

报警号	报警内容	报警解除
0000	急停报警	1、解除报警急停按键 2、未按下按键，检查报警输入电气 3、NO172.3 为 1 可屏蔽 ESP 急停报警.该方法存在安全隐患,谨慎使用.
0001	被调用的程序不存在或打开失败	检查子程序是否存在或程序文件是否存在异常
0002	非法 G 指令	检查程序 G 指令是否是系统允许的 G 指令，修改程序
0003	单个指令字的字符数小于 2 或大于 12	程序中单个指令字的字符个数超出允许范围(2~12)，修改程序
0004	指定的牙距超出有效范围	攻丝时，指定牙距超过设置范围，修改程序
0005	回读辅助编程时单个指令字的字符数小于 2 或大于 11	辅助编程设置错误，修改设置值
0006	程序段落号不在程序段首或者超过最大范围	修改程序段落号
0008	圆弧指令中圆弧中心地址 I,J,K 指定在选择平面以外的轴上	圆弧编辑错误，请参照说明书平面编辑 I,J,K 值。修改程序
0010	在同一个程序段中重复输入了相同的指令地址	程序输入了相同的指令地址。修改程序
0011	在同一个程序段输入的指令字超过 100 个	检查程序是否输入过多指令字。修改程序
0012	指令值非法或超出有效范围	检查报警程序段中各指令字的数值,对应说明书找出超出有效范围的指令字,并进行修改
0013	主轴模拟电压控制无效状态输入了无效的 S 指令	检查模拟电压输入，是否超过允许范围。修改程序
0014	在一个程序段中,不能同时指定 00 组和 01 组 G 指令	检查程序中是否同时输入了 00 组和 01 组 G 代码程序。修改程序。
0015	主轴模拟电压控制无效状态执行了自动换挡指令的 M 指令	执行换挡的程序编辑错误。修改程序
0016	刀具长度补偿序号指定错误或超出有效范围(0~32)	刀具偏置号超出有效范围(0~32)。修改程序
0017	刀具号小于数据参数 No.5025 或者大于数据参数 No.5026 的设定值	1、参数设置错误，修改 No5025 或者 No.5026 2、程序错误，修改程序。
0018	圆弧数据有误(或超出数据参数 NO.3410 设定的半径允许误差值)	程序中圆弧设置有误，可修改参数 No.3410.如用 I、J、K 编程且修改参数无效，可以将参数 No.12 的 BIT2 参数设置为 1
0019	刀具寿命管理中,刀具组号超出范围(1~32)	刀具寿命管理超过设置范围。
0020	刀具半径补偿号超出有效范围(0~32)	刀具寿命管理刀补号超过有效范围。

0021	圆弧指令 G02 或 G03 中给出的 I,J,K 不正确	程序规范错误, 修改程序。
0022	附加轴(4th,5th 轴)不能参与圆弧插补联动	固定循环时, 附加轴不能参与圆弧插补。修改程序
0023	速度 F 值指定错误或超出数据参数 NO.027 允许的范围	程序中设置的进给速度超过参数设置值, 修改程序或者修改参数
0024	程序中缺少 G11	G10 指令需与 G11 配套使用, 修改程序
0029	G11 不能编在 G10 之前	G11 使用错误, 修改程序
0030	半径补偿时,不能变更补偿平面	执行半径补偿时, 变更补偿平面 (G17-G19) 需要先取消刀补。修改程序
0031	倒角时不能进行平面切换、刀具长度补偿及坐标系变动	执行倒角时, 不能变更变更平面 (G17-G19), 修改程序。
0032	指定圆弧的平面内没有移动量, 不能完成螺旋线插补	圆弧没有移动量时, 不能直线螺旋线插补。修改程序。
