

KT208 报警列表

"报警 001: 急停报警",	",	"报警 111: A 重复定义",
"报警 002: X 轴驱动报警",	"报警 046: 未测到卡盘夹紧状态信号",	"报警 112: 数据精度超出范围",
"报警 003: Y 轴驱动报警",	",	"报警 113: M 功能代码非法",
"报警 004: Z 轴驱动报警",	"报警 047: 未测到卡盘松开状态信号",	"报警 114: 非法指令段",
"报警 005: A 轴驱动报警",	",	"报警 115: 圆弧平面指定错误",
"报警 006: 正向硬件限位",	"报警 048: 变螺距加工中螺距小于 0",	"报警 116: 参数重复定义",
"报警 007: Y 轴正向硬件限位",	"报警 049: 螺纹加工中速度超出切削上限",	"报警 117: 圆弧终点不正确",
"报警 008: Z 轴正向硬件限位",	"报警 050: U 盘列表失败",	"报警 118: T 功能代码非法",
"报警 009: A 轴正向硬件限位",	"报警 051: 文件不存在或文件名错误",	"报警 119: 嵌套调用出错",
"报警 010: 负向硬件限位",	",	"报警 120: 子程序调用打开失败",
"报警 011: Y 轴负向硬件限位",	"报警 052: 已检索到文件首部或尾部",	"报警 121: 参数错误",
"报警 012: Z 轴负向硬件限位",	",	"报警 122: 未找到跳转段",
"报警 013: A 轴负向硬件限位",	"报警 053: 文件区已满",	"报警 123: 未找到起始段号",
"报警 014: X 轴正向软件限位",	"报警 054: 文件大小非法",	"报警 124: 车螺纹时主轴转速未达到设定范围",
"报警 015: Z 轴正向软件限位",	"报警 056: 读文件失败",	"报警 125: 程序跳转级数超过最大值",
"报警 016: Y 轴正向软件限位",	"报警 057: 写文件失败",	",
"报警 017: A 轴正向软件限位",	"报警 058: 文件已存在或文件名错误",	"报警 126: 倒角指令段参数错误",
"报警 018: X 轴负向软件限位",	",	"报警 127: 整圆不能用 R 编程",
"报警 019: Z 轴负向软件限位",	"报警 059: 文件删除失败",	"报警 128: 螺纹循环中参数错误",
"报警 020: Y 轴负向软件限位",	"报警 060: 系统参数文件未找到",	"报警 129: 未读到编码器信号",
"报警 021: A 轴负向软件限位",	"报警 061: 刀补文件未找到",	"报警 130: 圆弧半径等于 0",
"报警 022: 自定义报警",	"报警 062: 丝杠螺距补偿参数文件未找到",	"报警 131: 未检测到主轴夹紧到位信号",
"报警 023: 该轴回零功能未打开",	"报警 063: 参数文件不能被删除",	"报警 132: 主轴卡盘未夹紧",
"报警 024: 自动运行前需要回机床零",	"报警 064: 未检测到刀架锁紧信号",	"报警 133: U 坐标错误",
",	"报警 065: 未开放 G50 设置相对坐标功能",	"报警 134: V 坐标错误",
"报警 025: 浮动零点未设置",	"报警 066: 文件转换失败",	"报警 135: W 坐标错误",
"报警 026: T 代码非法",	"报警 067: 停止加工后才可操作 U 盘",	"报警 136: T 代码与 G 代码不能同段",
"报警 027: 回机床零点功能未打开",	",	"报警 137: 循环切削存在干涉",
"报警 028: 回程序零点功能未打开",	"报警 068: 刀补号错误",	"报警 138: T 代码不能与切削指令同段",
"报警 029: M35 检测时间超时",	"报警 069: 主轴转速未达到设定值",	"报警 139: ", "ERR139: ",
"报警 030: M01 检测时间超时",	"报警 091: 螺纹头脉冲中断",	"报警 140: 文件尾缺 M30",
"报警 031: 1 号用户自定义报警",	"报警 092: 写 IIC 出错",	"报警 141: C 刀补处理已到程序尾",
"报警 032: 2 号用户自定义报警",	"报警 093: 时间设置错误",	"报警 142: C 刀补数据建立错误",
"报警 033: 自动运行时防护门未关闭",	"报警 094: 密码错误或权限不够",	"报警 143: C 刀补半径或刀尖位错误",
",	"报警 095: 序列号错误",	"报警 144: C 刀补进行时不能出现 G00 段",
"报警 034: 主轴档位控制,S0~S4 为有效指令",	"报警 096: 当前程序正在加工,不能编辑",	"报警 145: 圆弧中心与起刀或终点重合",
"报警 035: 程序运行时不能建立刀补",	"报警 097: 序列号不正确",	"报警 146: 循环中没有 P 或 Q 行代码",
",	"报警 098: 试用期已过,自动功能不能使用",	",
"报警 036: 三位开关不在启动状态",	"报警 099: 系统异常中断",	"报警 147: 切削深度为零或者是负值",
"报警 037: 循环启动按键被连续按下",	"报警 100: 参数开关为 ON 状态",	",
",	"报警 101: G 功能代码非法",	"报警 148: 循环只能用 G01-G03",
"报警 038: 当前刀补正在使用,不能修调",	"报警 102: 命令段超长",	"报警 149: 循环指令中坐标不单调",
"报警 039: 开机检测到按键被连续按下",	"报警 103: X 坐标错误",	"报警 150: 循环指令 P 所指定的程序段未相邻",
"报警 040: 检测刀号超时",	"报警 104: Y 坐标错误",	"报警 151: T 型螺纹编程参数错误",
"报警 041: 计算刀补值之前未记忆工件坐标",	"报警 105: Z 坐标错误",	"报警 152: G73 的重复次数错误",
"报警 042: 未检测到有效刀号",	"报警 106: A 坐标错误",	"报警 153: G73 循环 XZ 退刀量错误",
"报警 043: 无此类型刀架",	"报警 107: F 值错误",	"报警 154: 循环中的循环次数大于 50 次",
"报警 044: 主轴在旋转时不能执行卡盘松开",	"报警 108: X 重复定义",	"报警 155: 换刀后刀号与要求刀号不",
"报警 045: 循环启动按键功能已关闭",	"报警 109: Y 重复定义",	
	"报警 110: Z 重复定义",	

