

**Properties of symbol table**

Name: Symbole  
 Author:  
 Comment:  
 Created on: 05/25/2011 02:28:35 PM  
 Last modified on: 06/01/2011 10:49:14 AM  
 Last filter criterion: All Symbols  
 Number of symbols: 2753/2753  
 Last Sorting: Address Ascending

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	A * MainPower Off !	A 0.0	BOOL	Hilfsschütz * Lastspannung Aus =M14-K0D
	A Any Servo Moves	A 0.1	BOOL	Hilfsschütz Ein Servoantrieb läuft =M14-K0F
	A Test Lamps C	A 0.2	BOOL	Hilfsschütz Lampentest extern =M14-K0H
	A 840D sl = Ready C	A 0.3	BOOL	Hilfsschütz 840D sl ist Betriebsbereit =M14-K0L
	A EmergencyStop_fromPLC C	A 0.4	BOOL	Hilfsschütz Not-Halt von PLC = M14-K0N
	A LED Machine = On MP1	A 0.5	BOOL	MP1:LED Maschine Ein =M14-H0Q (+P1)
	A 0.6	A 0.6	BOOL	
	A 0.7	A 0.7	BOOL	
	A ALM AUS1	A 1.0	BOOL	Freigabe ALM AUS1
	A 1.1	A 1.1	BOOL	
	A 1.2	A 1.2	BOOL	
	A 1.3	A 1.3	BOOL	
	A 1.4	A 1.4	BOOL	
	A 1.5	A 1.5	BOOL	
	A 1.6	A 1.6	BOOL	
	A 1.7	A 1.7	BOOL	
	A C1 JOG	A 6.0	BOOL	Spindel JOG-Betrieb an DINA
	A Z1 JOG	A 6.1	BOOL	Support 1 Achsen JOG-Betrieb an DINA
	A X1 JOG	A 6.2	BOOL	Support 2 Achsen JOG-Betrieb an DINA (option)
	A MAGN Enable Door 1 C1	A 6.3	BOOL	Magnet Freigabe (entriegeln) Support Tür 1
	A MAGN Enable Door 1 HS	A 6.4	BOOL	Magnet Freigabe (entriegeln) Spindelstock Tür 1 (Vorderseite)
	A MAGN Enable Door 2 HS	A 6.5	BOOL	Magnet Freigabe (entriegeln) Spindelstock Tür 2 (Rückseite)
	A MAGN Enable Door 1 PW	A 6.6	BOOL	Magnet Freigabe (entriegeln) Werkstückseite Zauntür 1 (Spindelstock)
	A MAGN Enable Door 2 PW	A 6.7	BOOL	Magnet Freigabe (entriegeln) Werkstückseite Zauntür 2 (Reitstock)
	A CON Motorblower HS	A 7.0	BOOL	Schütz Lüfter Haupt-Spindel Motor Ein =E2-Q1C
	A CON Lube Pump HS	A 7.1	BOOL	Schütz Spindelstock Pumpe Schmierung =E2-Q1K
	A BedLub X/Z C1	A 7.2	BOOL	Schütz Bahnschmierung X/Z-Achse =E3-Q1C
	A MainCon MOVIMOT TS	A 7.3	BOOL	Schütz Reitstock-Bett Z-Verstellung MOVIMOT (Hauptschütz) =E6-Q1C
	A MainCon MOVIMOT Q-TS	A 7.4	BOOL	Schütz Reitstock-Pinole Z-Verstellung MOVIMOT (Hauptschütz) =E7-Q1C
	A CON Bed+Quill Lube TS	A 7.5	BOOL	Schütz Schmierung Reitstock-Bettbahn =E8-Q1C
	A Quill Lube Pmp Q-TS	A 7.6	BOOL	Schütz Schmierpumpe Körnerwelle =E8-Q1K
	A Hydraulic Pump TS	A 7.7	BOOL	Schütz Reitstock Hydraulik Pumpe =E8-Q1R
	A LED Panel Active FrHS	A 34.0	BOOL	LED Bedientafel (+P3.1) Spindelstock Vorderseite Aktiv =M14-P34D
	A LED Panel Active ReHS	A 34.1	BOOL	LED Bedientafel (+P3.2) Spindelstock Rückseite Aktiv =M14-P34F
	A 34.2	A 34.2	BOOL	
	A LED Gear 1 engag FrHS	A 34.3	BOOL	LED Getriebstufe 1 Bedientafel Spika hinten (Opt)
	A LED Gear 2 engag FrHS	A 34.4	BOOL	LED Getriebstufe 2 Bedientafel Spika vorn (Opt)
	A LED Gear 3 engag FrHS	A 34.5	BOOL	LED Getriebstufe 3 Bedientafel Spika vorn (Opt)
	A 34.6	A 34.6	BOOL	
	A LED Spec.Mode MP1	A 34.7	BOOL	ML Sonderbetrieb Aktiv =M14-P34U (+T1)
	A LED Enable Door 1 WP	A 35.0	BOOL	LED Freigabe Tür 1 Werkstückseite öffnen (Opt)
	A LED Enable Door 2 WP	A 35.1	BOOL	LED Freigabe Tür 2 Werkstückseite öffnen (Opt)
	A LED Enable Door 3 WP	A 35.2	BOOL	LED Freigabe Tür 3 Werkstückseite öffnen (Opt)
	A 35.3	A 35.3	BOOL	
	A 35.4	A 35.4	BOOL	
	A MAGN Enable Door 1 WP	A 35.5	BOOL	LED Freigabe Tür 1 Spindelstock Rueckseite öffnen (Opt)
	A MAGN Enable Door 2 WP	A 35.6	BOOL	LED Freigabe Tür 2 Spindelstock Vorderseite öffnen (Opt.)
	A MAGN Enable Door 3 WP	A 35.7	BOOL	Magnet Freigabe (entriegeln) Tür 3 Werkstückseite
	A Lock Renishaw Probe C	A 46.0	BOOL	Mestaster sperren
	A Renishaw Arm Up C	A 46.1	BOOL	Messarm hochschwenken
	A Renishaw Arm down C	A 46.2	BOOL	Messarm runterschwenken zum Messen
	A 46.3	A 46.3	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	A LED Enable Door 1 C1	A 46.4	BOOL	LED Support 1 Freigabe Tür 1L öffnen =M14-H46D (+P1.1)
	A LED Enable Door 2 C1	A 46.5	BOOL	LED Support 1 Freigabe Tür 2R öffnen =M14-H46G (+P1.2)
	A MAGN Enable Door 2 C1	A 46.6	BOOL	Magnet Freigabe (entriegeln) Support 1 Tür 2R (ReitSt)
	A 46.7	A 46.7	BOOL	
	A 47.0	A 47.0	BOOL	
	A 47.1	A 47.1	BOOL	
	A 47.2	A 47.2	BOOL	
	A 47.3	A 47.3	BOOL	
	A 47.4	A 47.4	BOOL	
	A 47.5	A 47.5	BOOL	
	A 47.6	A 47.6	BOOL	
	A 47.7	A 47.7	BOOL	
	A LED Auto MCP1	A 64.0	BOOL	MSST1 LED AUTO
	A LED MDA MCP1	A 64.1	BOOL	MSST1 LED MDA
	A LED TEACH-IN MCP1	A 64.2	BOOL	MSST1 LED TEACH IN
	A LED JOG MCP1	A 64.3	BOOL	MSST1 LED JOG
	A LED 1 INC MCP1	A 64.4	BOOL	MSST1 LED 1 INC
	A LED 10 INC MCP1	A 64.5	BOOL	MSST1 LED 10 INC
	A LED 100 INC MCP1	A 64.6	BOOL	MSST1 LED 100 INC
	A LED 1.000 INC MCP1	A 64.7	BOOL	MSST1 LED 1.000 INC
	A LED 10.000 INC MCP1	A 65.0	BOOL	MSST1 LED 10.000 INC
	A LED VAR-INC MCP1	A 65.1	BOOL	MSST1 LED VAR INC
	A LED REF MCP1	A 65.2	BOOL	MSST1 LED REF
	A LED REPOS MCP1	A 65.3	BOOL	MSST1 LED REPOS
	A LED NC-STOP MCP1	A 65.4	BOOL	MSST1 LED *NC-STOP
	A LED NC-START MCP1	A 65.5	BOOL	MSST1 LED NC-START
	A LED Feed-STOP MCP1	A 65.6	BOOL	MSST1 LED *Vorschub HALT
	A LED Feed-START MCP1	A 65.7	BOOL	MSST1 LED Vorschub START
	A LED Spi. STOP MCP1	A 66.0	BOOL	MSST1 LED *Spindel HALT
	A LED Spi. START MCP1	A 66.1	BOOL	MSST1 LED Spindel START
	A LED Single Bloc MCP1	A 66.2	BOOL	MSST1 LED Einzelsatz
	A LED R10 DeleteDTG MCP1	A 66.3	BOOL	MSST1 LED R10 Restweglöschen
	A LED R7 Spi. CW MCP1	A 66.4	BOOL	MSST1 LED R7 Spindel Jog CW
	A LED R4 Z (-) MCP1	A 66.5	BOOL	MSST1 LED R4 Z (-)
	A LED R1 Spi.CCW MCP1	A 66.6	BOOL	MSST1 LED R1 Spindel Jog CCW
	A LED R13 MCP1	A 66.7	BOOL	MSST1 LED R13
	A LED R15 MCP1	A 67.0	BOOL	MSST1 LED R15
	A LED R6 Z (+) MCP1	A 67.1	BOOL	MSST1 LED R6 Z (+)
	A LED R8 X (+) MCP1	A 67.2	BOOL	MSST1 LED R8 X (+)
	A LED R9 MCP1	A 67.3	BOOL	MSST1 LED R9
	A LED R11 MCP1	A 67.4	BOOL	MSST1 LED R11
	A LED R12 MKS / WKS MCP1	A 67.5	BOOL	MSST1 LED R12 Fahrbefehl MKS/WKS
	A LED R5 Rapid MCP1	A 67.6	BOOL	MSST1 LED R5 Eilgangeuberlagerung
	A LED R3 MCP1	A 67.7	BOOL	MSST1 LED R3
	A LED R2 X (-) MCP1	A 68.0	BOOL	MSST1 LED R2 X (-)
	A LED T15 S.Interv MCP1	A 68.1	BOOL	MSST1 LED T15 Spindel Intervall Ein
	A LED T14 S30 MCP1	A 68.2	BOOL	MSST1 LED T14 S1=30
	A LED T13 HWHT2 On MCP1	A 68.3	BOOL	MSST1 LED T13 Handrad HT2 aktiv
	A LED T12 HS Gear 3 MCP1	A 68.4	BOOL	MSST1 LED T12 Spindelstock Getriebestufe 3
	A LED T11 HS Gear 2 MCP1	A 68.5	BOOL	MSST1 LED T11 Spindelstock Getriebestufe 2
	A LED T10 HS Gear 1 MCP1	A 68.6	BOOL	MSST1 LED T10 Spindelstock Getriebestufe 1
	A LED T9 RevTurn MCP1	A 68.7	BOOL	MSST1 LED T9 Revolver Drehen manuell %
	A LED T8 MCP1	A 69.0	BOOL	MSST1 LED T8
	A LED T7 MCP1	A 69.1	BOOL	MSST1 LED T7 Messarm Eingeschwenkt
	A LED T6 ChipC bwd MCP1	A 69.2	BOOL	MSST1 LED T6
	A LED T5 ChipConvOn MCP1	A 69.3	BOOL	MSST1 LED T5
	A LED T4 MCP1	A 69.4	BOOL	MSST1 LED T4
	A LED T3 ScreenOff MCP1	A 69.5	BOOL	MSST1 LED T3 Bildschirm EIN/Aus
	A LED T2 LampTest MCP1	A 69.6	BOOL	MSST1 LED T2 Lampentest Ein
	A LED T1 AutoRef MCP1	A 69.7	BOOL	MSST1 LED T1 Referenzieren aller Achsen Ein
	A LED R14 X++ MCP1	A 70.0	BOOL	MSST1 LED R14 Schnelrückzug X++ Option
	A LED Reset MCP1	A 70.1	BOOL	MSST1 LED Reset
	A LED Panel Active TS	A 164.0	BOOL	LED Reitstock Pendeltafel (+P4) Aktiv =M14-P164D (*P4)

