

MENSAJES DE ERROR / MENSAJES DE SERVICIO**FZ 12/FZ 18/DZ 12/ DZ 18/FZ 18 (cadena)/FZ 22 (cadena) con mando 810M**

Por favor tenga en cuenta:

La siguiente descripción de los mensajes de error y de servicio es válida para varios tipos de máquina.

Debido a ello, según el tipo de máquina puede acontecer que números de alarma individuales
- tengan asignados otros textos de alarma, o
- no sean válidos para todos los tipos de máquina.

Rogamos que en estos casos tenga en cuenta las indicaciones siguientes.

Diferencie entre:	FZ12/18	- máquina con cambiador de cesta.
	DZ12/18	- máquina con husillo doble y cambiador de cesta.
	FZ18/22 (cadena)	- máquina con depósito de cadenas.

A través de las siguientes teclas blandas se indican TODOS los mensajes de error y de servicio en una página de pantalla:

1. DIAGNÓSTICO	→	2. ALARMA CN	- Alarmas del mando CN.
o		2. ALARMA PLC	- Alarma del programa PLC.
o		2. MENSAJE PLC.	- Mensajes del programa PLC.

Todas las "ALARMAS" tienen que ser borradas con la tecla CONFIRMAR FALLO.

<p>6000 FZ12/18/.....810M/ GA3-ACOP El mensaje aparece accionando al mismo tiempo las teclas CONECTAR mando y prueba de lámpara. El mensaje 6000 se refiere al tipo de máquina con respecto a qué estado de software pueden ser utilizados los mensajes de alarma, así como al tipo de mando.</p> <p>REMEDIO: Tecla CONFIRMAR FALLO</p>
<p>6001 POSICIÓN FINAL X O NINGÚN VALOR PREFIJADO (DB192) Antes de operar el punto de referencia en el modo de operación "JOG" o "INC", el eje X ha sido desplazado más allá del límite del campo de desplazamiento. Para evitar un servicio ulterior fuera del campo de desplazamiento, la posible dirección de desplazamiento es evaluada por una lógica de avance libre.</p> <p>REMEDIO: 1. Conectar el interruptor de sobrepresión S100 (pared lateral del armario de distribución) (2ª. persona) 2. CONECTAR control 3. RESET 4. Modo de operación JOG o INC 5. Liberar el eje (teclas + o -) Solamente se ha liberado la dirección de desplazamiento admisible</p> <p>O: Sólo FZ12/18 y DZ12/18 Los anillos toroidales de la pinza portapieza de la herramienta están sometidos a un desgaste continuo y deben ser sustituidos después de aprox. 2000 horas o de 200.000 cambios de herramienta. Si durante la puesta en servicio no se efectúa "ningún" registro en el módulo de datos 192, aparece este mensaje de error.</p> <p>REMEDIO: Esta alarma puede ser borrada en el estado de PARADA DE EMERGENCIA de la máquina, accionando al mismo tiempo la tecla ARRANQUE CN y RESET. En el DB192 se registra un tiempo predeterminado de 2000 horas y un contaje predeterminado de 200.000 cambios de herramienta. (En caso de una desactivación --> informar al servicio técnico)</p>
<p>6002 POSICIÓN FINAL Y O TIEMPO PREDETERMINADO ALCANZADO Véase 6001 POSICIÓN FINAL X</p>
<p>6003 POSICIÓN FINAL Z O NÚMERO PREDETERMINADO ALCANZADO Véase 6001 POSICIÓN FINAL X.</p>
<p>6004 PULSADOR DE EMERGENCIA Fue accionado un pulsador DE EMERGENCIA en la máquina.</p> <p>REMEDIO: Desbloquear el pulsador, CONECTAR el mando y RESET.</p>
<p>6005 AIRE COMPRIMIDO INEXISTENTE El mensaje aparece, si en el interruptor accionado por aire comprimido del sistema, la presión baja durante más de 1 segundo por debajo de la presión mínima (5,5 bar). El mando reacciona con la PARADA DEL AVANCE y con una PARADA DEL HUSILLO PRINCIPAL retardada.</p> <p>REMEDIO: Después de alcanzar la presión de aire necesaria: INICIAR AVANCE o arrancar CN</p>

<p>6006 GUARDAMOTOR DISPARADO Por lo menos un guardamotor de la instalación se ha disparado. (Motor, líquido refrigerante, ventilador del husillo principal, grupo hidráulico). La consecuencia de ello es que se DESCONECTA el mando.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, CONECTAR el guardamotor térmico, PONER EN MARCHA la máquina. En caso de que surja una nueva avería después de poner la máquina en marcha:--> Informar al servicio técnico.</p>
<p>6007 LIBERACIÓN SÓLO EN SERVICIO INC La máquina solamente puede liberarse en el servicio INC, puesto que la lógica de avance libre no está activa.</p> <p>REMEDIO: Modo de operación INC, liberar el eje (teclas + o -) Tener en cuenta la dirección de desplazamiento admisible, <u>de lo contrario deterioro de la máquina.</u></p>
<p>6008 CONTROLAR BITS DE USUARIO PLC Los PLC-MD 3000.0 hasta 3003.7 fueron colocados erróneamente. Qué fecha de la máquina, en particular, está colocada erróneamente, se indica en el diagnóstico en el byte de marca 150.</p> <p>REMEDIO: --> Informar al servicio técnico.</p>
<p>6010 FRENO EJE Z NO SOLTADO Se ha emitido la instrucción "Soltar el freno del eje Z", sin embargo no se ha recibido dentro de 0.5 segundos ningún acuse de recibo de que el freno está suelto.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR EL MANDO, controlar el relé y el cableado, CONECTAR EL MANDO.</p>
<p>6011 4°. EJE SELECCIONADO EN EL LADO ERRÓNEO El 4° eje debe ser hecho funcionar en la zona de trabajo o en el lado de la mesa que no fue seleccionado a través de los datos de la máquina PLC.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, montar el 4°. eje en el lado de la mesa o en la zona de trabajo correcto, o corregir la fecha de máquina PLC, poner en marcha la máquina. NUMERO DE PROGRAMA O LADO DE LA MESA ERRÓNEO Una máquina-herramienta fue puesta en marcha con el lado de la mesa pivotante erróneo o en una máquina de bancada larga en la zona de trabajo errónea.</p> <p>REMEDIO: Entrar el número de programa correcto o cambiar el lado de la mesa o la zona de trabajo.</p>
<p>6013 VELOCIDAD SUPERIOR A 800 R.P.M. Durante el servicio con tecla de aprobación y puerta de protección abierta fue introducido un número de revoluciones del husillo principal superior a 800 r.p.m.</p> <p>REMEDIO: Introducir una velocidad de 800 r.p.m. o una inferior.</p>
<p>6014 LA TECLA DE APROBACIÓN FUE ACCIONADA DEMASIADO TIEMPO El tiempo de accionamiento de la tecla de aprobación es controlado. Si la tecla se mantiene más de 2 minutos accionada, entonces aparece el mensaje de error arriba indicado.</p> <p>REMEDIO: Soltar la tecla de aprobación y volver a accionarla.</p>