0033	建立或变更半径补偿时,需同时指定相关移动量	编程错误, 建立刀具补偿或者变更时, 需要指定移动量。修改程序
0034	半径补偿时,指定的圆弧数据有误(或补偿方式指定错误)	执行半径补偿时, 圆弧数据不能偏移成正确的路径或者变更量补偿值。修改程序
0035	半径补偿时,不可使用 G31	半径补偿时, 不能使用 G31 指令。修改程序
0036	倒角格式错误(或倒角后面程序段不是 G01G02G03 或倒角程序段间指定了允许的非移动指令以外的指令)	倒角的格式错误。修改程序。
0037	程序段字符数超过 255 个字符	程序中单个指令字超过 255 个字符
0038	公英制的切换,必须在主程序的开头单独指定	使用公英制指令 G20、G21 时, 必须在程序开头
0039	建立半径补偿时,不能同时指定倒角	在建立半径补偿时, 不能指定倒角指令。修改程序。
0041	程序注释书写格式错误(括号不匹配)	注释错误, 括号只有一半或者括号使用了中文输入法
0042	不能在 G02,G03,G04,G31,G92, G142,G143 下,指定 G43,G44, G49,H	指定刀具长度补偿时, 不能指定圆弧、跳转、坐标系、圆弧钻孔循环等指令。
0043	宏程序中,计算结果超出允许范围(数据溢出)	计算数据超过系统的最大数据值
0044	指定 G66 的程序段中, 不能同时指定 00、01 组 G 代码	在 G66 当段程序中, 不能指定 00/01 组 G 代码。
0045	指定 G07.1 的程序段中,不能同时指定 G43,G44,G49,H	指定圆柱插补时, 不能指定长度补偿指令。修改程序
0046	指定 G52 的程序段中,不能同时指定 G43,G44,G49,H	指定局部坐标系时, 不能同时指定长度补偿指令
0047	倒角间非移动指令段多于 10 行	执行倒角的时候, 中间插入太多非移动指令, 如 G17、G98 等指令。修改程序

0050	DNC 方式下不能执行程序跳转	DNC 工作方式下，不能执行跳转指令。修改程序
0051	G04、G54.1 或 G54 指令不能够与 M98 共段使用	等待和坐标系指令不能跟 M98 调用子程序同一段使用。修改程序
0052	辅助编程中不能够指定 M98 或 M99	辅助编程时，不能指定 M98 和 M99 指令。修改程序
0068	未指定 G29 指令的中间点	指定 G29 从参考点返回时，必须指定中间点
0069	参考点未建立,不能返回第 2,3,4 参考点	系统未设置参考点，不能返回第 2, 3, 4 参考点。对系统设置参考点。
0091	DNC 调用子程序的嵌套层数超过 1 层	使用 DNC 方式下，调用子程序不能超过 1 层。修改程序。
0092	调用子程序的循环次数指定错误	调用子程序的循环次数超过小于 1 或者大于 9999. 修改程序.
0093	倒角时不能同时指定 M98 调用子程序或同时指定 L 和 U 指令	执行倒角时，不能同时执行 M98 指令，也不能同时指定直线倒角 L 和圆弧倒角 U。修改程序
0094	子程序不能调用主程序	被调用的子程序不能再去调用之前的主程序.修改程序。
0095	子程序调用时不能够调用程序 00000 或未输入子程序号或子程序号非法	子程序中，不能去调用 00 号程序，输入的子程序号也必须在调用范围之内（1-9999）。修改程序
0096	子程序的嵌套层数超过 4 层	精简程序,减少子程序的嵌套调用.