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	A LED Unclamped TS	A 164.1	BOOL	LED Reitstock gelöst =M14-H164F (+P4)
	A LED clamped TS	A 164.2	BOOL	LED Reitstock geklemmt =M14-H164H (+P4)
	A LED End (-) Q-TS	A 164.3	BOOL	LED Reitstock Pinole raus Z (-) =M14-H130I (+P4)
	A LED End (+) Q-TS	A 164.4	BOOL	LED Reitstock Pinole zurück Z (+) =M14-H130K (+P4)
	A 164.5	A 164.5	BOOL	
	A 164.6	A 164.6	BOOL	
	A 164.7	A 164.7	BOOL	
	A VALV Unclamp TS	A 165.0	BOOL	Ventil Reitstock Lösen =M14-Q165D
	A MOVIMOT minus TS	A 165.1	BOOL	->Movimot Reitstock Z-Vertsellung minus
	A MOVIMOT plus TS	A 165.2	BOOL	->Movimot Reitstock Z-Vertsellung plus
	A MOVIMOT f1/f2 TS	A 165.3	BOOL	->Movimot Reitstock Z-Vertsellung MOVIMOT f1/f2
	A MOVIMOT minus Q-TS	A 165.4	BOOL	->Movimot Pinole Z-Vertsellung MOVIMOT minus
	A MOVIMOT plus Q-TS	A 165.5	BOOL	->Movimot Pinole Z-Vertsellung MOVIMOT plus
	A MOVIMOT f1/f2 Q-TS	A 165.6	BOOL	->Movimot Pinole Z-Vertsellung MOVIMOT f1/f2
	A 165.7	A 165.7	BOOL	
	DB PLC-Flt/Msg	DB 2	UDT 2	DB PLC Fehler Meldungen Interface for Alarms & Messages !not load!
	DB PLC-MELD1	DB 4	DB 4	DB PLC GP Fehler Meldungen
	DB PLC-MELD2	DB 5	DB 5	DB PLC GP Fehler Meldungen
	DB 7 GP Par	DB 7	FB 1	Grundprogramm Instanz DB
	DB GP	DB 8	DB 8	DB PLC GP
	DB 10 Signale <-> NC	DB 10	UDT 10	Signale an / von NC
	DB BAG	DB 11	UDT 11	Signale an / von BAG
	DB 13	DB 13	DB 13	Signal DB WinMDE
	DB GP2	DB 15	DB 15	DB PLC GP
	DB PI	DB 16	DB 16	Datainterface PI-Services
	DB 18 SPL	DB 18	UDT 18	Nahtstelle Safety Inegradet
	DB 19 MMC	DB 19	UDT 19	Interface MMC-Signals
	DB 20 UserData	DB 20	UDT 20	User PLC Maschinendaten
	DB NC Channel 1	DB 21	UDT 21	Nahtstelle für NC-Kanal 1 (Support 1)
	DB NC Channel 2	DB 22	UDT 21	Nahtstelle für NC-Kanal 2 (Support 2)
	DB Axis X1	DB 31	UDT 31	Nahtstelle Achse 1 (X1)
	DB Axis Z1	DB 32	UDT 31	Nahtstelle Achse 2 (Z1)
	DB MainSpindle	DB 33	UDT 31	Nahtstelle Spindel 1, Hauptspindel C
	CTM_INIT_VAR_SELECTOR	DB 70	DB 70	Data from Variable-Selector; User defined number
	TMLoadIF	DB 71	UDT 71	Interface for Loading Station (Toolmanag.)
	TMSpindleIF	DB 72	UDT 72	Interface Spindle for Toolmanagment
	TMRevIF	DB 73	UDT 73	Interface Revolver (Toolmanagment)
	CTM_MMC	DB 81	DB 81	MMC-Interface for Jobshop
	CTM_PLC	DB 82	DB 82	PLC-Interface
	CTM_LOCAL	DB 83	DB 83	Local Data of CTM
	CTM1_DATA	DB 84	DB 84	DB-Graph-Group CTM1
	CTM2_DATA	DB 85	DB 85	DB-Graph-Group CTM2
	CTM3_DATA	DB 86	DB 86	DB-Graph-Group CTM3
	CTM4_DATA	DB 87	DB 87	DB-Graph-Group CTM4
	MULTI_INST_DB	DB 88	FB 28	Multi-Inst DB
	DB PI_INST	DB 89	FB 4	Instance data FB4
	DB OEM	DB 90	UDT 90	Allgemeiner DB für Schnittstelle OEM
	DB PUT_INST	DB 91	FB 3	Instanz-Data of FB3; User defined number
	NCVAR	DB 96	DB 96	NC Variablen zum Lesen/Schreiben
	DB General Data	DB 100	DB 100	Allgemeine Daten
	STR	DB 106	DB 106	Parametrierung Aufruf Unterprogramme ASUP
	DB Screen Meas M/S	DB 110	DB 110	DB Messsystem + Master/Slave Anwahl
	DB 120 Safety	DB 120	DB 120	Safety
	DB Instanz FB Teststop	DB 121	FB 96	Instanz-DB SPL / Teststopp
	DB KollSchutz	DB 122	DB 122	Kollision Reitstock
	DB Service OEM	DB 125	UDT 125	Serviceanzeigen
	NC_MD_GeschwBegr_1	DB 161	DB 161	NC MD schreiben für Geschw.Grenzen bei offener Schutzeinrichtung
	DB DP deaktivieren	DB 180	DB 180	SFC Handling
	DB DP Adressen	DB 181	DB 181	beinhaltet DP-Adressen (Diagnose) des zweiten Supports
	DB 190-FB3_C1	DB 190	FB 3	Instanz DB FB3 Kanal 1
	DB Sup1/2	DB 200	DB 200	DB Umschaltungen / Masteranwahl Bedienung zwischen den Supporten
	DB GRAY	DB 208	DB 208	GRAY-CODE-TABLE

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	DB HT2	DB 212	DB 212	DB HT2
	DB MCP1 Stack	DB 215	DB 215	DB Tastenbeeinflussung MSTT1
	DB MCP2 Stack	DB 225	DB 225	DB Tastenbeeinflussung MSTT2
	DB Headstock	DB 400	DB 400	Spindelstock
	DB Spi Interval	DB 420	DB 420	Spindel Interval
	DB Carriage	DB 500	DB 500	DB Support
	DB Basis ZO	DB 530	DB 530	Basis Nullpunktverschiebung Anzeige in Bild
	DB LeTCar C1	DB 531	UDT 531	Linker (SpindelStSeitiger) Äußerer Werkzeugträger Support 1
	DB LeInTCar C1	DB 532	UDT 531	Linker (SpiStSeitiger) Innerer Werkzeugträger Support 1
	DB RiTCar C1	DB 533	UDT 531	Rechter (ReitStSeitiger) Äußerer Werkzeugträger Support 1
	DB Basis NPV C2	DB 580	DB 580	Basis Nullpunktverschiebung Anzeige in Bild Support 2
	DB LeTCar C2	DB 581	UDT 531	Linker (SpiStSeitiger) Äußerer Werkzeugträger Support 2
	DB LeInTCar C2	DB 582	UDT 531	Linker (SpiStSeitiger) Innerer Werkzeugträger Support 2
	DB RiTCar C2	DB 583	UDT 531	Rechter (ReitStSeitiger) Äußerer Werkzeugträger Support 2
	DB Tailstock	DB 600	DB 600	DB Reitstock Komplett
	DB HT2 AxPos	DB 804	DB 804	Istwert MKS / WKS / Restweg / Repos / DRF für HT2
	DB NC MD LimitSpeed	DB 805	UDT 1805	NC MD schreiben für Geschw.Grenzen bei offener Schutteinrichtung
	DB DPR	DB 807	DB 807	DUAL-PORT-RAM
	DB ASUP	DB 808	DB 808	ASUP'S Einrichten
	DB Vorschub Last Lesen	DB 809	DB 809	Vorschub Last lesen & auswerten
	DB NC MD SoftEnd	DB 810	DB 810	DB Umschreiben der 2. SoftEnd von Z1
	DB H-Fct Channel 1	DB 811	DB 811	Dekodierte H-Funktionen CNC-Kanal 1
	DB BZO Write Ch.1	DB 813	DB 813	Basis-Nullpunkt-Verschiebung schreiben / aktivieren
	DB AxPos Ch.1	DB 814	DB 814	Istwert MKS / Spindeldrehzahl
	RECORD FC851	DB 851	DB 851	ProfiBus Check
	IDB LeTH Car1	DB 1535	FB 535	Instanz DB Schritkette Linker Meiselschieber
	IDB RiTH Car1	DB 1545	FB 545	Instanz DB Schritkette Rechter Meiselschieber
	IDB BNPV write	DB 1803	FB 3	Instanz DB Basisnullpunktverschiebung schreiben
	IDB AxPos_HT2	DB 1804	FB 2	Instanz DB FB2 NC-Pos für HT2
	IDB FB3 LimitSpeed	DB 1805	FB 3	Instanz DB FB3 Max Spindel Geschw.k. schreiben
	IDB FB4 Limit NewConf	DB 1806	FB 4	Instanz DB FB3 New Conf nach Geschw.k. schreiben
	IDB Asup 0	DB 1808	FB 4	Instanz DB FB4 ASUP 1 Install Fcut
	IDB BNPV write Ch1	DB 1813	FB 3	Instanz DB Basisnullpunktverschiebung schreiben
	IDB AxPos Ch.1	DB 1814	FB 2	Instanz DB FB2 NC-Pos Kanalachsen
	IDB BZO SETUFR Ch1	DB 1815	FB 4	Instanz DB FB4 SETUFR
	IDB Asup 1	DB 1818	FB 4	Instanz DB FB4 ASUP 1 Install TPO
	IDB AxPos Ch.2	DB 1824	FB 2	Instanz DB FB2 NC-Pos für Kanalachsen
	IDB Asup 2	DB 1828	FB 4	Instanz DB FB4 ASUP 1 Install TPO
	IDB BNPV write C2	DB 1833	FB 3	Instanz DB Basisnullpunktverschiebung schreiben
	IDB BNPV SETUFR C2	DB 1834	FB 4	Instanz DB FB4 SETUFR
	E E-Stop-Key active C	E 0.0	BOOL	Not-Halt-Taster betätigt am Schaltschrank =A3-S1D (+E1)
	E Machine (MainPow) = On	E 0.1	BOOL	Maschine (Lastspannung) ist eingeschaltet =A5-K1F
	E Main switch Power = On	E 0.2	BOOL	Großer Hauptschalter (400V Einspeisung Lastspannung) ist ein =A5-K1K
	E CB AC Blower C	E 0.3	BOOL	Schutzschalter Lüfter =A1-F6M
	E CB AC SupplyCont C	E 0.4	BOOL	LSS 230V AC Steuerung =A1-Q3J, -F4G
	E CB AC AirCond C	E 0.5	BOOL	Schutzschalter Klimageräte =A1-Q2C, -Q2K
	E CB FaultAirCond	E 0.6	BOOL	Fehlermeldung Klimageräte Schaltfeld
	E CB Blower Panel C1	E 0.7	BOOL	Schutzschalter Lüfter Steuerpult =A1-F4Q
	E FU 24V Monitor Sply C	E 1.0	BOOL	Automat Versorgung LSS-Überwachung für Anzeige am Schrank =A2-F10C
	E FU 24V E-Stop	E 1.1	BOOL	Automat Versorgung 24V Not-Aus-Kette Steuerspanng Einschaltung =A2-F4K
	E FU 24V Sinamics 1 C	E 1.2	BOOL	Automat Versorgung 24V Sinamics S120 Line-Modul =A2-F2S
	E FU 24V Repeater C	E 1.3	BOOL	Automat Versorgung 24V Pofibus Repeater und Switches Schrank =A2-F2V
	E FU 24V Sinamics 2 C	E 1.4	BOOL	Automat Versorgung 24V Sinamics S120 Motor-Module Spindel =A2-F3C
	E FU 24V Sinamics 3 C	E 1.5	BOOL	Automat Versorgung 24V Sinamics S120 Motor-Module Achsen =A2-F3H
	E FU 24V S7 Outp-C C	E 1.6	BOOL	Automat Versorgung 24V PLC Ausgangsmodule im Schaltschrank =A2-F3S
	E 1.7	E 1.7	BOOL	
	E FU 24V NCU 840Dsl	E 2.0	BOOL	Automat Versorgung 24V NCU 840Dsl =A2-F3M
	E FU 24V Sply OP15 C1 C	E 2.1	BOOL	Automat Versorgung 24V PCU50+OP15 Hpt-BedienStation 1 =A2-F2C