<p>6015 FALLO DEL LÁSER O NO COMPROBADO Sólo FZ12/18 y DZ12/18 En la barrera de luz instalada para el control de la rotura de la herramienta o bien está defectuosa la electrónica de evaluación, el transmisor o el receptor.</p> <p>REMEDIO: Controlar el aparato. O: Un palpador de medición en el husillo o un láser no fue comprobado antes de realizar la medición. (M69 antes de M87)</p> <p>REMEDIO: Antes de la medición comprobar el funcionamiento del palpador de medición o del láser.</p>
<p>6016 HERRAMIENTA QUEBRADA Sólo FZ12/18 y DZ12/18 El mensaje de error aparece en caso de utilizar un control de rotura de la herramienta.</p> <p>REMEDIO: Modo de operación JOG, cambio de herramienta manual, sustituir la herramienta.</p>
<p>6016 TS27 ACCIONADO DURANTE LA CONEXIÓN Sólo FZ18/22 (cadena) Un palpador de medición TS27 ya tiene una señal de palpación durante la conexión, es decir, antes de la comprobación. Existe un defecto del palpador de medición, del aparato de evaluación - (interfaz) o del cable de medición.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el palpador de medición, el aparato de evaluación (interfaz) o el cable de medición, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6017 TS27 NO COMPROBADO Sólo FZ18/22 (cadena) Un palpador de medición TS27 no ha sido conectado y comprobado antes de realizar la medición. (M69 antes de M87)</p> <p>REMEDIO: Conectar el palpador de medición antes de efectuar la medición y comprobar su funcionamiento.</p>
<p>6017 DEFECTO PALPADOR DE MEDICIÓN Sólo FZ12/18 y DZ12/18 En el palpador de medición instalado o bien está defectuosa la electrónica de evaluación o el palpador de medición.</p> <p>REMEDIO: Controlar el aparato.</p>
<p>6018 DESCONECTAR EL INTERRUPTOR PRINCIPAL (ACOPLAMIENTO) Sólo FZ12/18 y DZ12/18 El acoplamiento de seguridad del eje Z ha sido activado y ha sido enclavado nuevamente a través de la rutina descrita en el mensaje de error 6027.</p> <p>REMEDIO: PARAR/PONER EN MARCHA la máquina, operar los puntos de referencia.</p>

<p>6019 EJE Z NO ESTÁ EN POSICIÓN En una máquina de bancada larga con pared de separación central, el eje Z no se encuentra posicionado en el punto de referencia antes del cambio de la zona de trabajo. En una máquina-herramienta, el eje Z no se encuentra en el punto de referencia antes de girar la mesa pivotante.</p> <p>REMEDIO: Desplazar el eje Z al punto de referencia.</p>
<p>6020 EJE Y NO ESTÁ EN POSICIÓN En una máquina de bancada larga con pared de separación central, el eje Y no se encuentra posicionado en el punto de referencia antes del cambio de la zona de trabajo. En una máquina-herramienta, el eje Y no se encuentra en el punto de referencia antes de girar la mesa pivotante.</p> <p>REMEDIO: Desplazar el eje Y al punto de referencia.</p>
<p>6021 EJE X NO ESTÁ EN POSICIÓN En una máquina-herramienta, el eje X no se encuentra en el punto de referencia antes de girar la mesa pivotante.</p> <p>REMEDIO: Desplazar el eje X al punto de referencia.</p>
<p>6022 CONECTAR SERVICIO OSCILANTE FALTA El mensaje indica que en una máquina de bancada larga no está activada la función "servicio oscilante", aunque la pared de separación de la zona de trabajo se encuentre insertada en la máquina.</p> <p>REMEDIO: La función "servicio oscilante" puede ser activada en el modo de operación JOG con el interruptor llave "ENTRADA DE DATOS" conectado.</p>
<p>6023 NINGÚN RECONOCIMIENTO DE LA ZONA DE TRABAJO Sólo FZ18/22 (cadena) Aparece, si se programó M 61 y el lado de la mesa 2 / la zona de trabajo 2 se encuentra debajo del husillo o se programó M 62 y el lado de la mesa 1 / la zona de trabajo 1 se encuentra debajo del husillo.</p> <p>REMEDIO: Introducir la función M correspondiente al lado de mesa/a la zona de trabajo y si fuese necesario cambiar el lado de mesa/la zona de trabajo.</p>
<p>6023 FALLO COMPENSACIÓN DE TEMPERATURA Sólo FZ12/18 y DZ12/18 El mensaje aparece en caso de producirse un fallo durante la captación de temperatura</p> <p>REMEDIO: Seleccionar la imagen "diagnóstico - compensación de temperatura" a través de la tecla blanda diagnóstico - compensación de temperatura. En esta imagen se indican el número de error y el número de sonda.</p>
<p>6024 ¡ATENCIÓN! HERRAMIENTA EN EL HUSILLO Una herramienta permaneció inadmisiblemente en el husillo durante el cambio de la zona de trabajo (máquina de bancada larga).</p> <p>REMEDIO: Sustituir la herramienta del husillo (T0 M06).</p>

6025 SENSOR DE HUMEDAD MOTOR PARA EL HUSILLO PRINCIPAL

En las máquinas con lavado interior por refrigerante está instalado un detector de humedad en el motor para el husillo principal y en el armario de distribución el correspondiente aparato de evaluación.

Si no está seleccionado "IK", se comprueba el funcionamiento del aparato de evaluación y de la línea hacia la sonda.

Si se selecciona "IK", la señal tiene que cambiar en el plazo de 2,5 segundos a Log "0", de lo contrario se desconectan los avances y la velocidad del husillo.

REMEDIO:

Controlar el motor respecto a humedad, el aparato y la sonda respecto a su funcionamiento y el cableado respecto a una ruptura del conductor.

Continuar con O.K. con ARRANQUE o JOG y RESET.

6026 FRENO Z DEFECTUOSO NO DESCONECTAR

El control de funcionamiento del freno del eje Z ha reaccionado.

REMEDIO:

¡NO desconectar el mando!

Modo de operación AUTO

Seleccionar y arrancar el programa de reparación de frenos L701.

Controlar el freno abriendo la puerta de protección. Si la alarma 6026 es indicada nuevamente, arrancar otra vez L701. En caso de varios intentos fracasados ---> llamar al servicio técnico.

6027 ACOPLAMIENTO DE SEGURIDAD EJE Z ACTIVADO

sólo DZ12/18

El acoplamiento de seguridad del eje Z se ha activado.

El mando inicia la parada del avance y del husillo.

REMEDIO:

1. Seleccionar el modo de operación JOG
2. Accionar la tecla "ACOPLAR".
3. Posicionar el interruptor de preselección de ejes en "Z".
4. Accionar la tecla de dirección del eje "positivo" hasta que esté pendiente el mensaje de error 6018 DESCONECTAR EL INTERRUPTOR PRINCIPAL (ACOPLAMIENTO).
Ahora, el acoplamiento está otra vez enclavado.
La velocidad de avance se fija automáticamente en 200 mm/min.
5. PONER EN MARCHA/PARAR la máquina, liberar los ejes y operar los puntos de referencia.

OBSERVACIÓN:

Si al accionar la tecla de dirección de los ejes aparece (punto 4) la alarma CN "1162 CONTROL DEL PERFIL", debe procederse de la siguiente manera:

1. Seleccionar en el modo de operación AUTO el programa L703.
2. Lanzar el programa.
Si el acoplamiento está engatillado, aparece el mensaje de error 6018 DESCONECTAR EL INTERRUPTOR PRINCIPAL (ACOPLAMIENTO)
Si el acoplamiento no está engatillado, lanzar de nuevo el programa L703.
3. PONER EN MARCHA/PARAR la máquina, liberar los ejes y operar los puntos de referencia.

6028 EL RSF O EL FILTRO DEL REFRIGERANTE ESTÁ SUCIO

En las instalaciones de refrigerante con bomba de flujo reversible y filtro en el cajón de recogida de virutas se interroga un indicador del nivel S315, situado en el depósito de agua pura. Si la interrogación dura más de 5 minutos "log 0", cuando el refrigerante de alta presión está conectado, se supone que no pasa ninguna agua debido a la obstrucción del filtro.

O:

El filtro del agente refrigerador adicional del circuito de alta presión señala suciedad.

El efecto del fallo aparece en las máquinas con cambiador de piezas después de haberse girado la mesa pivotante. En las máquinas de bancada larga con servicio oscilante seleccionado, el fallo aparece durante el cambio de la zona de trabajo. Además, el mismo es activado por medio de M02/M30/M60. En el servicio con mecanismo de arrastre de piezas (opción) aparece el mensaje de error durante el desplazamiento en marcha rápida.

REMEDIO:

Limpiar el filtro, ARRANCAR CN, INICIAR EL AVANCE o DESCONECTAR/CONECTAR el mando.

6029 ESCASEZ DEL LÍQUIDO REFRIGERANTE - ALTA PRESIÓN

En las máquinas con interruptor de nivel del líquido refrigerante, el nivel del líquido refrigerante desciende por debajo del nivel mínimo cuando el líquido refrigerante está conectado.