0097	被调用的程序是当前程序(主程序)	调用子程序时,不允许调用当前正在运行的程序。修改被调用的子程序
0098	单程序段运行(MDI)方式,不能够指定 M9000~M9999 调用宏程序	单程序段运行(MDI)方式,不能够指定 M9000~M9999 调用宏程序。修改宏程序
0099	半径补偿时,不能执行跳转	在执行半径补偿时，不能执行 M98,M99 P 的跳转指令
0100	半径补偿时,不能执行跳转 (GOTO,DO,END)	执行半径补偿时,不能执行跳转指令。修改程序。
0101	宏语句格式指定错误	指定的宏语句不符合系统格式.如指定了宏指令以外的指令等。修改程序
0102	宏语句中 DO,END 标号不是 1~9999	DO, END 指令时，循环的数值小于 0 或者大于 9999.修改程序
0103	宏语句中 DO,END 格式指定错误 (或跳转进入了循环)	DO, END 指令时，进入到了循环指令。导致栈被填满。修改程序。
0104	宏语句中括号不匹配或格式指定错误	宏语句中括号缺失，导致不能成为完整的语句
0105	宏语句中除数不能为 0	G65 H05 或 G65 H36 指令除法或者反正切函数时，除数不能为 0.修改程序
0107	宏语句中 LN 的反对数为 0 或小于 0	G65 H26 指令中的反对数为 0 或小于 0
0108	宏语句中开平方不能为负数	G65 H21 中被开放数不能为负数。修改程序

0109	宏语句中正切 TAN 的结果为无穷	G65 H35 指令结果不能为无穷大。修改程序。
0110	宏语句中反正余弦 ASIN 或 ACOS 的操作数超出-1 到 1 范围	G65 H32 和 G65 H34 指令操作 J 不能超出-1 到 1 范围。修改程序
0111	宏语句中指定的变量类型不存在或错误	指定的宏变量不在 CNC 公共变量，局部变量，系统变量范围之内。修改程序
0112	宏语句中 GOTO 或 M99 跳转的程序段号不存在或超出范围	G65 中跳转或 M99 程序返回的程序段号超出范围(0~99999)。修改程序
0113	宏程序模态调用(G66)时,不能进行 M98 调用及 M99 跳转	执行 G66 模态时，不能指定 M98 或 M99 跳转指令
0114	宏程序调用(G65 或 G66)必须指定在程序段首	G65 或 G66 指定调用子程序时，必须指定在程序段前面。修改程序
0115	G65 不能与 G43,G44,G49 共段	G65 指令不能跟长度补偿指令共段。修改程序。
0116	G65 不能与 M00,M01,M02,M30,M98,M99 共段	G 代码不能跟选择停、程序结束、程序调用等 M 指令共段使用。修改程序。
0117	宏语句中空变量(#0)不能作为运算结果	宏变量运算的时候，不能把结果赋值给#0.修改程序。
0118	G65,G66 中指定的自变量 I,J,K 的个数超过 10 个	G65、G66 宏程序调用时,自变量 I、J、K 的重复指定个数不能超过 10 个。修改程序
0119	G65,G66 中 P 所调用的宏程序不在范围	G65、G66 中 P 调用的的子程序不在 1-9999 范围内
0120	宏语句中的只读属性变量不允许进行写操作	宏程序系统变量中一些只读属性的变量不允许执行写操作。修改程序。
0122	宏程序调用(G65 或 G66)没有指定 P 值或 G65 没有指定 H 运算	格式错误，未按照既定格式来编写宏程序。按照说明书来编写宏程序。
0123	G65 H_ 格式指定错误	指定 G65 H 未按照系统规范进行编程。根据说明书修改宏程序
0124	G65 中指令了非法的 H 指令	指定 G65 H 不存在，请根据说明书修改
0125	宏语句中需正确指定操作数及个数	指定宏语句的操作个数不正确
0126	G65 H99 或#3000 指定的报警号超出范围(0~99)	G65 H99 指定的报警号错误。修改程序。
0127	宏语句中指定的操作数不是整数,无法转换成二进制数	对二进制的宏程序操作只能是整数。修改程序。
0132	宏语句中指定的操作数过大或超出有效长度	宏程序指令字过长，超过 255 个字符。修改程序
0133	宏程序逻辑运算数据错误(逻辑运算操作数或者结果不为 0 或 1)	逻辑运算错误，结果不为 0 或者 1。修改程序。
0140	比例缩放指令 P 值不能为负值	比列缩放时，P 值编程为负值。修改程序。
0149	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 H 长度补偿	编程中，可编程镜像、比列缩放和坐标系旋转方式，指定了长度补偿指令。修改程序

0150	可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转指令的程序段中,不能同时指定 00,01,07,08,11,12,14,16,22 组 G 代码	可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转指令的程序段中,不能同时指定 00,01,07,08,11,12,14,16,22 组 G 代码。修改程序