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	E FU 24V Sply MCP 1 C	E 2.2	BOOL	Automat Versorgung 24V Maschinensteuertafel Hpt.Pult P1 =A2-F2M
	E FU 24V S7 Inputs 1#2C	E 2.3	BOOL	Automat Versorgung 24V PLC Digitale Eingangsmodule Schrank =A2-F4C
	E FU 24V S7 Inputs 2#2C	E 2.4	BOOL	Automat Versorgung 24V PLC Digitale Eingangsmodule Maschine =A2-F6C
	E FU 24V Profibus C	E 2.5	BOOL	Automat Versorgung 24V Pofibus Buskoppler ET200 =A2-F5G
	E FU 24V CntrVolt	E 2.6	BOOL	Automat Versorgung 24V Steuerspanng Einschaltung =A2-F4S
	E FU* 24V S7 Outp-HS C	E 2.7	BOOL	Automat Versorgung 24V PLC Ausgangsmodule am Spindelstock +N1 =A2-F7C
	E FU 24V S7 Outp-Car. C	E 3.0	BOOL	Automat Versorgung 24V PLC Ausgangsmodule am Support 1 +U2 =A2-F7L
	E FU 24V S7 Outp-TS C	E 3.1	BOOL	Automat Versorgung 24V PLC Ausgangsmodule am Reitstock +T2 =A2-F8C
	E FU Roll measuringC1 C	E 3.2	BOOL	Automat Versorgung 24V Werkstückvermessung =A2-F8k
	E FU 24V PresDisplay	E 3.3	BOOL	Automat Versorgung 24V Pinolendruckanzeige
	E FU 24V MOVIMOT C	E 3.4	BOOL	Automat Versorgung 24V MOVIMOT =A2-F9J
	E CB Sply Valve Brake C	E 3.5	BOOL	MSS Trafo Versorgung Ventile Bremsen Kupplungen =A2-Q1V
	E FU 24V Valve++ TS C	E 3.6	BOOL	Automat Versorgung 24V Ventile Bremsen Kupplungen Reitstock =A2-F11C
	E FU 24V Valve++ Car C	E 3.7	BOOL	Automat Versorgung 24V Ventile Bremsen Kupplungen Support =A2-F11L
	E DINA ready C	E 6.0	BOOL	DINA Betriebsbereit
	E E-Stop	E 6.1	BOOL	Not-Aus unverzögert (aus DINA) wenn "0"
	E Req BA II	E 6.2	BOOL	BA I angewählt Automatik
	E Req BA I	E 6.3	BOOL	BA II angewählt Einrichten
	E Req BA III	E 6.4	BOOL	BA III angewählt man Eingreifen
	E Req SBA	E 6.5	BOOL	Sonder-BA angewählt
	E DINA BA I act	E 6.6	BOOL	BA I aktiv (von DINA) Automatik
	E DINA BA II act	E 6.7	BOOL	BA II aktiv (von DINA) Einrichten
	E DINA BA III act	E 7.0	BOOL	BA III aktiv (von DINA) man Eingreifen
	E DINA SBA act	E 7.1	BOOL	Sonder-BA aktiv (von DINA)
	E DINA C1 n=0	E 7.2	BOOL	Spindel im Stillstand (von DINA)
	E DINA C1 n>max	E 7.3	BOOL	Spindel Überdrehzahl (von DINA)
	E DINA Z n=0	E 7.4	BOOL	Z-Achse im Stillstand (von DINA)
	E DINA Z n>max	E 7.5	BOOL	Z-Achse Überdrehzahl (von DINA)
	E DINA X n=0	E 7.6	BOOL	X-Achse im Stillstand (von DINA)
	E DINA X n>max	E 7.7	BOOL	X-Achse Überdrehzahl (von DINA)
	E NoEmergencyLimitSW	E 8.0	BOOL	*Not-Endschalter angefahren
	E LimitSW bridged	E 8.1	BOOL	Not-Endschalter Überbrückung aktiv =A4-K1U
	E DINA HS door1 closed	E 8.2	BOOL	Schutztür Spindelstock vorn verschlossen
	E DINA HS door2 closed	E 8.3	BOOL	Schutztür Spindelstock hinten verschlossen
	E DINA Car door1 closed	E 8.4	BOOL	Schutztür Bettschlitten links verschlossen
	E DINA Car door2 closed	E 8.5	BOOL	Schutztür Bettschlitten rechts verschlossen (Opt)
	E AgreementBotton 2	E 8.6	BOOL	Option
	E AgreementButton	E 8.7	BOOL	HT2 Zustimmungstaster von Dina
	E ALM is On	E 9.0	BOOL	ALM eigeschaltet
	E SH activ Axis	E 9.1	BOOL	SH aktiv Achsen
	E ALM ready turnON	E 9.2	BOOL	ALM Einschaltbereit
	E SH activ Spindle	E 9.3	BOOL	SH aktiv Hauptspindel
	E 9.4	E 9.4	BOOL	
	E DINA WP1 door1 closed	E 9.5	BOOL	Schutztür Zugang Spindelstock verschlossen
	E DINA WP1 door2 closed	E 9.6	BOOL	Schutztür Zugang Reitstock verschlossen
	E E-Stop-Key act Panel	E 9.7	BOOL	Not-Halt-Taster betätigt Hauptbedienpult +P1 =A3-S1D
	E CB Motor Blower HS	E 10.0	BOOL	MSS Haupt-Spindel Motorlüfter =E2-Q1C
	E 10.1	E 10.1	BOOL	
	E CB Lube HS	E 10.2	BOOL	MSS Spindelstock Pumpe (P3) Schmierung =E2-Q1K
	E 10.3	E 10.3	BOOL	
	E CB BedLub X/Z	E 10.4	BOOL	MSS Bahnschmierung Z/X-Achse =E3-Q1C
	E 10.5	E 10.5	BOOL	
	E CB Adjustm. TS	E 10.6	BOOL	MSS Reitstockverstellung =E6-Q1C
	E 10.7	E 10.7	BOOL	
	E CB Centr. Lube TS	E 11.0	BOOL	MSS Reitstock Bettbahnschmierung =E8-Q1C
	E CB Quill Lube TS	E 11.1	BOOL	MSS Reitstock-Körnerwellenverstellung =E8-Q1K
	E CB Hydraulic Pump TS	E 11.2	BOOL	MSS Reitstock Hydraulik Pumpe (P50) =E9-Q1C
	E 11.3	E 11.3	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	E 11.4	E 11.4	BOOL	
	E CB Adjustm. Q-TS	E 11.5	BOOL	MSS Reitstock-Körnerwellenverstellung =E7-Q1C
	E 11.6	E 11.6	BOOL	
	E 11.7	E 11.7	BOOL	
	E E-Stop-Key active FrHS	E 34.0	BOOL	Not-Halt-Taster betätigt vordere Bedientafel Spindelstock =A3-S1M (+P3)
	E KYSW PanelAct FrPa HS	E 34.1	BOOL	Schlüsselsch. Spindelstock vordere Bedientafel (+P3) angewählt
	E PB* Spi Stop FrPaHS	E 34.2	BOOL	DT* Spindel Halt Spindelstock vordere Bedientafel =M13-S34J (+P3)
	E PB Spi.Jog CCW FrPaHS	E 34.3	BOOL	DT Spindel -CCW Spindelstock vordere Bedientafel =M13-S34L (+P3)
	E PB Spi.Jog CW FrPaHS	E 34.4	BOOL	DT Spindel +CW Spindelstock vordere Bedientafel =M13-S34P (+P3)
	E PB Spi Osci FrPaHS	E 34.5	BOOL	DT Spindel Pendeln vordere Bedientafel =M13-S34R (+P3)
	E 34.6	E 34.6	BOOL	
	E LEVL GearLub HS	E 34.7	BOOL	SWS Getriebeschmierung Spindelstock (Opt)
	E E-Stop-Key active ReHS	E 35.0	BOOL	Not-Halt-Taster betätigt hintere Bedientafel Spindelstock =M13-S1M (+P31)
	E KYSW PanelAct RePa HS	E 35.1	BOOL	Schlüsselsch. Spindelstock hintere Bedientafel (+P3) angewählt
	E PB* Spi Stop RePaHS	E 35.2	BOOL	DT* Spindel Halt Spindelstock hintere Bedientafel =M13-S35H (+P31)
	E PB Spi.Jog CCW RePaHS	E 35.3	BOOL	DT Spindel -CCW Spindelstock hintere Bedientafel =M13-S35L (+P31)
	E PB Spi.Jog CW RePaHS	E 35.4	BOOL	DT Spindel +CW Spindelstock hintere Bedientafel =M13-S35N (+P31)
	E E-Stop-Key active WPD1	E 35.5	BOOL	Not-Halt-Taster betätigt Schutztür Zugang Spindelstock =A3-S1M (+P7)
	E E-Stop-Key active WPD2	E 35.6	BOOL	Not-Halt-Taster betätigt Schutztür Zugang Reitstock =A3-S1M (+P7)
	E TEMP* GearOil >70°C HS	E 35.7	BOOL	TEMP 1* Spindelstock Öltemperatur > 70°C (Opt)
	E PROX Freecutting HS	E 36.0	BOOL	BERO Spindel freischneiden =M13-B36D
	E FLSW Oil Lube HS	E 36.1	BOOL	DFW Spindelstock Schmierung =M13-B36F
	E LSW GearStep 1 HS	E 36.2	BOOL	ES Getriebestufe 1 eingelegt =M13-S36J
	E LSW GearStep 2 HS	E 36.3	BOOL	ES Getriebestufe 2 eingelegt =M13-S36J
	E LSW GearStep 3 HS	E 36.4	BOOL	ES Getriebestufe 3 eingelegt =M13-S36J
	E LSW Reserve HS	E 36.5	BOOL	ES Reserve =M13-S36R
	E LSW door closed FrHS	E 36.6	BOOL	Schutztür Spindelstock Vorderseite geschlossen =M13-S36T
	E LSW door closed ReHS	E 36.7	BOOL	Schutztür Spindelstock Rückseite geschlossen =M13-S36W
	E KYSW request Door1 HS	E 37.0	BOOL	Schlüsselsch. Anfordern Tür hinten Planscheibenschutz Spindelstock =M13-S
	E KYSW request Door2 HS	E 37.1	BOOL	Schlüsselsch. Anfordern Tür vorn Planscheibenschutz Spindelstock =M13-S
	E KYSW request Door 1 WP	E 37.2	BOOL	Schlüsselsch. Anfordern Zaun-Tür 1 Werkstückseite Spindelstock =M13-S (+P)
	E KYSW request Door 2 WP	E 37.3	BOOL	Schlüsselsch. Anfordern Zaun-Tür 2 Werkstückseite Reitstock =M13-S (+P)
	E KYSW request Door 3 WP	E 37.4	BOOL	Schlüsselsch. Anfordern Tür 3 Werkstückseite (Opt9
	E 37.5	E 37.5	BOOL	
	E 37.6	E 37.6	BOOL	
	E 37.7	E 37.7	BOOL	
	E LSW E-End Pos. (-) Z1	E 44.0	BOOL	ES Not-Endlage Minus Z1 (Msg) =A4-S1D1
	E LSW E-End Pos. (+) Z1	E 44.1	BOOL	ES Not-Endlage Plus Z1 (Msg) =A4-S1D1.1
	E LSW Ref.Pos. Z1	E 44.2	BOOL	ES Referenzpunkt Z1 =M13-S44J
	E 44.3	E 44.3	BOOL	
	E LSW E-End Pos. (-) X1	E 44.4	BOOL	ES Not-Endlage Minus X1 (Msg) =A4-S1D2
	E LSW E-End Pos. (+) X1	E 44.5	BOOL	ES Not-Endlage Plus X1 (Msg) =A4-S1D2.1
	E LSW Ref.Pos. X1	E 44.6	BOOL	ES Referenzpunkt X1 =M13-S44T
	E LSW Park pos X1	E 44.7	BOOL	ES Reserve =M13-S44V
	E LEVL BedLub X/Z C1	E 45.0	BOOL	SWS Bettbahnschmierung X/Z-Achse =M13-S45C
	E PSW BedLub >12B C1	E 45.1	BOOL	DS Bettbahnschmierung X/Z-Achse =M13-B45F
	E LSW Tool Pos 1 C1	E 45.2	BOOL	*ES Meißelschieber Position 1 =M13-S45H
	E LSW Tool Pos 2 C1	E 45.3	BOOL	*ES Meißelschieber Position 2 =M13-S45K
	E LSW Tool Pos 3 C1	E 45.4	BOOL	*ES Meißelschieber Position 3 =M13-S45N
	E LSW Tool Pos 4 C1	E 45.5	BOOL	*ES Meißelschieber Position 4 =M13-S45Q
	E KYSW request Door1 C1	E 45.6	BOOL	Schlüsselsch.Anfordern Schutztür Bettschlitten links
	E KYSW request Door2 C1	E 45.7	BOOL	Schlüsselsch.Anfordern Schutztür Bettschlitten rechts (Opt.)
	E Renishaw Arm down C	E 46.0	BOOL	Messarm ist unten = Messbereit (ARO)
	E Renishaw Arm up C	E 46.1	BOOL	Messarm ist oben (MRO)
	E 46.2	E 46.2	BOOL	
	E 46.3	E 46.3	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	E 46.4	E 46.4	BOOL	
	E 46.5	E 46.5	BOOL	
	E 46.6	E 46.6	BOOL	
	E PB FastRetract X1MP1	E 46.7	BOOL	MP1:LT Hpt-BedienStation 1 Schnellrückzug X1 =M13-S84S (+P1)
	E 47.0	E 47.0	BOOL	
	E 47.1	E 47.1	BOOL	
	E 47.2	E 47.2	BOOL	
	E 47.3	E 47.3	BOOL	
	E 47.4	E 47.4	BOOL	
	E 47.5	E 47.5	BOOL	
	E 47.6	E 47.6	BOOL	
	E 47.7	E 47.7	BOOL	
	E Key AUTO MCP1	E 64.0	BOOL	MSST1 Taste AUTO
	E Key MDA MCP1	E 64.1	BOOL	MSST1 Taste MDA
	E Key TEACH IN MCP1	E 64.2	BOOL	MSST1 Taste TEACH IN
	E Key JOG MCP1	E 64.3	BOOL	MSST1 Taste Jog
	E SSO% Code A MCP1	E 64.4	BOOL	MSST1 Spindel Korrektur Schalter Code A
	E SSO% Code B MCP1	E 64.5	BOOL	MSST1 Spindel Korrektur Schalter Code B
	E SSO% Code C MCP1	E 64.6	BOOL	MSST1 Spindel Korrektur Schalter Code C
	E SSO% Code D MCP1	E 64.7	BOOL	MSST1 Spindel Korrektur Schalter Code D
	E Key 1 INC MCP1	E 65.0	BOOL	MSST1 Taste 1 INC
	E Key 10 INC MCP1	E 65.1	BOOL	MSST1 Taste 10 INC
	E Key 100 INC MCP1	E 65.2	BOOL	MSST1 Taste 100 INC
	E Key 1.000 INC MCP1	E 65.3	BOOL	MSST1 Taste 1.000 INC
	E Key 10.000 INC MCP1	E 65.4	BOOL	MSST1 Taste 10.000 INC
	E Key var INC MCP1	E 65.5	BOOL	MSST1 Taste var INC
	E Key REF MCP1	E 65.6	BOOL	MSST1 Taste REF
	E Key REPOS MCP1	E 65.7	BOOL	MSST1 Taste REPOS
	E Key* NC Stop MCP1	E 66.0	BOOL	MSST1 Taste *NC-Stopp
	E Key NC Start MCP1	E 66.1	BOOL	MSST1 Taste NC Start
	E Key* Feed Stop MCP1	E 66.2	BOOL	MSST1 Taste *Vorschub Halt
	E Key Feed Start MCP1	E 66.3	BOOL	MSST1 Taste Vorschub Start
	E Key* Spi. Stop MCP1	E 66.4	BOOL	MSST1 Taste *Spindel Halt
	E Key Spi.Start MCP1	E 66.5	BOOL	MSST1 Taste Spindel Start
	E KeySwitch Pos.2 MCP1	E 66.6	BOOL	MSST1 Schlüssel Schalter Stellung 2
	E KeySwitch Pos.0 MCP1	E 66.7	BOOL	MSST1 Schlüssel Schalter Stellung 0
	E Feed Overr.CodeA MCP1	E 67.0	BOOL	MSST1 Vorschub-Korrektur Code A
	E Feed Overr.CodeB MCP1	E 67.1	BOOL	MSST1 Vorschub-Korrektur Code B
	E Feed Overr.CodeC MCP1	E 67.2	BOOL	MSST1 Vorschub-Korrektur Code C
	E Feed Overr.CodeD MCP1	E 67.3	BOOL	MSST1 Vorschub-Korrektur Code D
	E Feed Overr.CodeE MCP1	E 67.4	BOOL	MSST1 Vorschub-Korrektur Code E
	E Key SingleBlock MCP1	E 67.5	BOOL	MSST1 Taste Einzelsatz
	E Key Switch Pos1 MCP1	E 67.6	BOOL	MSST1 Schlüssel Schalter Stellung 1
	E Reset Key MCP1	E 67.7	BOOL	MSST1 Taste Reset
	E Key R10 Clear DTG MCP1	E 68.0	BOOL	MSST1 Taste R10 Restweg löschen
	E Key R7 Spi. CW MCP1	E 68.1	BOOL	MSST1 Taste R7 Spindel Jog +CW
	E Key R4 Z (-) MCP1	E 68.2	BOOL	MSST1 Taste R4 Z1 (-)
	E Key R1 Spi. CCW MCP1	E 68.3	BOOL	MSST1 Taste R1 Spindel Jog -CCW
	E Key Switch Pos3 MCP1	E 68.4	BOOL	MSST1 Schlüssel Schalter Stellung 3
	E Key R14 X++ MCP1	E 68.5	BOOL	MSST1 Taste R14
	E Key R13 MCP1	E 68.6	BOOL	MSST1 Taste R13
	E Key R15 MCP1	E 68.7	BOOL	MSST1 Taste R15
	E Key R6 Z (+) MCP1	E 69.0	BOOL	MSST1 Taste R6 Z1 (+)
	E Key R8 X (+) MCP1	E 69.1	BOOL	MSST1 Taste R8 X1 (+)
	E Key R9 MCP1	E 69.2	BOOL	MSST1 Taste R9
	E Key R11 MCP1	E 69.3	BOOL	MSST1 Taste R11
	E Key R12 MCS/WCS MCP1	E 69.4	BOOL	MSST1 Taste R12 MKS / WKS
	E Key R5 Rapid MCP1	E 69.5	BOOL	MSST1 Taste R5 Eilgang
	E Key R3 MCP1	E 69.6	BOOL	MSST1 Taste R3
	E Key R2 X (-) MCP1	E 69.7	BOOL	MSST1 Taste R2 X1 (-)
	E Not used MCP1	E 70.0	BOOL	Nicht belegt MSST
	E Key T15 Intervl/O MCP1	E 70.1	BOOL	MSST1 Taste T15 Spindelintervall Ein/Aus
	E Key T14 S30 MCP1	E 70.2	BOOL	MSST1 Taste T14 S30 Ein/Aus