REMEDIO:

Rellenar refrigerante. Después de sobrepasar el nivel mínimo continuar con ARRANCAR CN o INICIAR EL AVANCE.

6030 LÍQUIDO REFRIGERANTE AGUA SUCIA MÁX.

En las instalaciones de refrigerante con bomba elevadora e interruptor de máximo del transportador de virutas, el líquido refrigerante sobrepasa el nivel máximo del recipiente de virutas (derrame). El enjuague de la cubeta y todas las bombas para el líquido refrigerante se desconectan y la máquina se para con parada de avance y parada de husillo.

REMEDIO:

Limpiar el filtro (diafragmas), controlar el interruptor de nivel y el cableado.

Modo de operación JOG y RESET o DESCONECTAR mando repone el error.

6032 FIN DEL VELO O DURACIÓN DE FUNCIONAMIENTO FILTRO DE CINTA DE PAPEL

El velo filtrante del filtro de cinta de papel está gastado.

REMEDIO:

Rellenar velo filtrante, continuar con ARRANCAR CN o INICIAR AVANCE

o

El transporte de velo dura más de 30 segundos.

REMEDIO:

Controlar el velo filtrante, controlar el interruptor de flotador y el cableado del transporte de papel, continuar con ARRANCAR CN o INICIAR AVANCE

6033 FILTRO DE AIRE DE BLOQUEO SUCIO

La presión regulada del interruptor de presión del control del aire de bloqueo fue excedida.

El mensaje aparece en las máquinas de bancada larga con servicio oscilante activado durante el cambio de la zona de trabajo. El mensaje aparece en máquinas con dispositivo de cambio de piezas después de la instrucción de giro (M31/M32/M71). Independiente del tipo de máquina aparece el mensaje según M02/M30/M60. En el servicio con mecanismo de arrastre de piezas (opción) aparece el mensaje de error durante el desplazamiento en marcha rápida.

REMEDIO:

Controlar el filtro y la unidad de mantenimiento de la alimentación de aire de bloqueo. Después de alcanzar la presión de aire, continuar con ARRANCAR CN o INICIAR EL AVANCE.

<p>6034 SOBRETENPERATURA DEL GRUPO HIDRÁULICO Se ha sobrepasado la temperatura máxima del aceite en el depósito de aceite del sistema hidráulico del dispositivo de apriete.</p> <p>REMEDIO: Controlar el nivel de aceite, controlar el motor y la bomba, dejar enfriar el grupo, continuar con ARRANCAR CN o INICIAR EL AVANCE</p>
<p>6036 CONTROL DE LA DURACIÓN DE FUNCIONAMIENTO SISTEMA HIDRÁULICO En un grupo hidráulico con control del interruptor automático por aumento de presión, el motor funciona más de 15 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar el nivel de aceite, controlar el motor y la bomba, controlar las tuberías del sistema hidráulico respecto a pérdidas por derrame. Continuar con ARRANCAR CN o INICIAR AVANCE.</p>
<p>6037 DURACIÓN DEL ÚTIL TRANSCURRIDA Al utilizar la opción duración del útil ha transcurrido el tiempo de servicio de la herramienta o el número de aplicaciones de la herramienta.</p> <p>REMEDIO: Modo de operación JOG, tecla RESET, sustituir la herramienta, corregir la tabla para herramientas, continuar con el programa.</p>
<p>6038 HERRAMIENTA NO PRESELECCIONADA Fue llamado un cambio de herramienta (M06) sin entrada T.</p> <p>REMEDIO: Introducir palabra T o corregir el programa CN.</p>
<p>6039 ENTRADA T INCORRECTA El valor de entrada T es superior al número de los emplazamientos de herramienta en el depósito.</p> <p>REMEDIO: Entrada T correcta.</p>
<p>6040 CAMBIO DE HERRAMIENTA NO EJECUTADO El mensaje de error aparece, si durante el aumento del eje Z y portaútil elevado o si está pendiente un cambio de herramienta:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) fue accionado el pulsador RESET, o b) fue cambiado al modo de operación JOG o c) fue seleccionada una herramienta falsa. <p>REMEDIO: Respecto a a) y b) continuar con ARRANCAR CN ATENCIÓN: CN comienza al inicio de programa o c) seleccionar otra herramienta.</p>

6041 NINGUNA LIBERACIÓN DEL CAMBIO DE HERRAMIENTA

Todos los tipos:

Caso A: M06 y Z "negativo" se programó.

Caso B: M88 está seleccionado.

Caso C: Cambio de herramienta manual está seleccionado y se emitió M06.

Máquina de bancada larga con servicio oscilante activado:

Caso D: El husillo principal se encuentra situado entre las zonas de trabajo y en el modo de operación JOG se accionó la tecla de cambio de herramienta MANUAL e INICIO del cambio de herramienta o

caso E: En el modo de operación MDI o AUTO se programó M06 entre las zonas de trabajo.

REMEDIOS:

Caso A: Accionar RESET y rectificar el programa CN.

Caso B: Seleccionar el modo de operación JOG.

Caso C: Seleccionar el cambio de herramienta manual.

Caso D y E: Seleccionar el modo de operación JOG, desplazar el eje X de la zona prohibida.

6042 INSTRUCCIÓN DE DESPLAZAMIENTO SENTIDO (-) BLOQUEADO

Caso A: Uno de los ejes X, Y o Z se encuentra en la dirección negativa sobre las LEVAS DE PARADA DE EMERGENCIA.

Caso B: La pared de separación móvil del campo de trabajo se giró hacia la derecha, el eje X se encuentra en la zona de trabajo 2 (derecha) y está pendiente una instrucción de avance X negativo.

Caso C: La pared de separación móvil de la zona de trabajo se montó y el eje X se encuentra en la zona de cruzamiento de las levas de la zona de trabajo y está pendiente una instrucción de avance Y o Z "negativo" o una herramienta se encuentra en el husillo y la instrucción X "negativo" está pendiente.

REMEDIOS:

Desplazamiento en sentido (+).

6043 INSTRUCCIÓN DE DESPLAZAMIENTO SENTIDO (+) BLOQUEADO

Caso A: Uno de los ejes X, Y o Z se encuentra en la dirección positiva sobre las LEVAS DE PARADA DE EMERGENCIA.

Caso B: La pared de separación móvil de la zona de trabajo se giró hacia la izquierda, el eje X se encuentra en la zona de trabajo 1 (izquierda) y está pendiente una instrucción de avance X "positivo".

REMEDIOS:

Desplazamiento en sentido (-).

6044 ORDEN ERRÓNEO DESPLAZAMIENTO PUNTOS DE REFERENCIA

En el modo de operación REF NO se observó el orden Z-Y-X.

REMEDIOS:

Observar el orden correcto 1°.--> Z, 2°.--> Y, 3°.--> X

**6045 PUENTE DEL CONTROL DE LA PUERTA DE PROTECCIÓN
SÓLO PARA FINES DE SERVICIO TÉCNICO**

REMEDIOS:

--> Informar al servicio técnico.

6046 SOBRETENPERATURA DEL MOTOR, HUSILLO O EJES

Uno de los motores del eje o del husillo principal está sobrecalentado.

REMEDIOS:

Dejar enfriar, continuar con

ARRANCAR CN o INICIAR AVANCE.