0151	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 G92 操作	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 G92 操作。修改程序。
0152	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 G28,G29,G30 操作	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 G28,G29,G30 操作。修改程序
0153	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 G52~G59 操作	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 G52~G59 操作。修改程序。
0154	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 G17~G19 变更平面操作	在可编程镜像、比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定 G17~G19 变更平面操作。修改程序。
0155	在半径补偿方式下,不能指定可编程镜像,比例缩放和坐标系旋转方式	在半径补偿方式下,指定了可编程镜像、比例缩放、坐标系旋转指令。修改程序。
0156	在坐标系旋转方式中,指定的旋转角度超出范围(-360° ~ 360°)	在坐标系旋转方式中,编程指定的旋转角度超出范围(-360° ~ 360°)。修改程序。
0157	运算的结果超出了系统的最大指令值	指令运算时,超过系统最大指令值。修改程序。
0158	比例缩放中,编程或参数指定的缩放倍率不能为零	比例缩放中,编程或参数指定的缩放倍率不能为零。修改程序或者参数
0159	不能在比例缩放和坐标系旋转方式下指定镜像指令 G51.1,G50.1	不能在比例缩放和坐标系旋转方式下指定镜像指令 G51.1,G50.1。修改程序。
0160	固定循环中进行坐标系旋转时,需指定 G17 为旋转指定平面	固定循环中(G73-G139)进行坐标系旋转时,需指定 G17 为旋转指定平面。修改程序
0161	不能在极坐标,可编程镜像,坐标系旋转或比例缩放方式下切换公英制	不能在极坐标,可编程镜像,坐标系旋转或比例缩放方式下切换公英制(G20/G21)。修改程序。
0162	在可编程镜像,比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定固定循环指令 G110~G117、G126~G127、G132~G139 以及连续钻孔指令 G140~G144	在可编程镜像,比例缩放和坐标系旋转方式下,不能指定固定循环指令 G110~G117、G126~G127、G132~G139 以及连续钻孔指令 G140~G144。修改程序
0163	固定循环必须在 G17 平面才可以指定 G16	固定循环必须在 G17 平面才可以指定极坐标指令 G16。修改程序或者变更平面。
0164	非 G17 平面指定了不允许的固定循环 G 代码	G140 到 G144 指令只能在 G17 平面下执行。修改程序或者变更平面。
0165	固定循环下不能执行 G53 指令	固定循环下不能执行 G53 指令。修改程序。

0166	回机械零点完成之前,不能执行 G53 指令	系统未设置零点, 不能执行 G53 指令。设置零点
0167	L、K 编程错误, G16 方式时 L、K 需另起一行用 G91 指定角度	L、K 编程错误, G16 方式时 L、K 需另起一行用 G91 指定角度。修改程序。
0170	不能在 G00 模式下指定圆柱插补方式有效	在 G00 的模式下, 指定了圆柱插补方式。修改程序。
0171	指定圆柱插补时,需(且只能)设定一个平行于基本轴的旋转轴	指定圆柱插补时,需(且只能)设定一个平行于基本轴的旋转轴。修改程序。
0172	需在半径补偿取消的状态下,进入和退出圆柱插补	需在半径补偿取消的状态下,进入和退出圆柱插补。修改程序。
0173	当前平面下的圆柱插补的旋转轴指定或属性设置错误。	当前平面下的圆柱插补的旋转轴指定或属性设置错误。修改程序或者参数 1022
0174	圆柱插补中,指定了非法的 G 代码,如:平面切换,坐标系变动,极坐标指令及包含 G00 的运动指令等	指定圆柱插补时, 变更平面, 坐标系或者指定了 G00 运动指令。修改程序。
0175	圆柱插补中,不能进行可编程镜像,比例缩放,坐标系旋转操作	圆柱插补中,不能进行可编程镜像,比例缩放,坐标系旋转操作。修改程序
0176	圆柱插补或极坐标指令方式时, 圆弧不能使用 IJK 编程(请指令 R 编程)	圆柱插补或极坐标指令方式时,圆弧不能使用 IJK 编程(请指令 R 编程).修改程序.