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	E Key T13 HT2 MCP1	E 70.3	BOOL	MSST1 Taste T13 Handrad HT2 Ein
	E Key T12 Spi.Gear3 MCP1	E 70.4	BOOL	MSST1 Taste T12 Spindelstock Getriebestufe 3 Option
	E Key T11 Spi.Gear2 MCP1	E 70.5	BOOL	MSST1 Taste T11 Spindelstock Getriebestufe 2
	E Key T10 Spi.Gear1 MCP1	E 70.6	BOOL	MSST1 Taste T10 Spindelstock Getriebestufe 1
	E Key T9 RevTurn MCP1	E 70.7	BOOL	MSST1 Taste T9 Revolver Drehen Manuell Option
	E KEY T8 MCP1	E 71.0	BOOL	MSST1 Taste T8 MSST
	E KEY T7 MeasArmUpD MCP1	E 71.1	BOOL	MSST1 Taste T7 Messarm Ein/Aus-Schwenken
	E Key T6 CC JogBwd MCP1	E 71.2	BOOL	MSST1 Taste T6 Späneförder Tippen Rückwärts Option
	E Key T5 ChipConl/O MCP1	E 71.3	BOOL	MSST1 Taste T5 Späneförder Ein / Aus Option
	E Key T4 MCP1	E 71.4	BOOL	MSST1 Taste T4 MSST
	E Key T3 SreenOnOff MCP1	E 71.5	BOOL	MSST1 Taste T3 Bildschirm Ein/Aus
	E Key T2 LampTest MCP1	E 71.6	BOOL	MSST1 Taste T2 Lampentest
	E KEY T1 autoRef MCP1	E 71.7	BOOL	MSST1 Taste T1 Referenzieren aller Achsen
	E E-Stop-Key act TS	E 164.0	BOOL	Not-Halt-Taster betätigt Reitstock =A3-S1M (+P4)
	E KYSW PanelAct TS	E 164.1	BOOL	Schlüsselsch. Reitstock Bedientafel (+P4) angewählt
	E PBIL Unclamp TS	E 164.2	BOOL	LT Reitstock lösen =M13-S164J (+P4)
	E PB Clamp TS	E 164.3	BOOL	LT Reitstock klemmen =M13-S164L (+P4)
	E PB Rapid FWD (Z-) TS	E 164.4	BOOL	DT Reitstock schnell Vor Z (-) =M13-S164N (+P4)
	E PB Rapid BWD (+) TS	E 164.5	BOOL	DT Reitstock schnell Zurück Z (+) =M13-S164R (+P4)
	E PB Slow FWD (Z-) TS	E 164.6	BOOL	DT Reitstock langsam Vor Z (-) =M13-S164T (+P4)
	E PB Slow BWD (+) TS	E 164.7	BOOL	DT Reitstock langsam Zurück Z (+) =M13-S164V (+P4)
	E PBIL FWD (Z-) Q-TS	E 165.0	BOOL	LT Reitstock Pinole Z (-) Richtung (+P4) =M13-S165C (+P4)
	E PBIL BWD (Z+) Q-TS	E 165.1	BOOL	LT Reitstock Pinole Z (+) Richtung (+P4) =M13-S165F (+P4)
	E SEL Rapid (slow) Q-TS	E 165.2	BOOL	WS Reitstock Pinolenverstellung Schnell =M13-S165H (+P4)
	E PSW unclamp TS	E 165.3	BOOL	DS Reitstock gelöst, Frg.Bett-Verstellung =M13-B166T
	E LEVL* Lube Oil Q-TS	E 165.4	BOOL	LEVL Pinolenschmierung Reitstock Oilstand > min. =M13-S165M
	E FLSW Oil Lube Q-TS	E 165.5	BOOL	DFW Getriebschmierung Pinole Reitstock =M13-S165Q
	E Ready MOVIMOT TS	E 165.6	BOOL	MOVIMOT Betriebsbereit Z-Verstellung Reitstock =E6-M1C
	E Ready MOVIMOT Q-TS	E 165.7	BOOL	MOVIMOT Betriebsbereit Pinolenverstellung Reitstock =E7-M1C
	E LSW clamp TS	E 166.0	BOOL	ES Reitstock gelöst =M13-S166D
	E LSW* End (Z+) TS	E 166.1	BOOL	ES Reitstock Endlage Z (+) =M13-S166F
	E PSW* Stop Workpice TS	E 166.2	BOOL	BERO Reitstock Pinole Walzenberührung =M13-B166J
	E LSW* Quill Pres>Max TS	E 166.3	BOOL	BERO Reitstock Pinole Maximaldruck =M13-B166L
	E LSW* End (Z-) Q-TS	E 166.4	BOOL	BERO Reitstock Pinole Endlage vorn Z (-) =M13-B166N
	E LSW* End (Z+) Q-TS	E 166.5	BOOL	BERO Reitstock Pinole Endlage hinten Z (+) =M13-B166Q
	E PSW BedLube >12B TS	E 166.6	BOOL	DS Schmierung Reitstock =M13-B165K
	E LEVL* Lube Oil TS	E 166.7	BOOL	LEVL Bahnschmierung Reitstock Oilstand > min. =M13-B128L
	E 167.0	E 167.0	BOOL	
	E 167.1	E 167.1	BOOL	
	E 167.2	E 167.2	BOOL	
	E 167.3	E 167.3	BOOL	
	E 167.4	E 167.4	BOOL	
	E 167.5	E 167.5	BOOL	
	E 167.6	E 167.6	BOOL	
	E 167.7	E 167.7	BOOL	
	EB Start Adresse MCP1	EB 64	BYTE	Support 1 Anfangsadresse der MSST
	EB Feed-OVR MCP1	EB 67	BYTE	Support / MSST 1 VS-OVR-Schalter (Bit 0-4)
	FB 1: Run up	FB 1	FB 1	Siemens Grundprogramm, Anlaufteil
	FB 2: Get NC-lesen	FB 2	FB 2	Siemens Grundprogramm, NC-Variable lesen
	FB 3: Put NC-schreiben	FB 3	FB 3	Siemens Grundprogramm, NC-Variable schreiben
	FB 4: PI_SERV	FB 4	FB 4	PI-Services 1
	FB 5: GET GUD	FB 5	FB 5	Siemens Grundprogramm, GUD-Variable lesen
	FB 6: Kommunikation	FB 6	FB 6	Siemens Grundprogramm, Kommunikation
	FB 7: PI_SERV2	FB 7	FB 7	PI-Services 2
	M2N	FB 9	FB 9	Several OPs/NCUs
	SI_Relais	FB 10	FB 10	Safety Integrated: Relais
	SI_BrakeTest	FB 11	FB 11	Safety Integrated: Brake Test
	FB 12: P RCV CP340	FB 12	FB 12	Siemens P RCV (CP 340 empfangen)
	FB 13: P SEND CP340	FB 13	FB 13	Siemens P SEND (CP 340 senden)
	FB 14: GP	FB 16	FB 16	Siemens Grundprogramm
	FB 15: GP	FB 17	FB 17	Siemens Grundprogramm
	FB 16: GP	FB 18	FB 18	Siemens Grundprogramm
	FB 17: GP	FB 19	FB 19	Siemens Grundprogramm



Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	HiGraphErrEmiterFB	FB 20	FB 20	
	MULTI_INST_FUNCTION	FB 28	FB 28	Manager for multi-instance-function
	Diagnose	FB 29	FB 29	Signal recorder and data trigger diagnostics
	FB SPL Teststop	FB 96	FB 96	Safety SPL und Teststop
	CTM_INIT	FB 120	FB 120	Initialization CTM; user defined number
	FC 1: GP	FC 1	FC 1	Siemens Grundprogramm
	FC 2: GP HP	FC 2	FC 2	Siemens Grundprogramm, Zyklischer Teil
	FC 3: GP PRAL	FC 3	FC 3	Siemens Grundprogramm, Alarmgesteuerter Teil
	FC 4: GP	FC 4	FC 4	Siemens Grundprogramm
	FC 5: GP DIAG	FC 5	FC 5	Siemens Grundprogramm, Diagnosealarm und Modulfehler
	FC 6: GP	FC 6	FC 6	Siemens Grundprogramm 840D
	FC 7: TM REV	FC 7	FC 7	Siemens Grundprogramm, Transfer Baustein für Werkzeugwechsel (Revolver)
	FC 8: TM TRANS	FC 8	FC 8	Siemens Grundprogramm, Transfer Baustein für Werkzeugverwaltung
	FC 9: ASUP	FC 9	FC 9	Siemens Grundprogramm, Start von asynchronen Unterprogrammen
	FC 10: AL MSG	FC 10	FC 10	Siemens Grundprogramm, Fehler- und Betriebsmeldungen
	FC 11: GP	FC 11	FC 11	Siemens Grundprogramm
	FC 12: GP	FC 12	FC 12	Siemens Grundprogramm
	FC 13: BHGDisp	FC 13	FC 13	Siemens Grundprogramm, Displaysteuerung für Bedienhandgerät
	FC 14: GP	FC 14	FC 14	Siemens Grundprogramm
	FC 15: POS AX	FC 15	FC 15	Siemens Grundprogramm 840D, Positionierung von Linear- und Rundachsen
	FC 16: PART AX	FC 16	FC 16	Siemens Grundprogramm, Positionierung 840D von Teilungsachsen
	FC 17: YDelta	FC 17	FC 17	Siemens Grundprogramm, Stern- /Dreieckumschaltung
	FC 18: SpinCtrl	FC 18	FC 18	Siemens Grundprogramm, Spindelsteuerung (Positionierachse)
	FC 19: MCP IFM	FC 19	FC 19	Siemens Grundprg, MCP IMP Übertragung der Maschinensteuertafel an die Nahtst. M
	FC20: WRITE_MESSAGE	FC 20	FC 20	Write Message to PLC-Diagnostic Buffer 840D
	FC21: Transfer	FC 21	FC 21	Quick Datachannel
	FC22: TM_DIR	FC 22	FC 22	Directioncontrol for Toolmanagment Mag.
	FC24: MCP_IFMs	FC 24	FC 24	Siemens Grundprg, MSST Übertragung der Maschinensteuertafel an die Nahtst. M
	FC 25: MCP IFT	FC 25	FC 25	Siemens Grundprg, Übertragung der MSST-/BT-Signale an die Nahtstelle T
	FC26:HPU_MCP	FC 26	FC 26	MCP-Signals of PHG to Interface
	FC 28: V24 STAT CP340	FC 28	FC 28	Siemens V24 STAT (Status CP 340 lesen)
	FC 29: V24 SET CP340	FC 29	FC 29	Siemens V24 SET (Ausgänge CP 340 setzen/rücksetzen)
	CTM3	FC 30	FC 30	FC-Graphgroup CTM3
	CTM1	FC 31	FC 31	FC-Graphgroup CTM1
	CTM2	FC 32	FC 32	FC-Graphgroup CTM2
	CTM4	FC 33	FC 33	FC-Graphgroup CTM4
	CTM_MONIT	FC 34	FC 34	Signal Monitor NCK-Signals
	FUNCTIONS	FC 35	FC 35	CTM-Functions
	FC 40	FC 40	FC 40	
	FC 49	FC 49	FC 49	
	FC 50	FC 50	FC 50	
	FC 59	FC 59	FC 59	
	FC 60	FC 60	FC 60	
	FC 69	FC 69	FC 69	
	FC 70	FC 70	FC 70	
	FC 79	FC 79	FC 79	
	FC 80	FC 80	FC 80	
	FC 81	FC 81	FC 81	
	FC 82	FC 82	FC 82	
	FC 83	FC 83	FC 83	
	FC 84	FC 84	FC 84	
	FC OEM_Time	FC 85	FC 85	Umwandlung Zeitwert von OEM Oberfläche
	FC 86	FC 86	FC 86	
	FC 87	FC 87	FC 87	
	FC 88	FC 88	FC 88	
	FC 89	FC 89	FC 89	
	FC 90 Clear Byte	FC 90	FC 90	Byteweise löschen
	FC 91 Byte <> 0 ?	FC 91	FC 91	Byte ungleich 0 ?
	FC DBD --> DBD	FC 92	FC 92	Blocktransfer Doppelworte DB -> DB

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	FC DBB --> DBB	FC 93	FC 93	Blocktransfer Byteweise DB -> DB
	FC 94 Test Abschaltpfade	FC 94	FC 94	
	FC 95 Test ext Stops	FC 95	FC 95	
	FC 97 SPL_FC_ZD	FC 97	FC 97	SPL_FC_ZD Zwangsdynamisierung
	FC 98 Dina	FC 98	FC 98	Dina
	FC Machine General	FC 100	FC 100	Maschine allgemein & Fehler
	FC General Machine On	FC 101	FC 101	Maschinen Einschaltung allgemein
	FC E-Stop Locate	FC 102	FC 102	Not-Aus Betätigungs Ort + Koppelrelais Fehler
	FC Clock	FC 103	FC 103	Taktmerker
	FC HelpDrives	FC 104	FC 104	Hilfsantriebe Maschine ( Späneförderer )
	FC Dina BA select	FC 105	FC 105	Betriebsartenanwahl Dina
	FC WorkingCounter	FC 108	FC 108	Betriebsstundenzaehler
	FC Doors Fence	FC 109	FC 109	Zauntüren
	FC Scree Meassys	FC 110	FC 110	Messsystem Anwahl über Bild
	FC Gen.Machine On C1	FC 111	FC 111	Maschinen Einschaltung Support 1
	FC 120	FC 120	FC 120	
	FC Gen.Machine On C2	FC 121	FC 121	Maschinen Einschaltung Support 2
	FC ALM / Axis general	FC 150	FC 150	Aktiv Line Modul / Achsen Übergeordnet
	FC DP deaktivieren	FC 180	FC 180	Profibusteilnehmer im Hochlauf deaktivieren
	FC MainPanel Master	FC 200	FC 200	Anwahl Masterpanel, hier Spindelmaster
	FC Switch MainPanel C1/2	FC 201	FC 201	Umschaltung Bedienung Sup 2 von Sup1 und umgekehrt
	FC Handweel HT2	FC 202	FC 202	HT2 als Handrad 1
	FC Handwheel Switch	FC 203	FC 203	Handrad Umschaltung / Anwahl
	FC Key-Simulation Gen.	FC 204	FC 204	Tastaturbeeinflussung allgemein OVR-Handling
	FC GRAY	FC 208	FC 208	GRAY-CODE-DECODING
	FC HT2 Displayanwahl	FC 211	FC 211	HT2 Anzeige
	FC HT2 Display	FC 212	FC 212	HT2 Anzeige
	FC HT2 Key Simulation	FC 213	FC 213	HT2 Tasten Beeinflussung
	FC Fast retract C1	FC 214	FC 214	Schnellrückzug Kanal 1 = Support 1 X1-Achse
	FC Key Simulation C1	FC 215	FC 215	1. Maschinensteuertafel Tasten Beeinflussung vor FC25
	FC Key Simulation 2 C1	FC 216	FC 216	1. Maschinensteuertafel Tasten Beeinflussung nach FC25
	FC HT2 Display C2	FC 222	FC 222	HT2 Anzeige
	FC HT2 Key Simulation C2	FC 223	FC 223	HT2 Tasten Beeinflussung
	FC Fast retract C2	FC 224	FC 224	Schnellrückzug Kanal 2 = Support 2 X-Achse
	FC Key Simulation C2	FC 225	FC 225	2. Maschinensteuertafel Tasten Beeinflussung
	FC Key Simulation 2 C2	FC 226	FC 226	2. Maschinensteuertafel Tasten Beeinflussung nach FC25
	FC General Drives	FC 300	FC 300	Allgemeine Hilfsantriebe
	FC Chipconveyor C	FC 332	FC 332	Späneförderer
	FC Headstock HS	FC 400	FC 400	Spindelstock Allgemein
	FC GetrSchmierung	FC 401	FC 401	Spindelstockschmierung Wasi
	FC Hydr + Lube HS	FC 402	FC 402	Hydraulik und Schmierung Spindelstock
	FC Lube HS	FC 403	FC 403	Schmierung Spindelstock
	FC GearstepSelect HS	FC 405	FC 405	Getriebestufenanwahl an NC
	FC GearDecoder HS	FC 406	FC 406	Spindelstock Getriebestufendecodierung
	FC Valve after 48h HS	FC 408	FC 408	Spindelstock neu ansteuern der Ventile nach 48 h ohne Aktion
	FC Doors Cover HS	FC 409	FC 409	Sicherheits-Tueren, Planscheibenabdeckung Spindelstock
	FC Main Drive HS	FC 411	FC 411	Hauptspindel "C"
	FC Load readout HS	FC 419	FC 419	Spindel Lastanzeige
	FC Spindel Intervall HS	FC 420	FC 420	Spindel Intervall allgemein
	FC Spindel IntervTime HS	FC 421	FC 421	Spindel Intervall Zeitalarmbearbeitet
	FC Gear ChangeMan HS	FC 430	FC 430	Spindelstock Getriebestufenwechsel HAND
	FC Gear Change HS	FC 431	FC 431	Spindelstock Getriebestufenwechsel 2 OLD
	FC Gear Change2 HS	FC 432	FC 432	Spindelstock Getriebestufenwechsel 2 mlt DS
	FC Gear Change3 HS	FC 433	FC 433	Spindelstock Getriebestufenwechsel 3
	FC Gear Change4 HS	FC 434	FC 434	Spindelstock Getriebestufenwechsel 2 mit ES
	FC Gear Change5 HS	FC 435	FC 435	Spindelstock Getriebestufenwechsel MAFA3
	FC Gear Change6 HS	FC 436	FC 436	Spindelstock Getriebestufenwechsel MAFA4
	FC Freecut HS	FC 440	FC 440	Spindelstock Freischneiden
	FC Carriage 1 C1	FC 500	FC 500	Support 1
	FC Hydrostatic Car.1	FC 502	FC 502	Hydrostatik Support 1
	FC Aux. Drive Car.1	FC 504	FC 504	Hilfsantriebe an Support 1
	FC VibrationContr. Car.1	FC 507	FC 507	Vibrationsüberwachung Support 1
	FC Collision Car.1	FC 508	FC 508	Kollision Überwachung in X oder Z