<p>6047 PULSADOR DE PUENTE ACCIONADO Esto es una indicación de que el pulsador de puenteo S100 está activado.</p> <p>REMEDIO: Soltar el pulsador de puenteo.</p>
<p>6048 FALTA @ 714 DESPUÉS DEL CAMBIO DEL LADO En el 4°/5° eje montado falta @ 714 después del cambio del lado o del cambio de la zona de trabajo.</p> <p>REMEDIO: En las máquinas-herramienta incorporar @ 714 en el programa CN después de M31, M32, M71. En las máquinas de bancada larga incorporar @ 714 en el programa CN después del cambio del lado.</p>
<p>6049 ZONA DE TRABAJO ERRÓNEA Aparece, si se programó M 61 y el lado de la mesa 2 / la zona de trabajo 2 se encuentra debajo del husillo o se programó M 62 y el lado de la mesa 1 / la zona de trabajo 1 se encuentra debajo del husillo.</p> <p>REMEDIO: Introducir la función M correspondiente al lado de mesa/a la zona de trabajo y si fuese necesario cambiar el lado de mesa/la zona de trabajo. Si el mensaje presenta adicionalmente la añadidura O NINGUNA ZONA DE TRABAJO (máquinas de bancada larga), controlar los conmutadores de levas de las zonas de trabajo.</p>
<p>6050 INTERRUPTOR FINAL BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA/ABAJO Sólo FZ12/FZ18 Los interruptores finales en los brazos de la herramienta ARRIBA y ABAJO avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6050 INTERRUPTOR FINAL BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA/ABAJO SP1 Sólo DZ12/DZ18 Los interruptores finales en los brazos de la herramienta ARRIBA y ABAJO del husillo izquierdo (SP1) avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6050 INTERRUPTOR FINAL BRAZO DE LA HERRAMIENTA IZQUIERDO ARRIBA/ABAJO Sólo FZ 18/22 (CADENA) Los interruptores finales en el brazo de la herramienta izquierdo ARRIBA y ABAJO avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6051 INTERRUPTOR FINAL BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA/ABAJO SP2 Sólo DZ12/DZ18 Los interruptores finales en los brazos de la herramienta ARRIBA y ABAJO del husillo derecho (SP2) avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>

<p>6051 INTERRUPTOR FINAL BRAZO DE LA HERRAMIENTA DERECHO ARRIBA/ABAJO Sólo FZ 18/22 (CADENA) Los interruptores finales en el brazo de la herramienta derecho ARRIBA y ABAJO avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6052 INTERRUPTOR FINAL PORTAÚTIL ARRIBA/ABAJO Los interruptores finales del portaútil ARRIBA y ABAJO avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6053 INTERRUPTOR FINAL CAMBIADOR DE PIEZAS BLOQUEADO/ELEVADO Los interruptores finales del cambiador de piezas BLOQUEADO y ELEVADO avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6054 INTERRUPTOR FINAL CAMBIADOR DE PIEZAS LADO 1/LADO 2 Los interruptores finales del cambiador de piezas LADO DE LA MESA 1 y LADO DE LA MESA 2 avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6055 INTERRUPTOR FINAL PORTAÚTIL ARRIBA/ABAJO Sólo FZ12/18 y DZ12/18 Los interruptores finales del portaútil ABAJO y POSICIÓN PREVIA ARRIBA avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6055 INTERRUPTOR FINAL CORREDERA DE TRANSPORTE IZQUIERDA DELANTE/ATRÁS Sólo FZ 18/22 (CADENA) Los interruptores finales de la corredera de transporte izquierda DELANTE y ATRÁS avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6056 INTERRUPTOR FINAL CORREDERA DE TRANSPORTE DERECHA DELANTE/ATRÁS Sólo FZ 18/22 (CADENA) Los interruptores finales de la corredera de transporte derecha DELANTE y ATRÁS avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6056 INTERRUPTOR FINAL BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ABAJO Sólo FZ12/18 Más de un interruptor final señala "HERRAMIENTA DEBAJO DEL HUSILLO" Causa: Un interruptor final emite mensaje aunque el mismo no está activado.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>

<p>6056 INTERRUPTOR FINAL BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ABAJO SP1 Sólo DZ12/18 Más de un interruptor final señala "HERRAMIENTA DEBAJO DEL HUSILLO IZQUIERDO" Causa: Un interruptor final emite mensaje aunque el mismo no está activado.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6057 INTERRUPTOR FINAL BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ABAJO SP2 Sólo DZ12/18 Más de un interruptor final señala "HERRAMIENTA DEBAJO DEL HUSILLO DERECHO" Causa: Un interruptor final emite mensaje aunque el mismo no está activado.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6057 INTERRUPTOR FINAL CIERRE DEL DEPÓSITO IZQUIERDO ABIERTO/CERRADO Sólo FZ 18/22 (CADENA) Los interruptores finales del cierre del depósito izquierdo ABIERTO (ARRIBA) y CERRADO (ABAJO) avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6058 INTERRUPTOR FINAL CIERRE DEL DEPÓSITO DERECHO ABIERTO/CERRADO Sólo FZ 18/22 (CADENA) Los interruptores finales del cierre del depósito derecho ABIERTO (ARRIBA) y CERRADO (ABAJO) avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6058 PALPADOR DE MEDICIÓN YA ORIENTADO Sólo FZ12/18 El palpador de medición ya tiene una señal de palpación "orientada" durante la conexión, es decir, antes de la comprobación. Existe un defecto del palpador de medición, del aparato de evaluación - (interfaz) o del cable de medición.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el palpador de medición, el aparato de evaluación (interfaz) o el cable de medición, poner en marcha la máquina.</p>
<p>6059 ENTRADA DEL NÚMERO DE REVOLUCIONES EN EL PALPADOR DE MEDICIÓN Sólo FZ12/18 Si se ha fijado la opción "palpador de medición", el último emplazamiento en el depósito se reserva para el palpador de medición. La última herramienta se encuentra en el husillo (último emplazamiento = palpador de medición) y se ha programado un número de revoluciones.</p> <p>REMEDIO: Borrar el número de revoluciones o activar la opción "sin palpador de medición".</p>
<p>6059 INTERRUPTOR FINAL ÍNDICE DE CADENA INSERTADO/EXTENDIDO Sólo FZ 18/22 (CADENA) Los interruptores finales de la indexación de cadena INSERTADA y EXTENDIDA avisan al mismo tiempo.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final, poner en marcha la máquina.</p>

<p>6060 HERRAMIENTA NO EXPULSADA El portaútil se dirigió HACIA ABAJO, sin embargo la herramienta está inmovilizada en el cono.</p> <p>REMEDIO: 1°. Accionar arranque CN o inicio VS De esta manera se inicia nuevamente el ciclo de expulsión de la herramienta. 2°. Si esto no tiene éxito, debe procederse de la siguiente manera: a) Abrir puerta de protección (tecla de aprobación) b) Soltar cuidadosamente la herramienta con un martillo no férreo. c) Cerrar la puerta de protección. d) Accionar arranque CN o inicio VS</p>
<p>6061 NINGÚN PALPADOR DE MEDICIÓN O MD FALSO Sólo FZ12/18 Si está seleccionada la opción "palpador de medición": Falta la señal "palpador de medición enchufado" o las opciones para el "láser" y "palpador de medición" son erróneas.</p> <p>REMEDIO: Controlar el cable de medición o rectificar las opciones.</p>
<p>6062 SOBRETENPERATURA REFRIGERADOR DEL ARMARIO DE DISTRIBUCIÓN Todos los refrigeradores del armario de distribución están provistos de un contacto de aviso de avería. Este contacto indica que la temperatura interior es inferior a 45°C. Si la temperatura del armario de distribución excede este valor, se emite la señal "log 0".</p> <p>REMEDIO: Medir la temperatura y controlar el grupo.</p>
<p>6063 HERRAMIENTA BLOQUEADA SELECCIONADA En la tabla para herramientas se registró en la columna "Tipo de herramienta" el valor 99. Esto significa: Esta herramienta está bloqueada. A pesar de ello, la herramienta fue seleccionada.</p> <p>REMEDIO: Seleccionar otra herramienta.</p> <p>MENSAJES DE SERVICIO</p> <p>INDICACIÓN: Los mensajes de servicio 7000 - 7006; 7010; 7039 y 7040 son informaciones sobre los modos de operación que son ocultados en caso de mensajes de servicio de prioridad superior. Accionando la tecla PRUEBA DE LÁMPARA, TODOS los mensajes de servicio pendientes se indican durante 4 segundos en una página de pantalla; se puede acceder a éstos a través de las teclas blandas: 1. DIAGNÓSTICO --> 2. MENSAJE PLC.</p>
<p>7000 LÍQUIDO REFRIGERANTE SELECCIONADO El líquido refrigerante se activa apretando la tecla "LÍQUIDO REFRIGERANTE". Si se vuelve a apretar nuevamente la tecla se apaga el mensaje y el líquido refrigerante está otra vez desconectado.</p>
<p>7001 DISPOSITIVO DE APRIETE SELECCIONADO Pulsando la tecla "DISPOSITIVO DE APRIETE" se selecciona el dispositivo de apriete. La conexión y desconexión del dispositivo de apriete solamente es posible en el modo de operación JOG y si el interruptor llave "ENTRADA DE DATOS" se encuentra conectado en el mando.</p>
<p>7002 CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL ACTIVO El modo de operación "CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL" se activa accionando la tecla CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL. La función puede ser borrada pulsando nuevamente la tecla "CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL". Existe otra posibilidad que consiste en cambiar al modo de operación AUTO, si el cambiador de herramientas se encuentra arriba.</p>