0177	圆柱插补中,不能变更刀具长度补偿	指定圆柱插补中, 不能变更长度补偿(G43-G49). 修改程序
0178	圆柱插补中,不能再指定与旋转插补轴平行的基本轴指令	圆柱插补中,不能再指定与旋转插补轴平行的基本轴指令.(参照参数 1022)
0179	转进给(G95)下,不能进行圆柱插补	在转进给 G95 状态下, 不能执行圆柱插补.变更模态
0180	圆柱插补撤销的轴地址错误	G107 撤销的旋转轴地址与建立时的地址不匹配
0181	重复建立圆柱插补	重复建立圆柱插补。修改程序
0182	圆柱插补状态下, 不能指定换刀 T 指令	在圆柱插补状态下, 不能指定换刀 T 指令。修改程序
0185	极坐标指令方式时,不能指定倒角功能	极坐标 G16 指令方式时,不能指定倒角功能.修改程序。
0186	在极坐标指令方式下,不能指定 G17~G19 变更平面	在极坐标指令方式下,不能指定 G17~G19 变更平面.修改程序
0187	在极坐标指令方式下,不能指定 G54~G59 变更坐标系	在极坐标指令方式下,不能指定 G54~G59 变更坐标系。修改程序
0188	在极坐标指令方式下,不能指定换刀功能	在极坐标指令方式下,不能指定换刀 T 功能。修改程序。
0190	当前平面内的轴(XYZ)设置为旋转轴, 不允许使用 C 刀补	当前平面内的轴(XYZ)设置为旋转轴时, 旋转轴不允许使用 C 刀补。修改参数 No.187 或程序
0191	当前平面内的轴(XYZ)设置为旋转轴, 不能使用圆弧编程指令	当前平面内的轴(XYZ)设置为旋转轴, 不能使用圆弧编程指令。修改参数 No.187 或修改编程。

0192	当前平面内的 X 轴设置为旋转轴，不能使用固定循环	当前钻孔平面为 G19，其中 X 轴不能设置为旋转轴。修改参数 No.187 或变更平面
0193	当前平面内的 Y 轴设置为旋转轴，不能使用固定循环	当前钻孔平面为 G18，其中 Y 轴不能设置为旋转轴。修改参数 No.187 或变更平面
0194	当前平面内的 Z 轴设置为旋转轴，不能使用固定循环	当前钻孔平面为 G17，其中 Z 轴不能设置为旋转轴。修改参数 No.187 或变更平面
0195	铣螺纹指令没有设置半径 D 值，或者 D 值设置为 0	铣螺纹指令没有设置半径 D 值，或者 D 值设置为 0。修改补偿 D 值
0196	铣螺纹指令没有设置螺距大小(I 值)	铣螺纹指令没有设置螺距大小(I 值)。设置螺距大小 I 值
0197	铣螺纹指令未设置顶端半径大小(J 值)	:铣螺纹指令未设置顶端半径大小(J 值)。修改编程的 J 值
0198	铣螺纹指令设置加工深度不能大于半径值(B 值不能大于半径)	铣螺纹指令设置加工深度不能大于半径值(B 值不能大于半径)。修改编程的 B 值或修改加工深度
0203	固定循环连续打孔个数(L 或 K 值)不能指定为 0	固定循环连续打孔个数(L 或 K 值)不能指定为 0。修改程序。
0204	固定循环直线连续打孔时，不能同时指定 L 值和 K 值	固定循环直线连续打孔时，不能同时指定 L 值和 K 值。修改程序，删除一个 L 或 K 值
0205	未定义 K 值或 K 值为 0	G116, G117, G132, G133, G126,G 127 指令中未定义 K 值。修改程序
0206	未定义 I 值	G110-G144 固定循环指令中，未定义 I 值。修改程序
0207	I 值过小	G110-G144 固定循环指令中，I 值编程太小。修改程序