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	FC Doors C1	FC 509	FC 509	Sicherheits-Tueren, VS-Sperre Achse Betriebsartenabhängig Support 1
	FC X-Axis Car.1	FC 511	FC 511	X-Achse
	FC Z-Axis Car.1	FC 512	FC 512	Z-Achse
	FC 520	FC 520	FC 520	
	FC Lub_X/Z Car.1	FC 524	FC 524	Schmierung X/Z
	FC Tool Revolver Car.1	FC 529	FC 529	Werkzeugrevolver Support 1
	FC General TCar-C1	FC 530	FC 530	Allgemein oder Bild WzT Support 1
	FC Hydraulic TCar-C1	FC 531	FC 531	Wz-Träger Hydraulik Support 1
	FC Lube TCar-C1	FC 532	FC 532	Schmierung aller Werkzeugträger am Support 1
	FC Left Tool Carrier C1	FC 533	FC 533	Linker äußerer Wz-Träger Positionierung Support 1
	FC Man.Posi.sel. LeTC-C1	FC 534	FC 534	Anwahl Positonen Linker äußerer Werkzeugträger Support 1
	FC Posi.Cycle LeTC-C1	FC 535	FC 535	Schrittkette Linker äußerer Werkzeugträger Positionieren Support 1
	FC Unclmp Cycle LeTC-C1	FC 536	FC 536	Schrittkette Linker äußerer Werkzeugträger Lösen Support 1
	FC T-Holder+Tool LeTC-C1	FC 537	FC 537	
	FC Left InnerTool Car C1	FC 538	FC 538	Linker inner Wz-Träger Positionierung Support 1
	FC Man.Posi.sel.LeITC-C1	FC 539	FC 539	Anwahl Positonen Linker inner Werkzeugträger Support 1
	FC Posi.Cycle LeInTC-C1	FC 540	FC 540	Schrittkette Linker inner Werkzeugträger Positionieren Support 1
	FC UnclmpCycle LeInTC-C1	FC 541	FC 541	Schrittkette Linker inner Werkzeugträger Lösen Support 1
	FC T-Hold+Tool LeInTC-C1	FC 542	FC 542	
	FC Man.Posi.sel. RiTC-C1	FC 544	FC 544	Anwahl Positonen Rechter Werkzeugträger Support 1
	FC Posi.Cycle RiTC-C1	FC 545	FC 545	Schrittkette Schmalen Werkzeugträger Positionieren
	FC Unclmp Cycle RiTC-C1	FC 546	FC 546	Schrittkette Schmalen Werkzeugträger Lösen
	FC T-Holder-Tool RiTC-C1	FC 547	FC 547	
	FC Manual Tool Change C1	FC 548	FC 548	Support 1, Manueller Wz-Wechsel M06
	FC Carriage 2 C2	FC 550	FC 550	
	FC Hydrostatic Car.2	FC 552	FC 552	Hydrostatik Support 2
	FC Aux. Drive Car.2	FC 554	FC 554	Hilfsantriebe an Support 2
	FC VibrationContr. Car.2	FC 557	FC 557	Vibrationsüberwachung Support 2
	FC Collision Car.2	FC 558	FC 558	Kollision Überwachung in X2 oder Z2
	FC Doors Car.2	FC 559	FC 559	Sicherheits-Tueren, VS-Sperre Achse Betriebsartenabhängig Support 1
	FC X2-Axis Car.2	FC 561	FC 561	X2-Achse Support 2
	FC Z2-Axis Car.2	FC 562	FC 562	Z2-Achse Support 2
	FC 570	FC 570	FC 570	
	FC General TCar-C2	FC 580	FC 580	Allgemein oder Bild WzT Support 2
	FC Hydraulic TCar-C2	FC 581	FC 581	Support 2, Wz-Träger Hydraulik
	FC Lube TCar-C2	FC 582	FC 582	Schmierung Werkzeugträger am Support 2
	FC Left Tool Carrier C2	FC 583	FC 583	Support 2, Breiter Wz-Träger Positionierung
	FC Man.Posi.sel. LeTC-C2	FC 584	FC 584	Anwahl Positonen Linker Werkzeugträger Support 2
	FC Posi.Cycle LeTC-C2	FC 585	FC 585	Schrittkette Linker Werkzeugträger Support 2 Positionieren
	FC Unclmp Cycle LeTC-C2	FC 586	FC 586	Schrittkette Linker Werkzeugträger Support 2 Lösen
	FC T-Holder+Tool LeTC-C2	FC 587	FC 587	
	FC Left InnerTool Car C2	FC 588	FC 588	Linker inner Wz-Träger Positionierung Support 2
	FC Man.Posi.sel.LeITC-C2	FC 589	FC 589	Anwahl Positonen Linker inner Werkzeugträger Support 2
	FC Posi.Cycle LeInTC-C2	FC 590	FC 590	Schrittkette Linker inner Werkzeugträger Positionieren Support 2
	FC UnclmpCycle LeInTC-C2	FC 591	FC 591	Schrittkette Linker inner Werkzeugträger Lösen Support 2
	FC T-Hold+Tool LeInTC-C2	FC 592	FC 592	
	FC Right Tool Carrier C2	FC 593	FC 593	Support 2, Rechter Wz-Träger Positionierung
	FC Man.Posi.sel. RiTC-C2	FC 594	FC 594	Anwahl Positonen Schmalen Werkzeugträger
	FC Posi.Cycle RiTC-C2	FC 595	FC 595	Schrittkette Schmalen Werkzeugträger Positionieren
	FC Unclmp Cycle RiTC-C2	FC 596	FC 596	Schrittkette Schmalen Werkzeugträger Lösen
	FC T-Holder-Tool RiTC-C2	FC 597	FC 597	
	FC Manual Tool Change C2	FC 598	FC 598	Support 2, Manueller Wz-Wechsel M06
	FC Tailstock TS	FC 600	FC 600	Reitstock Allgemein
	FC Tst Encoder TS	FC 601	FC 601	Reistock Messsystem
	FC Doors TS	FC 609	FC 609	Sicherheits-Tueren, VS-Sperre Achse Betriebsartenabhängig Reitstock
	FC Tst ClampHandHydr TS	FC 610	FC 610	Reitstock Bettklemmung Hydraulik Hand + Verstellung
	FC Tst Clamp TS	FC 611	FC 611	Reitstock Bettklemmung
	FC Quill Clamp TSQ	FC 612	FC 612	Reitstock Pinolenklemmung
	FC Faceplate Clamp TS	FC 613	FC 613	Reitstock Fixierung Planscheibe
	FC Tst CentrLub TS	FC 620	FC 620	Reitstock Zentralschmierung
	FC Tst Lub TS	FC 621	FC 621	Reitstock Bettschmierung