<p>7003 LA SELECCIÓN DE LOS NÚMEROS DE PROGRAMA ESTA ACTIVADA Pulsando la tecla N°. DE PROGRAMA se activa la selección de los números de programa. La conexión y desconexión de la selección de números de programa solamente es posible en el modo de operación JOG y si el interruptor llave "ENTRADA DE DATOS" se encuentra conectado en el mando.</p>
<p>7004 LAVADO DE CUBETA SELECCIONADO El lavado de la cubeta se activa pulsando la tecla LAVADO DE CUBETA. Si se vuelve a apretar nuevamente la tecla se apaga el mensaje y el lavado de cubeta está otra vez desconectado.</p>
<p>7005 TRANSPORTADOR DE VIRUTAS SELECCIONADO El transportador de virutas se activa pulsando la tecla TRANSPORTADOR DE VIRUTAS. Si se vuelve a apretar nuevamente la tecla se apaga el mensaje y el transportador de virutas está otra vez desconectado.</p>
<p>7006 SERVICIO OSCILANTE SELECCIONADO Si se pulsa la tecla SERVICIO OSCILANTE en el modo de operación JOG con interruptor llave "ENTRADA DE DATOS" conectado, se selecciona o deselecciona el servicio oscilante.</p>
<p>7007 TECLA DE PARADA CN La tecla de PARADA CN fue accionada.</p> <p>REMEDIO: Continuar con ARRANQUE CN.</p>
<p>7008 M00/M01 O LIMITACIÓN DE LA MARCHA RÁPIDA (H30) En el programa de piezas está programado M00 o M01.</p> <p>REMEDIO: Accionar ARRANQUE CN o RESET. O: 1. Se ha programado H30 (limitación de marcha rápida >30%). 2. El interruptor llave "ENTRADA CN" está conectado.</p> <p>REMEDIO: 1°. Anular la limitación <=30% (H30) mediante la entrada de H31. 2°. Desconectar el interruptor llave "ENTRADA CN".</p>
<p>7009 TECLA PARO AVANCE/PARO HUSILLO La máquina se paró o bien con la tecla PARO AVANCE o bien con la tecla PARO HUSILLO.</p> <p>REMEDIO: Activar INICIAR AVANCE o ARRANCAR HUSILLO PRINCIPAL.</p>
<p>7010 MESA DE POSICIONAMIENTO CIRCULAR SELECCIONADA Si se pulsa la tecla MESA DE POSICIONAMIENTO CIRCULAR en el modo de operación JOG con interruptor llave "ENTRADA DE DATOS" conectado, se selecciona o deselecciona la mesa de posicionamiento circular mecánica.</p>
<p>7011 PUNTOS DE REFERENCIA NO OPERADOS Los puntos de referencia de los ejes no se operaron.</p> <p>REMEDIO: Realizar los puntos de referencia.</p>

<p>7012 ACCIONAMIENTO NO ESTÁ LISTO PARA EL SERVICIO El regulador de accionamiento del motor del husillo principal o de los motores del eje indica: "NO LISTO PARA EL SERVICIO".</p> <p>REMEDIO: Controlar el regulador de accionamiento, controlar los fusibles y el cableado, PARAR/PONER EN MARCHA la máquina.</p>
<p>7013 CONTROL DE VELOCIDAD El mensaje aparece al acelerar el husillo hasta alcanzar la velocidad programada, al frenar hasta alcanzar la parada o al venirse abajo la velocidad debido a una sobrecarga.</p> <p>REMEDIO: Controlar la herramienta, los datos de avance y de corte, o controlar la potencia del motor y el regulador. Continuar con ARRANCAR CN o INICIAR EL AVANCE.</p>
<p>7014 HUSILLO NO ESTÁ EN POSICIÓN El mensaje aparece, si después de 4 segundos de haberse emitido el mensaje de la instrucción de posicionamiento M19, el husillo principal no indica que se encuentra en posición.</p> <p>REMEDIO: Controlar el regulador, controlar la deriva del husillo. A continuación entrar M05 (parada del husillo), introducir M19. Si se apaga el mensaje de servicio 7014, iniciar el programa CN, si no, leer los mensajes de error en el indicador de 7 segmentos situado en el regulador de accionamiento. ---> Informar al servicio técnico.</p>
<p>7015 HERRAMIENTA QUEBRADA Sólo FZ18/22 (cadena) El mensaje de error aparece en caso de utilizar un control de rotura de la herramienta.</p> <p>REMEDIO: Modo de operación JOG, cambio de herramienta manual, sustituir la herramienta.</p>
<p>7016 CAMBIADOR DE PIEZAS NO EN POSICIÓN INICIAL Los interruptores finales LADO DE LA MESA 1 o 2 y MESA DE POSICIONAMIENTO CIRCULAR BAJADA no emiten mensaje.</p> <p>REMEDIO: DESCONECTAR el interruptor principal, controlar el interruptor final del cambiador de piezas, poner en marcha la máquina. Funciones de servicio SUBIR/BAJAR--> M90/M91.</p>
<p>7017 ZONA DE TRABAJO NO CONFIRMADA Aparece, si en las <u>máquinas-herramienta</u> fue emitido M71, M31 o M32 o en las <u>máquinas de bancada larga</u> fue cambiada la zona de trabajo y la confirmación no se efectuó mediante la tecla "confirmar" o a través de la puerta de protección.</p> <p>REMEDIO: Accionar la tecla "confirmar" o en servicio M70,--> abrir/cerrar las puertas de protección.</p>

<p>7018 HERRAMIENTA TORCIDA Sólo FZ18/22 (cadena) El mensaje de error aparece, si una herramienta ha sido colocada mal en el depósito o si ésta se ha torcido.</p> <p>REMEDIO: Interrumpir la función, modo de operación JOG → RESET, abrir al puerta de protección y A) Girar manualmente la herramienta en la corredera, o B) Mediante la función de servicio M88, M56 introducir la herramienta con la corredera en el depósito y girarla aquí, o C) Desplazar la herramienta a la trampilla de carga e insertarla correctamente. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7019 DISPOSITIVO DE APRIETE NO TENSADO La opción "dispositivo de apriete" está seleccionada, sin embargo los interruptores de control indican que el dispositivo de apriete NO está cerrado.</p> <p>REMEDIO: Activar el proceso de apriete, controlar la válvula, el interruptor de presión y el cableado, continuar con ARRANCAR CN o INICIAR AVANCE.</p>
<p>7020 HERRAMIENTA NO APRETADA Sólo FZ12/18 y FZ18/22 (cadena) 1°. El interruptor final HERRAMIENTA SOLTADA emite señal y <u>no</u> está pendiente ningún cambio de herramienta (M06). 2°. Está pendiente la instrucción "Sujetar herramienta", sin embargo el interruptor final todavía continúa emitiendo HERRAMIENTA SOLTADA después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final, controlar la pinza portapieza, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET</p>
<p>7020 HERRAMIENTA NO APRETADA SP1 Sólo DZ12/18 1°. El interruptor final HERRAMIENTA SOLTADA en el husillo izquierdo emite señal y <u>no</u> está pendiente ningún cambio de herramienta (M06). 2°. Está pendiente la instrucción "Sujetar herramienta", sin embargo el interruptor final todavía continúa emitiendo HERRAMIENTA SOLTADA después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final, controlar la pinza portapieza, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7021 EL PORTAÚTIL NO ESTÁ ARRIBA Este mensaje aparece si: 1°. el portaútil <u>no</u> indica ARRIBA y no está pendiente ningún cambio de herramienta. 2°. está pendiente la instrucción portaútil "hacia arriba" y el interruptor final <u>no</u> emite ningún mensaje después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final PORTAÚTIL ARRIBA, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>