0208	未定义 J 值	G110-G144 固定循环指令中，未定义 J 值。修改程序
0209	J 值过小	G110-G144 固定循环指令中，J 值编程太小。修改程序
0210	U 值过大或 I,J 过小	固定循环中的倒角值过大，导致倒角无法进行。修改程序。
0211	J 值过大	G112, G113 全圆内精铣设置起点和圆心的距离过大。修改程序。
0212	K 值过小	G136-G139, G126,G 127 设置 K 值过小，修改程序。
0213	U 值过小(U 值应大于刀具半径与剩余移动量之和)	G134,G135, G 136,G 137 设置的转角圆弧半径过小。修改程序。
0214	I,J 过小或 K 过大而发生切	G136-G139 I,J 过小或 K 过大而发生切.修改程序。
0215	矩形连续钻孔有误：没有指定 J 值或指定的第一边的终点和起点相同导致无法确定矩形	矩形连续钻孔有误：没有指定 J 值或指定的第一边的终点和起点相同导致无法确定矩形。修改程序

0216	G140~G144 连续钻孔时,需指定钻孔方式(G73~G76 或 G81~G89)	G140~G144 连续钻孔时,需指定钻孔方式(G73~G76 或 G81~G89)。修改程序
0217	全圆上的钻孔数不能少于 2 个	G142、G143 指定全圆钻孔时, 钻孔数不能少于 2 个。修改程序。
0218	G74,G84 中未指定牙距	指定攻丝指令 G74、G84 时, 未指定牙距。修改程序。
0219	固定循环钻孔间隔过小	连续固定循环钻孔时, 指定循环孔间距过小。修改程序。
0220	A 值过小	G132、G133 指定指定 X 轴方向毛坯过小。修改程序。
0221	未定义 A 值	G132、G133 指令未指定 A 值。修改程序
0222	B 值过小	G132、G133 指定指定 Y 轴方向毛坯过小。修改程序
0223	未定义 B 值	G132、G133 指令未指定 B 值。修改程序
0224	k 值过大	切削宽度 K 值设置过大。修改程序 K 值。
0225	未定义 D 值	G132、G133 指令未定义 D 值。修改程序增加 D 值。
0226	指定 D 值的刀具半径过小	G132、G133 指定 D 值, 读取刀具半径过小。修改刀补设置值。
0227	U 值过大	G132、G133 程序指定转角圆弧半径过大。修改程序。
0228	指定 C 值过小, 应大于刀具半径值+2mm	G116、G117、G132、G133 中首次进刀设置过小, 应大于当前刀具半径值。修改程序
0229	未定义 C 值	G116、G117、G132、G133 中未编程 C 值。修改程序。
0230	S 值为 0.主轴无法进给.	刚性攻丝时, S 值设置为 0, 主轴无法进行进给插补。修改程序, 增加 S 值
0232	M29 和 G74/G84 指令之间指定了其它轴移动指令	执行 M29 转换功能后, 不能指定如 G00、G01、G53 等系统移动指令。删除其他非 G74, G84 的移动指令
0235	执行 M29 需定位时,不可与 G74,G84 共段	执行刚性攻丝时,主轴需要定位,M29 指令不可与 G84/G88 指令共段。修改程序。
0236	使用刚性攻丝前,先要指定攻丝轴为旋转轴	使用刚性攻丝前,先要指定攻丝轴为旋转轴。修改参数 No.187
0237	指定深孔刚性攻丝必须指定 Q 值	刚性攻丝指定深孔刚性攻丝时, 未指定 Q 值。修改程序, 增加 Q 值。