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	FC Quill Lub TSQ	FC 622	FC 622	Reitstock Pinolenschmierung
	FC Tst Move1 TS	FC 631	FC 631	Reitstock Bettverstellung Normalmotor
	FC Tst Move2 TS	FC 632	FC 632	Reitstock Bettverstellung polumschaltbarer Motor
	FC Tst Move3 TS	FC 633	FC 633	Reitstock Bettverstellung Movimot
	FC Tst Move4 TS	FC 634	FC 634	Reitstock Bettverstellung Demag
	FC Tst Move5 TS	FC 635	FC 635	Reitstock Bettverstellung Micromaster
	FC Quill Move1 TSQ	FC 641	FC 641	Reitstock Pinolenverstellung Normalmotor
	FC Quill Move2 TSQ	FC 642	FC 642	Reitstock Pinolenverstellung polumschaltbarer Motor
	FC Quill Move3 TSQ	FC 643	FC 643	Reitstock Pinolenverstellung Movimot
	FC Quill Move4 TSQ	FC 644	FC 644	Reitstock Pinolenverstellung Demag
	FC Quill Move5 TSQ	FC 645	FC 645	Reitstock Pinolenverstellung Micromaster
	FC Quill PressDispl TSQ	FC 650	FC 650	Reitstock Pinolenkraftanzeige
	FC 96 KollSchutz	FC 696	FC 696	Kollision Reitstock
	FC MeasureTool HS	FC 701	FC 701	Werkzeugvermessung Renishaw Interface am Spindelstock
	FC MeasureTool TS	FC 702	FC 702	Werkzeugvermessung Renishaw Interface am Reitstock
	FC MeasureWorkpiece C1	FC 710	FC 710	Werkstückvermessung Renishaw Interface Support 1
	FC MeasureWorkpiece C2	FC 720	FC 720	Werkstückvermessung Renishaw Interface Support 2
	FC BNPV Display C1	FC 750	FC 750	Basis-Nullpunkt-Verschiebung-Custom-Display Kanal 1
	FC BNPV Display C2	FC 760	FC 760	Basis-Nullpunkt-Verschiebung-Custom-Display Kanal 1
	FC 800	FC 800	FC 800	
	FC 803	FC 803	FC 803	
	FC Read Pos for HT2	FC 804	FC 804	Lesen Achsposition MKS / WKS / Restweg für HT2
	FC NC_MD_Write_Spindel	FC 805	FC 805	NC-MD Schreiben für Geschwindigkeitsbegrenzung bei offener Schutzeinrichtung
	FC H-Decode	FC 806	FC 806	TOOL H-Decodierung alle Kanäle
	FC DualPortRam	FC 807	FC 807	Dualportram lesen / schreiben
	FC Install ASUP0	FC 808	FC 808	ASUP Einrichten Freecut
	FC 810 NC_MD_Write_Axis	FC 810	FC 810	NC-MD Achsen umschreiben
	FC H-/M-/G-Decod. Ch.1	FC 811	FC 811	H- / M- / G-Decodierung Kanal 1
	FC BZO Calc Ch.1	FC 812	FC 812	BasisNPV ermitteln
	FC BZO Write Ch.1	FC 813	FC 813	BasisNPV WzT an NC Kanal 1 Schreiben
	FC act AxValue read Ch.1	FC 814	FC 814	Istwerte Achsen im WKS / MKS lesen Achsen Kanal 1
	FC NC-Interface Ch.1	FC 815	FC 815	NC Nahtstelle Kanal 1
	FC 816	FC 816	FC 816	
	FC 817	FC 817	FC 817	
	FC Install ASUP1 Ch.1	FC 818	FC 818	ASUP Einrichten Kanal 1
	FC 819	FC 819	FC 819	
	FC 820	FC 820	FC 820	
	FC 821	FC 821	FC 821	
	FC BZO Calc Ch.2	FC 822	FC 822	
	FC BZO Write Ch.2	FC 823	FC 823	BasisNPV WzT an NC Kanal 2 Schreiben
	FC act AxValue read Ch.2	FC 824	FC 824	Istwerte Achsen im WKS / MKS lesen (für BHG) Achsen Kanal 2
	FC 826	FC 826	FC 826	
	FC 827	FC 827	FC 827	
	FC 829	FC 829	FC 829	
	FC CHECK PROFIBUS	FC 850	FC 850	CHECK ALL PROFIBUS SLAVES
	FC GLOBAL_DP_DIAG	FC 851	FC 851	PROFIBUS CHECK
	IBN allways 0	M 0.0	BOOL	Immer "0"
	IBN allways 1	M 0.1	BOOL	Immer "1"
	M Clock 10Hz	M 1.0	BOOL	Takt 10 Hz (0,1sec)
	M Clock 5Hz	M 1.1	BOOL	Takt 5 Hz (0,2sec)
	M Clock 2,5Hz	M 1.2	BOOL	Takt 2,5Hz (0,4sec) Blinktakt Schnell
	M Clock 2Hz	M 1.3	BOOL	Takt 2 Hz (0,5sec)
	M Clock 1,25Hz	M 1.4	BOOL	Takt 1,25 Hz (0,8sec) Blinktakt
	M Clock 1Hz	M 1.5	BOOL	Takt 1 Hz (1sec)
	M Clock 0,625Hz	M 1.6	BOOL	Takt 0,625 Hz (1,6sec) Blinktakt Langsam
	M Clock 0,5Hz	M 1.7	BOOL	Takt 0,5 Hz (2sec)
	M first run SIRELAY	M 2.0	BOOL	remanenter Merker "First Run" für SIRELAY
	M first SPL run	M 2.1	BOOL	SPL ist einmal durchlaufen
	M_10.0	M 10.0	BOOL	Freigabe Spindel nach Getriebewechsel
	M 10.1	M 10.1	BOOL	IMPP Getriebe umschalten
	M 10.2	M 10.2	BOOL	FLMP Getriebe umschalten
	M 15.0	M 15.0	BOOL	Speicher Werkzeugrevolver schwenken blockiert per M38
	M 48.3	M 15.3	BOOL	Speicher Messeinrichtung Vor+Ein

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 20.1	M 20.1	BOOL	Startmerker für PI-Dienst ASUP2
	M 21.2	M 21.2	BOOL	Fehler PI-Dienst ASUP2
	M 21.3	M 21.3	BOOL	Fehler PI-Dienst ASUP2
	M_22.0	M 22.0	BOOL	*Vorschub Halt
	M_22.1	M 22.1	BOOL	*Spindel Halt
	M 48.0	M 48.0	BOOL	Sammelstörung Messeinrichtung Walze
	M 48.1	M 48.1	BOOL	IMP Messeinrichtung Vor+Ein
	M 48.2	M 48.2	BOOL	FLM Messeinrichtung Ein
	M 48.4	M 48.4	BOOL	Einlesesperre von Messeinrichtung
	M 48.5	M 48.5	BOOL	IMP Messeinrichtung Zurück/Aus
	M 48.6	M 48.6	BOOL	Messschlitten vorn in Messstellung
	M 48.7	M 48.7	BOOL	Messeinrichtung angesteckt
	M 49.0	M 49.0	BOOL	FLM Messtastertouch
	M 49.1	M 49.1	BOOL	Messarm unten
	M 49.3	M 49.3	BOOL	Anfahrtouch Z+
	M 49.4	M 49.4	BOOL	Anfahrtouch C+
	M 49.5	M 49.5	BOOL	Anfahrtouch C-
	M 49.6	M 49.6	BOOL	Anfahrtouch X-
	M 51.5	M 51.5	BOOL	NSA Getriebestufe ist umgeschaltet
	M 60.0	M 60.0	BOOL	FP Schmierimpuls X-Achse Ein
	M 60.1	M 60.1	BOOL	IMPP Schmierung X-Achse
	M 60.2	M 60.2	BOOL	FN Schmierimpuls X-Achse Aus
	M 60.3	M 60.3	BOOL	IMPN Schmierung X-Achse
	M 60.4	M 60.4	BOOL	FP Schmierimpuls Z-Achse Ein
	M 60.5	M 60.5	BOOL	IMPP Schmierung Z-Achse
	M 60.6	M 60.6	BOOL	FN Schmierimpuls Z-Achse Aus
	M 60.7	M 60.7	BOOL	IMPN Schmierung Z-Achse
	M 61.0	M 61.0	BOOL	HM AR Z-Achsschmierung Ein
	M 61.1	M 61.1	BOOL	HM AR X-Achsschmierung Ein
	M 61.2	M 61.2	BOOL	
	M 61.3	M 61.3	BOOL	FLMP Z-Achsschmierung Ein
	M 61.4	M 61.4	BOOL	FLMP X-Achsschmierung Ein
	M 61.5	M 61.5	BOOL	Doppelschmieranforderung X+Z
	M 61.6	M 61.6	BOOL	
	M 61.7	M 61.7	BOOL	
	M 62.0	M 62.0	BOOL	FN Supportschmierpumpe
	M 62.1	M 62.1	BOOL	IMP Supportschmierpumpe Aus
	M 62.2	M 62.2	BOOL	X-Achsschmierung erlaubt
	M 62.3	M 62.3	BOOL	Z-Achsschmierung erlaubt
	M 62.4	M 62.4	BOOL	IBN Schmierung Z
	M 62.5	M 62.5	BOOL	
	M 62.6	M 62.6	BOOL	
	M 62.7	M 62.7	BOOL	
	M 65.0	M 65.0	BOOL	MS2 Iststellung 0 (Parken)
	M-65.1	M 65.1	BOOL	MS2 Iststellung 1
	M-65.2	M 65.2	BOOL	MS2 Iststellung 2
	M 65.3	M 65.3	BOOL	MS2 Iststellung 3
	M 65.4	M 65.4	BOOL	MS2 Iststellung 4
	M 67.0	M 67.0	BOOL	IMP Anwahl Bildschirm dunkel
	M-67.1	M 67.1	BOOL	FLM Anwahl Bildschirm dunkel
	M-67.2	M 67.2	BOOL	IMP Abwahl Bildschirm dunkel
	M-67.3	M 67.3	BOOL	Speicher Anwahl Bildschirm dunkel
	M 75.5	M 75.5	BOOL	MS2 geparkt
	M 84.6	M 84.6	BOOL	X-Achse nicht in Einschwenkstellung
	M 85.0	M 85.0	BOOL	MS1 Iststellung 0 (Parken)
	M 85.1	M 85.1	BOOL	MS1 Iststellung 1
	M 85.2	M 85.2	BOOL	MS1 Iststellung 2
	M 85.3	M 85.3	BOOL	MS1 Iststellung 3
	M 85.4	M 85.4	BOOL	MS1 Iststellung 4
	M 88.0	M 88.0	BOOL	
	M 88.1	M 88.1	BOOL	
	M 88.2	M 88.2	BOOL	
	M 88.3	M 88.3	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 88.4	M 88.4	BOOL	
	M 88.5	M 88.5	BOOL	
	M 88.6	M 88.6	BOOL	
	M 88.7	M 88.7	BOOL	
	M 89.0	M 89.0	BOOL	
	M 89.1	M 89.1	BOOL	
	M 89.2	M 89.2	BOOL	
	M 89.3	M 89.3	BOOL	
	M 89.4	M 89.4	BOOL	
	M 89.5	M 89.5	BOOL	
	M 89.6	M 89.6	BOOL	
	M 89.7	M 89.7	BOOL	
	M 90.0	M 90.0	BOOL	
	M 90.1	M 90.1	BOOL	
	M 90.2	M 90.2	BOOL	
	M 90.3	M 90.3	BOOL	
	M 91.2	M 91.2	BOOL	
	M 91.5	M 91.5	BOOL	MS1 geparkt
	M 93.0	M 93.0	BOOL	
	M 93.1	M 93.1	BOOL	
	M 93.2	M 93.2	BOOL	
	M 93.3	M 93.3	BOOL	
	M 93.4	M 93.4	BOOL	
	M 93.5	M 93.5	BOOL	
	M 93.6	M 93.6	BOOL	
	M 93.7	M 93.7	BOOL	
	M 94.1	M 94.1	BOOL	Bohrstange
	M Reset Key act.Panel	M 97.4	BOOL	Reset Taste von aktiver Bedienstelle
	M Acknowledge Reset Flt	M 97.5	BOOL	Reset Fehler quittieren
	M Fault AcknowKey actPan	M 97.6	BOOL	
	M Fault acknowledge	M 97.7	BOOL	Fehler quittieren
	M 98.3	M 98.3	BOOL	
	M 98.4	M 98.4	BOOL	
	M 98.5	M 98.5	BOOL	
	M 98.6	M 98.6	BOOL	
	M 98.7	M 98.7	BOOL	
	M Parken Flanke Sup. 1	M 99.0	BOOL	Support 1 Parken Flanke
	M Parken Impuls Sup. 1	M 99.1	BOOL	Support 1 Parken Impuls
	M Parken Flanke Sup. 2	M 99.3	BOOL	Support 2 Parken Flanke
	M Parken Impuls Sup. 2	M 99.4	BOOL	Support 2 Parken Impuls
	M 99.5	M 99.5	BOOL	
	M 99.6	M 99.6	BOOL	
	M 99.7	M 99.7	BOOL	
	M E-Stop Fault active	M 100.0	BOOL	Schwere Störung mit NOT-AUS
	M No-E-Stop-Stored	M 100.1	BOOL	Kein NOT-HALT gespeichert
	M Vorber. Maschine Ein	M 100.2	BOOL	Reserviert (2Stellen Einschalt-Variante) Vorbereitung Maschine Ein %
	M Vorber. Maschine Aus	M 100.3	BOOL	Reserviert (2Stellen Einschalt-Variante) Vorbereitung Maschine Ein %
	M Maschine Aus Impuls	M 100.4	BOOL	Reserviert (2Stellen Einschalt-Variante) Vorbereitung Maschine Ein %
	M Lastspg. (Ma.) ist Ein	M 100.5	BOOL	Lastspannung (Maschine) ist Ein
	M Enable Aux.DrivesMa On	M 100.6	BOOL	Freigabe Hilfsantriebe ( Kein NOT-AUS und Frei nach Maschine Ein )
	M Enable Drives aft MaOn	M 100.7	BOOL	Freigabe Antriebe ( Kein NOT-AUS und Frei nach verz.Maschine Ein )
	M Enable Drives edge	M 101.0	BOOL	Antriebe Frei nach Maschine Ein Flanke
	M Enable Drives Pulse On	M 101.1	BOOL	Antriebe Frei nach Maschine Ein Impuls
	M Main Power Off pulse	M 101.2	BOOL	Antriebe Aus Impuls
	M Support 1 Ein Befehl	M 101.3	BOOL	M Support 1 Ein Befehl
	M Support 1 ist Ein	M 101.4	BOOL	M Support 1 ist Ein
	M Support 1 = Ein Flanke	M 101.5	BOOL	M Support 1 = Ein Flanke %
	M Support 1 = Ein Impuls	M 101.6	BOOL	M Support 1 = Ein Impuls %
	M Ein 611D Antr.Läuft S1	M 101.7	BOOL	Ein Digitaler Antrieb Support 1 läuft
	M Support 2 Ein Befehl	M 102.0	BOOL	M Support 2 Ein Befehl