<p>7022 LOS BRAZOS DEL CAMBIADOR NO ESTÁN EN POSICIÓN INICIAL Sólo FZ12/18 Posición inicial significa: O bien TODAS las herramientas están arriba o se encuentra UNA herramienta en el husillo y las demás están arriba.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>																							
<p>7022 LOS BRAZOS DEL CAMBIADOR NO ESTÁN EN POSICIÓN INICIAL SP1 Sólo DZ12/18 Posición inicial significa: O bien TODAS las herramientas del husillo izquierdo están arriba o se encuentra UNA herramienta en el husillo y las demás están arriba.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>																							
<p>7022 CAMBIADOR DE HERRAMIENTAS NO ESTÁ EN POSICIÓN INICIAL Sólo FZ 18/22 (CADENA) El cambiador de herramientas NO se encuentra en la posición inicial. Posición inicial significa: 1°. Herramienta apretada 2°. Portaútil arriba 3°. Brazo de la herramienta izquierdo arriba y corredera de herramienta en el depósito o brazo de la herramienta izquierdo arriba y segmento de cierre de vía abajo. 4°. Brazo de la herramienta derecho abajo y corredera de herramienta en el depósito o brazo de la herramienta derecho abajo y segmento de cierre de vía abajo. 5°. Punto 3 y 4 cambiado.</p> <p>REMEDIO: El cambiador de herramientas puede ser desplazado a la posición inicial a través de la función M88 y M56. Esto significa: El cambiador de herramientas se desplaza otra vez a la posición que ocupaba ANTES DE la emisión de M56. Si se emite M88 se posiciona el husillo principal. Condición previa: El portaútil debe indicar definido ARRIBA o ABAJO.</p> <p>FUNCIONES DE SERVICIO DEL CAMBIADOR DE HERRAMIENTAS</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>IZQUIERDA</th> <th>DERECHA</th> <th>PUERTA DE PROTECCIÓN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA</td> <td>Abrir M41 Cerrar M42</td> <td>Abrir M43 Cerrar M44</td> <td>discrecional discrecional</td> </tr> <tr> <td>CORREDERA</td> <td>M45 al depósito M46 al mecanismo de arrastre</td> <td>M47 al depósito M48 al mecanismo de arrastre</td> <td>discrecional discrecional</td> </tr> <tr> <td>PORTAÚTIL</td> <td>M49 abajo M50 arriba</td> <td></td> <td>cerrado cerrado</td> </tr> <tr> <td>BRAZO GIRATORIO</td> <td>M51 abajo M52 arriba</td> <td>M53 abajo M54 arriba</td> <td>cerrado cerrado</td> </tr> </tbody> </table> <p>de arrastre Soltar herramienta del husillo M57</p>					IZQUIERDA	DERECHA	PUERTA DE PROTECCIÓN	SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA	Abrir M41 Cerrar M42	Abrir M43 Cerrar M44	discrecional discrecional	CORREDERA	M45 al depósito M46 al mecanismo de arrastre	M47 al depósito M48 al mecanismo de arrastre	discrecional discrecional	PORTAÚTIL	M49 abajo M50 arriba		cerrado cerrado	BRAZO GIRATORIO	M51 abajo M52 arriba	M53 abajo M54 arriba	cerrado cerrado
	IZQUIERDA	DERECHA	PUERTA DE PROTECCIÓN																				
SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA	Abrir M41 Cerrar M42	Abrir M43 Cerrar M44	discrecional discrecional																				
CORREDERA	M45 al depósito M46 al mecanismo de arrastre	M47 al depósito M48 al mecanismo de arrastre	discrecional discrecional																				
PORTAÚTIL	M49 abajo M50 arriba		cerrado cerrado																				
BRAZO GIRATORIO	M51 abajo M52 arriba	M53 abajo M54 arriba	cerrado cerrado																				

<p>7023 NINGUNA PARADA DEL HUSILLO Sólo FZ12/18 y FZ18/22 (cadena) Al emitirse la instrucción "parada del husillo" no se emite el mensaje de parada o el husillo va despacio a la "deriva".</p> <p>REMEDIO: Controlar la deriva del husillo, controlar el (regulador) mensaje de parada, parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7023 NINGUNA PARADA DEL HUSILLO SP1 Sólo DZ12/18 Al emitirse la instrucción "parada del husillo" para el husillo izquierdo no se emite el mensaje de parada o el husillo va despacio a la "deriva".</p> <p>REMEDIO: Controlar la deriva del husillo, controlar el (regulador) mensaje de parada, parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7024 HERRAMIENTA NO SOLTADA Sólo FZ12/18 y FZ18/22 (cadena) Está pendiente "soltar la herramienta", pero el interruptor final "HERRAMIENTA SOLTADA" no emite señal después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final "HERRAMIENTA SOLTADA", controlar la válvula/el cableado, desconectar/conectar el mando.</p>
<p>7024 HERRAMIENTA NO SOLTADA SP1 Sólo DZ12/18 Está pendiente "soltar la herramienta" del husillo izquierdo, pero el interruptor final "HERRAMIENTA SOLTADA" no emite señal después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final "HERRAMIENTA SOLTADA", controlar la válvula/el cableado, desconectar/conectar el mando.</p>
<p>7025 EL PORTAÚTIL NO SE HA BAJADO La instrucción "portaútil hacia abajo" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el interruptor final CAMBIADOR DE HERRAMIENTAS DESCENDIDO no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final PORTAÚTIL DESCENDIDO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET. En FZ 18 (CADENA) véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022)</p>
<p>7026 BRAZOS DEL CAMBIADOR NO ESTÁN ELEVADOS Sólo FZ12/18 La instrucción "elevar brazos del cambiador" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final BRAZOS DEL CAMBIADOR ELEVADOS no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>

<p>7026 BRAZOS DEL CAMBIADOR NO ESTÁN ELEVADOS SP1 Sólo DZ12/18 La instrucción "elevar brazos del cambiador" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final del husillo izquierdo BRAZOS DEL CAMBIADOR ELEVADOS no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7026 CORREDERA IZQUIERDA NO ESTÁ DELANTE Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "corredera izquierda hacia adelante" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final CORREDERA HACIA ADELANTE no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final CORREDERA DELANTE y ATRÁS, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56 o funciones individuales. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7027 BRAZO DEL CAMBIADOR NO DESCENDIDO Sólo FZ12/18 La instrucción "descender brazo del cambiador" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final BRAZO DEL CAMBIADOR DESCENDIDO no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZO DEL CAMBIADOR ABAJO y ARRIBA, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7027 BRAZO DEL CAMBIADOR NO DESCENDIDO SP1 Sólo DZ12/18 La instrucción "descender brazo del cambiador" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final del husillo izquierdo BRAZO DEL CAMBIADOR DESCENDIDO no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZO DEL CAMBIADOR ABAJO y ARRIBA, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7027 CORREDERA DERECHA NO ESTÁ DELANTE Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "corredera derecha hacia adelante" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final CORREDERA HACIA ADELANTE no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final CORREDERA DELANTE y ATRÁS, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56 o funciones individuales. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7028 HERRAMIENTA SELECCIONADA NO ESTÁ ABAJO Sólo FZ12/18 Durante el cambio de herramienta, la herramienta preseleccionada no fue intercambiada después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar las válvulas del cambiador de herramientas, parar/poner en marcha la máquina.</p>

