M27 wieder einfahren.
A 4.2	A-Achse Referenzpunkt erforderlich !	A-Achse manuell Referenzieren.
A 4.3	Absaugklappe nicht in Position !	Automatische Absaugklappen am Verteilrohr kontrollieren, ggf. reinigen.
A 4.4	Spindelkühlsystem Alarm !	Spindelkühler kontrollieren. Temperatur, Dichtheit, Wasserstand, Einschaltstatus.
A 4.5	Werkzeugmagazin Klappe offen !	Werkzeugmagazin Schmutzhaube kontrollieren ggf. reinigen.
A 4.6	Nutsäge ist nicht Oben !	Im Modus MDI mit Befehl M36 Säge ausfahren, reinigen und mit M27 wieder einfahren.
A 4.7	Spindeldrehzahl nicht erreicht !	Spindeldrehzahl kontrollieren. Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 5.0	Ladesystem nicht in Position oben!	Ladesystem kontrollieren. Nur für Anlage mit Ladesystem.
A 5.1	Nutsägeaggregat ist nicht in Position !	Im Modus MDI mit Befehl M36 Säge ausfahren, reinigen und mit M27 wieder einfahren.
A 5.2	Ladesystem nicht in Position unten !	Ladesystem kontrollieren. Nur für Anlage mit Ladesystem.
A 5.3	Leer	Kontaktieren Sie Ihren servicepartner.
A 5.4	Spindel muss in Position oben !	Spindel Vorgelege in obere Stellung bringen. Mit Taste oderim MDI M12 eingeben.
A 5.5	Leer	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 5.6	Leer	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 5.7	Anschlagbolzen nicht unten !	Anschlagbolzen kontrollieren. Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 6.0	X1-END UP SENSOR ALARM	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 6.1	X2-END UP SENSOR ALARM	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 6.2	X3-END UP SENSOR ALARM	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 6.3	Y-END UP SENSOR ALARM	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 6.4	Leer	Kontaktieren Sie Ihren Servicepartner.
A 6.5	Vakuumzone 1 ist nicht geklemmt !	Kontrollieren Sie die Aufspannung auf dem Werk Tisch, spannen Sie erneut.
A 6.6	Vakuumzone 2 ist nicht geklemmt !	Kontrollieren Sie die Aufspannung auf dem Werk Tisch, spannen Sie erneut.
A 6.7	Handbediengerät ist aktiv !	Aktivierungstaste am Handbediengerät ausschalten.