符",
"报警 156: 机械回零无法找到轴脉冲信号"; "报警 157: M30 不能与其他指令同段",

KT820 报警列表

1 "急停报警",
2 "X 轴驱动报警",
3 "Y 轴驱动报警",
4 "Z 轴驱动报警",
5 "A 轴驱动报警",
6 "正向硬件限位",
"铣床 - X 轴正向硬件限位",
7 "Y 轴正向硬件限位",
8 "Z 轴正向硬件限位",
9 "A 轴正向硬件限位",
10 "负向硬件限位",
"铣床 - X 轴负向硬件限位",
11 "Y 轴负向硬件限位",
12 "Z 轴负向硬件限位",
13 "A 轴负向硬件限位",
14 "X 轴正向软件限位",
15 "Z 轴正向软件限位",
16 "Y 轴正向软件限位",
17 "A 轴正向软件限位",
18 "X 轴负向软件限位",
19 "Z 轴负向软件限位",
20 "Y 轴负向软件限位",
21 "A 轴负向软件限位",
22 "C 轴驱动报警",
23 "该轴回零功能未打开",
24 "自动运行前需要回机床零",
25 "浮动零点未设置",
26 "T 代码非法",
27 "回机床零点功能未打开",
28 "回程序零点功能未打开",
29 "M35 检测时间超时",
30 "M01 检测时间超时",
31 "1 号用户自定义报警",
32 "2 号用户自定义报警",
33 "自动运行时防护门未关闭",
34 "主轴档位控制,S0~S4 为有效指令",
35 "程序运行时不能建立刀补",
36 "三位开关不在启动状态",
37 "循环启动按键被连续按下",
38 "当前刀补正在使用,不能修调",
39 "开机检测到按键被连续按下",
40 "检测刀号超时",
41 "计算刀补值之前未记忆工件坐标",
42 "未检测到有效刀号",
43 "无此类型刀架",
44 "主轴在旋转时不能执行卡盘松