<p>7028 HERRAMIENTA SELECCIONADA NO ESTÁ ABAJO SP1 Sólo DZ12/18 Durante el cambio de herramienta, la herramienta preseleccionada no fue intercambiada en el husillo izquierdo después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar las válvulas del cambiador de herramientas, parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7028 BRAZO GIRATORIO IZQUIERDO NO ESTÁ ARRIBA Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "elevar brazo giratorio izquierdo" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final BRAZO GIRATORIO ARRIBA no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZO GIRATORIO ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56 o funciones individuales. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7029 HERRAMIENTA NO ESTÁ ACOPLADA Sólo FZ12/18 En el ciclo de cambio de herramienta, el portaútil se encuentra en posición ELEVADA y el interruptor final "HERRAMIENTA ACOPLADA" no emite mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final HERRAMIENTA ACOPLADA, parar/poner en marcha la máquina, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7029 HERRAMIENTA NO ESTÁ ACOPLADA SP1 Sólo DZ12/18 En el ciclo de cambio de herramienta, el portaútil se encuentra en posición ELEVADA y el interruptor final "HERRAMIENTA ACOPLADA" del husillo izquierdo no emite mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final HERRAMIENTA ACOPLADA, parar/poner en marcha la máquina, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7029 BRAZO GIRATORIO IZQUIERDO NO ESTÁ ABAJO Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "bajar brazo giratorio izquierdo" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final BRAZO GIRATORIO ABAJO no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZO GIRATORIO ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56 o funciones individuales. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7030 HERRAMIENTA NO APRETADA SP2 Sólo DZ12/18 1. El interruptor final HERRAMIENTA SOLTADA en el husillo derecho emite señal y <u>no</u> está pendiente ningún cambio de herramienta (M06). 2. Está pendiente la instrucción "Sujetar herramienta", sin embargo el interruptor final todavía continúa emitiendo HERRAMIENTA SOLTADA después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final, controlar la pinza portapieza, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>

<p>7030 BRAZO GIRATORIO DERECHO NO ESTÁ ARRIBA Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "elevar brazo giratorio derecho" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final BRAZO GIRATORIO ARRIBA no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZO GIRATORIO ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56 o funciones individuales. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7031 LOS BRAZOS DEL CAMBIADOR NO ESTÁN EN POSICIÓN INICIAL SP2 Sólo DZ12/18 Posición inicial significa: O bien TODAS las herramientas del husillo derecho están arriba o se encuentra UNA herramienta en el husillo y las demás están arriba.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7031 BRAZO GIRATORIO DERECHO NO ESTÁ ABAJO Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "bajar brazo giratorio derecho" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final BRAZO GIRATORIO ABAJO no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZO GIRATORIO ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56 o funciones individuales. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7032 NINGUNA PARADA DEL HUSILLO SP2 Sólo DZ12/18 Al emitirse la instrucción "parada del husillo" para el husillo derecho no se emite el mensaje de parada o el husillo va despacio a la "deriva".</p> <p>REMEDIO: Controlar la deriva del husillo, controlar el (regulador) mensaje de parada, parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7032 SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA IZQUIERDO NO ESTÁ ABAJO Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "bajar segmento de cierre de vía izquierdo" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA ABAJO no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56 o funciones individuales. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7033 HERRAMIENTA NO SOLTADA SP2 Sólo DZ12/18 Está pendiente "soltar la herramienta" del husillo derecho, pero el interruptor final "HERRAMIENTA SOLTADA" no emite señal después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final "HERRAMIENTA SOLTADA", controlar la válvula/el cableado, desconectar/conectar el mando.</p>

<p>7033 SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA DERECHO NO ESTÁ ABAJO Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "bajar segmento de cierre de vía derecho" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA ABAJO no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final SEGMENTO DE CIERRE DE VÍA ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56 o funciones individuales. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7034 CONTROLAR LOS DATOS DE USUARIO PLC 1001 En el MD 1001 no está registrado el número total de los emplazamientos de herramienta.</p> <p>REMEDIO: Registrar el número de los emplazamientos de herramienta en el PLC-MD 1001.</p>
<p>7035 BRAZOS DEL CAMBIADOR NO ESTÁN ELEVADOS SP2 Sólo DZ12/18 La instrucción "elevar brazos del cambiador" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final del husillo derecho BRAZOS DEL CAMBIADOR ELEVADOS no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZOS DE LA HERRAMIENTA ARRIBA y ABAJO, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7035 EMPLAZAMIENTO VACÍO NO EXISTENTE Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "volver a colocar la herramienta en la cadena" está pendiente, pero el emplazamiento de herramienta está ocupado.</p> <p>REMEDIO: Cambiar al modo de operación JOG, desplazar la herramienta a la estación de carga y descarga mediante las teclas de control de la cadena, retirar la herramienta, seleccionar el modo de operación AUTO. El emplazamiento de herramienta que ahora está vacío, se desplaza automáticamente al punto de entrega y se deposita la herramienta.</p>
<p>7036 BRAZO DEL CAMBIADOR NO DESCENDIDO SP2 Sólo DZ12/18 La instrucción "descender brazo del cambiador" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final del husillo derecho BRAZO DEL CAMBIADOR DESCENDIDO no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final BRAZO DEL CAMBIADOR ABAJO y ARRIBA, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7036 DEPOSITAR HERRAMIENTA ANTIGUA SIN FINALIZAR Sólo FZ 18/22 (CADENA) El proceso de cambio de herramienta está finalizado, pero la herramienta a depositar no ha sido colocada otra vez en la cadena.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final, las válvulas y el relé, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>

<p>7037 HERRAMIENTA SELECCIONADA NO ESTÁ ABAJO SP2 Sólo DZ12/18 Durante el cambio de herramienta, la herramienta preseleccionada no fue intercambiada en el husillo derecho después de haber transcurrido 4 segundos.</p> <p>REMEDIO: Controlar las válvulas del cambiador de herramientas, parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7037 LA HERRAMIENTA DEL HUSILLO NO FUE DEFINIDA Sólo FZ 18/22 (CADENA) La herramienta del husillo fue borrada mediante M57 o al borrar el mando de programa almacenado.</p> <p>REMEDIO: Entrar el n°. T de la herramienta que se encuentra en el husillo.</p>
<p>7038 HERRAMIENTA NO ESTÁ ACOPLADA SP2 Sólo DZ12/18 En el ciclo de cambio de herramienta, el portaútil se encuentra en posición ELEVADA y el interruptor final "HERRAMIENTA ACOPLADA" del husillo derecho no emite mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final HERRAMIENTA ACOPLADA, parar/poner en marcha la máquina, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de CAMBIO DE HERRAMIENTA MANUAL y RESET.</p>
<p>7038 NO FUE BUSCADA UNA HERRAMIENTA NUEVA Sólo FZ 18/22 (CADENA) Fue requerida una nueva herramienta, pero no fue introducida en el mecanismo de arrastre que se encontraba en la posición de espera.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final y las válvulas, así como el relé y el codificador angular, desplazar el cambiador a la posición inicial a través de M88/56. Véase también funciones de servicio (mensaje de servicio 7022).</p>
<p>7039 SELECCIÓN DE LOS NÚMEROS DE PROGRAMA PÁGINA 1 Esta información expresa que el número de programa asignado a la correspondiente zona de trabajo está activo.</p>
<p>7040 SELECCIÓN DE LOS NÚMEROS DE PROGRAMA PÁGINA 2 Esta información expresa que el número de programa asignado a la correspondiente zona de trabajo está activo.</p>
<p>7041 4°./5°. EJE NO ESTÁ EN POSICIÓN Está pendiente una instrucción de giro para el cambiador de piezas, pero el 4°./5°. eje no se encuentra en la posición predeterminada.</p> <p>REMEDIO: Accionar la tecla RESET, seleccionar el modo de operación JOG o MDI, desplazar el 4° o 5° eje a la posición registrada en PLC-MD 1007. Ahora puede girarse la mesa pivotante (M71). Corregir el programa CN o rectificar PLC- MD 1007. Continuar con ARRANQUE CN.</p>
<p>7042 TRANSMISIÓN DE DATOS O COMPENSACIÓN DE TEMPERATURA TIENE LUGAR Tiempo de espera si se lleva a cabo un cambio de datos entre CN y mando de programa almacenado, por ej. después de modificar la tabla de duración de la herramienta. ¡Esto es sólo una información!</p>