0238	G10 指定的 P 值不在 0~6 范围内件坐标系的指令	G10 指定的 P 值不在 0~6 范围内件坐标系的指令。修改程序
0239	G10 指定的 P 值不在 1~48 范围内	G10 指定附加坐标系的 P 值不在 1~48 范围内。修改程序。
0240	指定附加工件坐标系时,P 值不在 1~48 范围内	指定附加工件坐标系时,P 值不在 1~48 范围内。修改程序。

0241	指令 G10 的格式错误	指令 G10 的格式错误, 未指定 P 或者 L 值。修改程序。
0242	G10 指定的 P 值不在 1~32 范围内	G10 修改刀补时, P 值不在 1~32 范围内。修改程序。
0243	在坐标系旋转方式下不能指定 G10 修改任何工件坐标系的指令	在坐标系旋转方式下不能指定 G10 修改任何工件坐标系的指令。修改程序或者变更模式
0244	G10 指定 L 值无此类型	G10 指定 L 值无此类型。修改 L 值
0245	G10 指定 P 值范围错误	G10 指定 P 值范围错误, 修改 P 值在正确的范围
0246	G10 未指定 P 值或者 L 值	G10 未指定 P 值或者 L 值, 修改程序
0247	G10 指定工件坐标系时未指定轴地址	G10 指定工件坐标系时未指定轴地址。修改程序
0248	G10 指定刀具补偿时未指定 R 值	G10 指定刀具补偿时未指定 R 值。修改程序
0249	G10 指定数据异常	G10 指定数据异常, 数据超过系统数据最大值, 如 999999999.修改程序
0250	半径补偿时,由于补偿起点和圆弧起点相同导致无法进行半径补偿	在半径补偿起刀时,接圆弧指令,由于坐标相同,未进行直线建立 C 刀补。修改半场直线进刀位置。
0251	编程有误,导致半径补偿运算出错	半径补偿的开方数小于 0、半场方向非 G41、G42 等运算错误。根据补偿需求修改程序。
0252	编程有误,导致在半径补偿过程中圆弧加工段的终点不在圆弧上	C 刀补过程中圆弧加工段的终点不在圆弧上。修改程序
0254	在圆弧加工段中圆心与圆弧起点相同,导致无法进行半径补偿	在圆弧加工段中圆心与圆弧起点相同导致无法进行 C 型刀补。修改圆弧起点或圆心
0255	在圆弧加工段中圆心与圆弧终点相同,导致无法进行半径补偿	在圆弧加工段中圆心与圆弧终点相同导致无法进行 C 型刀补。修改圆弧起点或圆心
0256	圆弧半径小于刀尖半径,无法进行半径补偿	圆弧半径小于刀尖半径无法进行 C 型刀补。换用刀尖半径较小的刀具加工
0257	编程有误,导致半径补偿中,在当前刀尖半径下两圆弧轨迹无交点	编程有误导致 C 型刀补中在当前刀尖半径下两圆弧轨迹无交点。修改程序。
0258	在建立 C 型刀补时指定了圆弧指令	在建立 C 型刀补时指定了圆弧指令。修改程序,改用直线指令建立 C 刀补。
0259	撤消半径补偿时指定了圆弧指令。	撤消 C 型刀补时指定了圆弧指令。修改程序,改用直线指令撤消 C 刀补。
0260	半径补偿干涉检查有过切现象	C 型刀补干涉检查有过切现象,导致刀补无法完成。修改程序
0261	编程有误,导致半径补偿在当前刀尖半径下直线接圆弧轨迹无交点	编程有误,导致半径补偿在当前刀尖半径下直线接圆弧轨迹无交点,无法完成刀补。修改程序
0262	编程有误,导致半径补偿中在当前刀尖半径下圆弧接直线轨迹无交点	编程有误,导致半径补偿中在当前刀尖半径下圆弧接直线轨迹无交点。无法完成刀补。修改程序