开",
45 "循环启动按键功能已关闭",
46 "未测到卡盘夹紧状态信号",
47 "未测到卡盘松开状态信号",
48 "变螺距加工中螺距小于 0",
49 "螺纹加工中速度超出切削上限",
50 "未插入 U 盘或 U 盘无法识别",
51 "文件不存在或文件名错误",
52 "已检索到文件首部或尾部",
53 "文件区已满",
54 "文件大小非法",
55 "C 轴未就绪",
56 "读文件失败",
57 "写文件失败",
58 "文件已存在或文件名错误",
59 "文件删除失败",
60 "系统参数文件未找到",
61 "刀补文件未找到",
62 "丝杠螺距补偿参数文件未找到",
63 "参数文件不能被删除",
64 "未检测到刀架锁紧/松开信号",
65 "未开放 G50 设置相对坐标功能",
66 "文件转换失败",
67 "停止加工后才可操作 U 盘",
68 "刀补号错误",
69 "主轴转速未达到设定值",
70 "程序运行中,禁止切换程序",
71 "文件超出最大数目", " //071
91 "螺纹头脉冲中断",
92 "写 IIC 出错",
93 "时间设置错误",
94 "密码错误或权限不够",
95 "序列号错误",
96 "当前程序正在加工,不能编辑",
97 "序列号不正确",
98 "请联系供应商",
99 "系统异常中断",
100 "参数开关为 ON 状态",
101 "G 功能代码非法",
102 "命令段超长",
103 "X 坐标错误",
104 "Y 坐标错误",
105 "Z 坐标错误",
106 "A 坐标错误",
107 "F 值错误",
108 "X 重复定义",
109 "Y 重复定义",
110 "Z 重复定义",
111 "A 重复定义",
112 "数据精度超出范围",
113 "M 功能代码非法",
114 "非法指令段",

115 "圆弧平面指定错误",
116 "参数重复定义",
117 "圆弧终点不正确",
118 "T 功能代码非法",
119 "嵌套调用出错",
120 "子程序调用打开失败",
121 "参数错误",
122 "未找到跳转段",
123 "未找到起始段号",
124 "车螺纹时主轴转速未达到设定范围",
125 "程序跳转级数超过最大值",
126 "倒角指令段参数错误",
127 "整圆不能用 R 编程",
128 "螺纹循环中参数错误",
129 "未读到编码器信号",
130 "圆弧半径等于 0",
131 "未检测到主轴夹紧到位信号",
132 "主轴卡盘未夹紧",
133 "U 坐标错误",
134 "V 坐标错误",
135 "W 坐标错误",
136 "T 代码与 G 代码不能同段",
137 "循环切削存在干涉",
138 "T 代码不能与切削指令同段",
139 "报警 139: ", " ERR139: ", " //139
140 "文件尾缺 M30",
141 "C 刀补处理已到程序尾",
142 "C 刀补数据建立错误",
143 "C 刀补半径或刀尖位错误",
144 "C 刀补进行时不能出现 G00 段",
145 "圆弧中心与起刀或终点重合",
146 "循环中没有 P 或 Q 行代码",
147 "切削深度为零或者是负值",
148 "循环只能用 G01-G03",
149 "循环指令中坐标不单调",
150 "循环指令 P 所指定的程序段未相邻",
151 "T 型螺纹编程参数错误",
152 "G73 的重复次数错误",
153 "G73 循环 XZ 退刀量错误",
154 "循环中的循环次数大于 50 次",
155 "换刀后刀号与要求刀号不符",
156 "机械回零无法找到轴脉冲信号",
157 "M30 不能与其他指令同段",
158 "24V 输入电压异常",
159 "主轴位置模式下不能执行 M03,M04,M05 指令",
160 "主轴在速度模式下,不能执行 G0,G01 C 指令",