<p>7043 APRIETE 4°. EJE NO SOLTADO Los interruptores de presión 4°: EJE SOLTADO / APRETADO no emiten mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar las válvulas, los interruptores de presión y el cableado, así como el sistema hidráulico/neumático pertenecientes a la función, parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7044 APRIETE 4°. EJE NO APRETADO véase 7043.</p>
<p>7045 4°./5°. EJE NO INSERTADO El 4°. eje ha sido excitado, pero no está insertado.</p> <p>REMEDIO: Parar la máquina y conectar el 4°. eje.</p>
<p>7046 APRIETE 5°. EJE NO SOLTADO Los interruptores de presión 5°: EJE APRETADO / SOLTADO no emiten mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar las válvulas, los interruptores automáticos por aumento de presión y el cableado, así como el sistema hidráulico/neumático pertenecientes a la función, parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7047 APRIETE 5°. EJE NO APRETADO véase 7046.</p>
<p>7048 5. EJE NO INSERTADO El 5°. eje ha sido excitado, pero no está insertado.</p> <p>REMEDIO: Parar la máquina y conectar el 5°. eje.</p>
<p>7049 4°./5°. EJE NO ESTÁ LISTO PARA EL SERVICIO Sólo FZ12/18 y DZ12/18 El regulador de accionamiento del 4°. o 5°. eje indica: "NO LISTO PARA EL SERVICIO".</p> <p>REMEDIO: Controlar el regulador de accionamiento, controlar los fusibles y el cableado, PARAR/PONER EN MARCHA la máquina.</p>
<p>7049 CUBIERTA DEL DEPÓSITO NO ESTÁ ABIERTA Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "abrir cubierta del depósito" está pendiente y el interruptor final CUBIERTA CERRADA todavía emite una señal, pero el interruptor final correspondiente CUBIERTA ABIERTA no emite una señal.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final y la válvula CUBIERTA ABIERTA. Si la puerta de protección está abierta, la cubierta del depósito puede ser abierta y cerrada a través de las teclas situadas en el pupitre de mando, cualquier modo de operación es posible.</p>
<p>7050 CUBIERTA DEL DEPÓSITO NO ESTÁ CERRADA Sólo FZ 18/22 (CADENA) La instrucción "cerrar cubierta del depósito" está pendiente y después de haber transcurrido 4 segundos, el correspondiente interruptor final CUBIERTA DEL DEPÓSITO CERRADA no ha emitido mensaje.</p> <p>REMEDIO: Controlar el interruptor final y la válvula CUBIERTA CERRADA. Si la puerta de protección está abierta, la cubierta del depósito puede ser abierta y cerrada a través de las teclas situadas en el pupitre de mando, cualquier modo de operación es posible.</p>

<p>7051 LÍQUIDO REFRIGERANTE NO SELECCIONADO M07 o M08 fue emitido, pero el líquido refrigerante no fue seleccionado a través de la tecla situada en el pupitre de mando.</p> <p>REMEDIO: Conectar líquido refrigerante, continuar con ARRANCAR CN o INICIAR AVANCE.</p>
<p>7052 LA PARED DE SEPARACIÓN CENTRAL NO ESTÁ EN POSICIÓN Si está pendiente un mensaje son posibles 5 casos diferentes:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.) La máquina se encuentra en la zona de trabajo izquierda y la pared de separación ha sido girada inadmisiblemente al lado izquierdo. 2.) La máquina se encuentra en la zona de trabajo derecha y la pared de separación ha sido girada inadmisiblemente al lado derecho. 3.) Los interruptores finales señalan al mismo tiempo PARED DE SEPARACIÓN EN EL LADO IZQUIERDO y DERECHO. 4.) Ningún interruptor final de la pared de separación emite una señal. 5.) Si durante más de 4 segundos <u>ningún</u> interruptor final emite una señal al sobrepasar la pared de separación de la zona de trabajo. <p>REMEDIO: Controlar las válvulas y el interruptor final, así como el cableado de la pared de separación, o desplazar en el modo de operación JOG el eje X a la zona de trabajo correcta.</p>
<p>7053 DISPOSITIVO DE PROTECCIÓN NO BLOQUEADO Los aparatos de mando de PARADA DE EMERGENCIA en el armario de distribución para las puertas y los accionamientos no dan la liberación.</p> <p>REMEDIO: Controlar los dispositivos de protección, el cableado, eventualmente el interruptor final de la puerta.</p>
<p>7054 LA PUERTA LATERAL NO ESTÁ CERRADA La puerta lateral no está cerrada y no está enclavada.</p> <p>REMEDIO: Cerrar las puertas y accionar ARRANQUE CN, eventualmente controlar el interruptor final de la puerta.</p>
<p>7055 LA(S) PUERTA(S) DE PROTECCIÓN NO ESTÁ(N) CERRADA(S) Las puertas de carga no están cerradas.</p> <p>REMEDIO: Cerrar las puertas y accionar ARRANCAR CN o INICIAR AVANCE, eventualmente controlar el interruptor final de la puerta.</p>
<p>7056 FALTA LA LIBERACIÓN DE LAS PUERTAS DE PROTECCIÓN No llamada una función que espera que las puertas de protección estén cerradas.</p> <p>REMEDIO: Cerrar las puertas, eventualmente controlar el interruptor final de la puerta.</p>
<p>7057 PONER EL CONMUTADOR DE CORRECCIÓN DE AVANCE EN 0 El mensaje aparece siempre que el conmutador de corrección de avance (Override) esté posicionado en "0%". En un depósito de cadenas se suprime el cambio de herramienta y el movimiento de marcha rápida, si durante un cambio de herramienta ya activado, el conmutador de corrección de avance se encuentra en "0".</p> <p>REMEDIO: Poner el conmutador de corrección de avance en > "0". La máquina lleva a cabo el cambio de herramienta y se desplaza en marcha rápida al 100% hacia arriba.</p>

<p>7058 M76 / M78 NO FUE CONFIRMADO La función auxiliar M76 o M78 fue emitida. La función no fue confirmada.</p> <p>REMEDIO: Accionar RESET en el modo de operación JOG o parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7060 LA FUNCIÓN DE SERVICIO M58/M88/M90 ESTÁ ACTIVA Sólo FZ12/18 o DZ12/18 La función de servicio M58, M88 o M90 está seleccionada.</p> <p>REMEDIO: Seleccionar el modo de operación JOG</p>
<p>7060 LA FUNCIÓN DE SERVICIO M88/M90 ESTÁ ACTIVA Sólo FZ18/22 (cadena) La función de servicio M88 o M90 está seleccionada.</p> <p>REMEDIO: Seleccionar el modo de operación JOG</p>
<p>7061 ¡ MEDICIÓN POR LÁSER ACTIVA !/SIN MODO DE OPERACIÓN</p> <p>REMEDIO: Informar al servicio técnico.</p>
<p>7062 LA PUERTA DE CARGA DE HERRAMIENTAS NO ESTÁ CERRADA Sólo FZ 18/22 (CADENA) La puerta de carga de herramientas en la parte posterior de la máquina está abierta.</p> <p>REMEDIO: Cerrar la puerta, eventualmente controlar el interruptor final.</p>
<p>7063 CONTRASOPORTE NO ESTÁ SOLTADO/APRETADO Sólo FZ12/18 o DZ12/18 La máquina tiene un 4°. o 5°. eje con un apriete del contrasoporte. La función fue emitida, pero los interruptores de presión del apriete del contrasoporte "APRETADO", o en caso existente "SOLTADO", no emiten señal.</p> <p>REMEDIO: Controlar las válvulas, los interruptores automáticos por aumento de presión y el cableado, así como el sistema hidráulico/neumático pertenecientes a la función, parar/poner en marcha la máquina.</p>
<p>7063 LA TRAMPILLA DE CARGA DE HERRAMIENTAS NO ESTÁ CERRADA Sólo FZ 18/22 (CADENA) La trampilla de carga de herramientas en el depósito de cadenas está abierta.</p> <p>REMEDIO: Cerrar la trampilla de carga, eventualmente controlar el interruptor final.</p>