0263	C 刀补中非移动指令太多,缓冲溢出	C 刀补中非移动如 G17, G94 等指令太多,缓冲溢出。精简程序。
0264	不能在 G02,G03 模态下撤消半径补偿	不能在 G02,G03 模态下撤消半径补偿。修改程序。
0271	指定的倒角长度过长或倒角段过短	指定的倒角长度过长或倒角段过短。修改倒角的 L 或 U 值。
0272	倒角平面错误	倒角的时候,变更了平面,导致倒角错误。修改程序平面
0278	螺旋线插补时,不能指定倒角功能	螺旋线插补时,不能指定倒角功能。修改程序,取消倒角或者删除螺旋线
0280	检索的目标程序不存在	通过外部信号调用子程序,检测到程序不存在。修改检索程序号或新建程序。
0281	检索的目标程序号超过 9999	检索的目标程序号超过 9999。修改检索程序 G 信号
0282	G37 设置参数 NO.5043 γ 值小于或等于 NO.5044 ε	G37 设置参数 NO.5043 γ 值小于或等于 NO.5044 ε 。参数设置错误,修改参数
0283	权限级别大于 2 级时,不能检索大于 9000 的程序	权限级别大于 2 级时,不能检索大于 9000 的程序。修改检索程序 G 代码在范围以内
0284	G74/G84 不能指定柔性攻丝,需在 G74/G84 前指定 M29 进行刚性攻丝	G74/G84 不能指定柔性攻丝,需在 G74/G84 前指定 M29 进行刚性攻丝。该报警由参数 588.0 决定。修改参数。
0290	分度台功能有效时,未设置分度轴为旋转轴	分度台功能有效时,未设置分度轴为旋转轴。修改参数 187.
0291	分度台不能在 G31、G53、G65、G29 指令下运行	分度台不能在 G31、G53、G65、G29 指令下运行。修改程序
0292	分度台的分度轴不能同时作为圆柱插补轴	分度台的分度轴不能同时作为圆柱插补轴。修改程序或者圆柱插补参数
0294	分度台分度轴不能跟长度补偿指令共段执行	分度台分度轴不能跟长度补偿指令共段执行。删除长度补偿或取消分度轴
0295	分度台功能不能跟 11,14,16,17,22 组 G 代码共段使用	分度台功能不能跟 11,14,16,17,22 组 G 代码共段使用。删除长度补偿或取消分度轴
0296	刀具长度自动测量 (G37) 未发现 H 代码指定的补偿号 (1-32)	刀具长度自动测量 (G37) 未发现 H 代码指定的补偿号 (1-32)。修改程序
0297	刀具长度自动测量 (G37) 不能和 H 代码共段	刀具长度自动测量 (G37) 不能和 H 代码共段。修改程序或删除 H 代码
0298	刀具长度自动测量 (G37) 指定坐标不能为相对坐标	刀具长度自动测量 (G37) 指定坐标不能为相对坐标。修改程序
0299	刀具长度自动测量 (G37) 指定了 Z 轴以外轴,或错误平面	刀具长度自动测量 (G37) 指定了 Z 轴以外轴,或错误平面。修改程序或变更平面
0313	键盘识别错误。请根据系统类型设置 8018 号参数	键盘识别错误。请根据系统类型设置 8018 号参数。修改参数或者联系开发部
0320	深孔刚性攻丝前主轴未切换工作方式(无 M29)	深孔刚性攻丝前主轴未切换工作方式(无 M29)。修改程序

0321	主轴未处于位置方式,无法进行刚性攻丝	主轴未处于位置方式,无法进行刚性攻丝。变更位置方式
0322	主轴关联的进给轴设置错误, 请检查参数	主轴关联的进给轴设置错误, 请检查参数.检查参数 3760 是否设置错误。