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M Support 2 ist Ein	M 102.1	BOOL	M Support 2 ist Ein %
	M Support 2 = Ein Flanke	M 102.2	BOOL	M Support 2 = Ein Flanke %
	M Support 2 = Ein Impuls	M 102.3	BOOL	M Support 2 = Ein Impuls %
	M Ein 611D Antr.Läuft S2	M 102.4	BOOL	Ein Digitaler Antrieb Support 2 läuft %
	M Support 1 Abwahl	M 102.5	BOOL	
	M Support 2 Abwahl	M 102.6	BOOL	
	M 102.7	M 102.7	BOOL	
	M HoldAllMotion Edge MP1	M 103.0	BOOL	Schnellhalt Flanke ((+P1))
	M HoldAllMotion Edge MP2	M 103.1	BOOL	Schnellhalt Flanke (Hpt-BedienStation 2)
	M HoldAllMotion Edge Res	M 103.2	BOOL	
	M Hold All Motion Active	M 103.3	BOOL	Schnellhalt Maschine ist aktiv
	M 103.4	M 103.4	BOOL	
	M 103.5	M 103.5	BOOL	
	M Support 1 Speicher	M 103.6	BOOL	Support 1 An/Abwahl Speicher
	M Support 2 Speicher	M 103.7	BOOL	Support 2 An/Abwahl Speicher
	M PLC-Acknowl-Flt active	M 104.0	BOOL	Ein PLC-Quittier-Fehler steht an
	M PLC-Quit-Msg. active	M 104.1	BOOL	Eine PLC-Quittier Meldung steht an
	M PLC-R-Flt/Msg. active	M 104.2	BOOL	Ein PLC-Reset Fehler/Meldung steht an
	M 104.3	M 104.3	BOOL	
	M MSG Safe Quitt Edge	M 104.4	BOOL	
	M MSG Safe Quitt Puls	M 104.5	BOOL	
	M 104.6	M 104.6	BOOL	
	M 104.7	M 104.7	BOOL	
	M AnfZauntuer1Gesp	M 105.0	BOOL	Anforderung Zauntür 1 öffnen gespeichert
	M AnfZauntuer2Gesp	M 105.1	BOOL	Anforderung Zauntür 2 öffnen gespeichert
	M AnfZauntuer3Gesp	M 105.2	BOOL	Anforderung Zauntür 3 öffnen gespeichert
	M 105.3	M 105.3	BOOL	
	M 105.4	M 105.4	BOOL	
	M 105.5	M 105.5	BOOL	
	M 105.6	M 105.6	BOOL	
	M 105.7	M 105.7	BOOL	
	M Chipconveyor On Edge	M 106.0	BOOL	Späneförderer Ein Flanke
	M Chipconveyor On Store	M 106.1	BOOL	Späneförderer Ein gespeichert
	M Chipconveyor del Off	M 106.2	BOOL	Späneförderer verzögert aus
	M 106.3	M 106.3	BOOL	
	M Chipconveyor Off Edge	M 106.4	BOOL	Späneförderer Aus Flanke
	M 106.5	M 106.5	BOOL	Späneförderer Aus Flanke gespeichert
	M 106.6	M 106.6	BOOL	
	M 106.7	M 106.7	BOOL	
	M Lastspg. Ein Impuls	M 107.0	BOOL	Lastspannung Ein Impuls
	M Lastspg. Aus Impuls	M 107.1	BOOL	Lastspannung Aus Impuls
	M Lastspg. Flanke	M 107.2	BOOL	Lastspannung Ein Flanke
	M Mainswch On Puls	M 107.3	BOOL	Impuls Hauptschalter Ein
	M Mainswch Off Puls	M 107.4	BOOL	Impuls Hauptschalter Aus
	M Mainswch On Edge	M 107.5	BOOL	Flankenmerker Hauptschalter Ein
	M 107.6	M 107.6	BOOL	
	M FistRun Store	M 107.7	BOOL	erste Einschaltung maschine gespeichert
	M One_Support	M 108.0	BOOL	Einsupportmaschine
	M 108.1	M 108.1	BOOL	
	M 108.2	M 108.2	BOOL	
	M 108.3	M 108.3	BOOL	
	M 108.6	M 108.6	BOOL	
	M 108.7	M 108.7	BOOL	
	M 109.0	M 109.0	BOOL	
	M Renishaw_On_store_C1	M 110.0	BOOL	Speicher Renishaw Aus Speicher Kannal 1 (M47)
	M Renishaw_Off_store_C1	M 110.1	BOOL	Speicher Renishaw Aus Speicher Kannal 1 (M49)
	M 110.2	M 110.2	BOOL	
	M 110.3	M 110.3	BOOL	
	M 110.4	M 110.4	BOOL	
	M 110.5	M 110.5	BOOL	
	M 110.6	M 110.6	BOOL	
	M 110.7	M 110.7	BOOL	
	M Renishaw_On_edge_C2	M 111.0	BOOL	Flanke Renishaw Ein Speicher Kannal 2 (M47)

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M Renishaw_On_pulse_C2	M 111.1	BOOL	Impuls Renishaw Ein Speicher Kannal 2 (M47)
	M Renishaw_On_store_C2	M 111.2	BOOL	Speicher Renishaw Ein Speicher Kannal 2 (M47)
	M Renishaw_Off_edge_C2	M 111.3	BOOL	Flanke Renishaw Aus Speicher Kannal 2 (M47)
	M Renishaw_Off_pulse_C2	M 111.4	BOOL	Impuls Renishaw Aus Speicher Kannal 2 (M47)
	M Renishaw_Off_store_C2	M 111.5	BOOL	Speicher Renishaw Aus Speicher Kannal 2 (M49)
	M 112.2	M 112.2	BOOL	
	M 112.3	M 112.3	BOOL	
	M 113.0	M 113.0	BOOL	
	M IBN LubFill HS	M 114.0	BOOL	Fill headstock oil lines IBN Schmiersystem IBN Füllen Spika
	M IBN LubFill Car	M 114.1	BOOL	Fill axes oil lines IBN Schmiersystem IBN Füllen Support X/Z
	M IBN LubFill TS	M 114.2	BOOL	IBN Schmiersystem füllen Reitstock
	M IBN LubFill Q-TS	M 114.3	BOOL	IBN Schmiersystem füllen Pinole
	M IBN LubFill T-Car	M 114.4	BOOL	IBN Schmiersystem füllen Meiselschieber
	M IBN LubFill Stdy	M 114.5	BOOL	IBN Schmiersystem füllen Lünette
	M IBN GS	M 115.0	BOOL	IBN Tippbetrieb Getriebebeschaltung S1 von +P31#
	M IBN Pendeln	M 115.1	BOOL	IBN Getriebebeschaltung Pendelbetrieb Ein
	M IBN T-Car	M 115.2	BOOL	IBN Meiselschieber verfahren
	M IBN MeasCar	M 115.3	BOOL	IBN Tippbetrieb Messschlitten
	M IBN Clamp TS	M 115.4	BOOL	IBN Tippbetrieb Reitstockklemmung
	M IBN Clamp Q-TS	M 115.5	BOOL	IBN Tippbetrieb Pinolenklemmung
	M IBN Clamp T-Car	M 115.6	BOOL	IBN Tippbetrieb Klemmung Meiselschieber
	M IBN Clamp Stdy	M 115.7	BOOL	IBN Tippbetrieb Lünettenklemmung
	M IBN MessX	M 116.0	BOOL	Startup for switching measuring system X-Axis IBN Meßsystems X-Achse
	M IBN MessZ	M 116.1	BOOL	Startup for switching measuring system Z-Axis IBN Meßsystems Z-Achse
	M IBN MessC	M 116.2	BOOL	Startup for switching measuring system C-Axis IBN Meßsystems C-Achse
	M IBN HourCount	M 116.6	BOOL	IBN Setzen Betriebsstundenzähler auf (Anfangswert)
	M IBN Screensaver	M 116.7	BOOL	IBN Sreensaver Off
	M 117.0	M 117.0	BOOL	IBN Fehler Ausblenden: Sammelstörung Druckschalter/Strömungswächter Ölversorgung
	M 117.1	M 117.1	BOOL	IBN Fehler Ausblenden: Sammelstörung Druckschalter/Strömungswächter defekt
	M 117.2	M 117.2	BOOL	IBN Fehler Ausblenden
	M 117.3	M 117.3	BOOL	
	M 118.2	M 118.2	BOOL	OPT Getriebebeschaltung hydraulisch
	M 118.5	M 118.5	BOOL	X
	M 118.6	M 118.6	BOOL	X
	M 118.7	M 118.7	BOOL	X
	M_ 119.2	M 119.2	BOOL	OPT External zero point offset Keine Auswertung externe NPV
	M 121.0	M 121.0	BOOL	Istposition 1 Werkzeugrevolver
	M 121.1	M 121.1	BOOL	Istposition 2 Werkzeugrevolver
	M 121.2	M 121.2	BOOL	Istposition 3 Werkzeugrevolver
	M 121.3	M 121.3	BOOL	Istposition 4 Werkzeugrevolver
	M 121.4	M 121.4	BOOL	Istposition 5 Werkzeugrevolver
	M 121.5	M 121.5	BOOL	Istposition 6 Werkzeugrevolver
	M 121.6	M 121.6	BOOL	Istposition 7 Werkzeugrevolver
	M 121.7	M 121.7	BOOL	Istposition 8 Werkzeugrevolver
	M 122.0	M 122.0	BOOL	Sollposition Werkzeugrevolver
	M 122.1	M 122.1	BOOL	Sollposition Werkzeugrevolver
	M 122.2	M 122.2	BOOL	Sollposition Werkzeugrevolver
	M 122.3	M 122.3	BOOL	Sollposition Werkzeugrevolver
	M 122.4	M 122.4	BOOL	Sollposition Werkzeugrevolver
	M 122.5	M 122.5	BOOL	Sollposition Werkzeugrevolver
	M 122.6	M 122.6	BOOL	Sollposition Werkzeugrevolver
	M 122.7	M 122.7	BOOL	Sollposition Werkzeugrevolver
	M 123.0	M 123.0	BOOL	HM Werkzeugrevolver
	M 123.1	M 123.1	BOOL	HM Werkzeugrevolver
	M 123.2	M 123.2	BOOL	HM Werkzeugrevolver
	M 123.3	M 123.3	BOOL	HM Werkzeugrevolver
	M 123.4	M 123.4	BOOL	HM Werkzeugrevolver
	M 123.5	M 123.5	BOOL	HM Werkzeugrevolver
	M 123.6	M 123.6	BOOL	HM Werkzeugrevolver
	M 123.7	M 123.7	BOOL	HM Werkzeugrevolver



Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 124.0	M 124.0	BOOL	
	M 124.1	M 124.1	BOOL	
	M 124.2	M 124.2	BOOL	
	M 124.3	M 124.3	BOOL	
	M 124.4	M 124.4	BOOL	
	M 124.5	M 124.5	BOOL	
	M 124.6	M 124.6	BOOL	
	M 124.7	M 124.7	BOOL	
	M 125.0	M 125.0	BOOL	
	M 125.1	M 125.1	BOOL	
	M 125.2	M 125.2	BOOL	
	M 125.3	M 125.3	BOOL	
	M 125.4	M 125.4	BOOL	
	M 125.5	M 125.5	BOOL	
	M 125.6	M 125.6	BOOL	
	M 125.7	M 125.7	BOOL	
	M 126.0	M 126.0	BOOL	
	M 126.1	M 126.1	BOOL	
	M 126.2	M 126.2	BOOL	
	M 126.3	M 126.3	BOOL	
	M 126.4	M 126.4	BOOL	
	M 126.5	M 126.5	BOOL	
	M 126.6	M 126.6	BOOL	
	M 126.7	M 126.7	BOOL	
	M 127.0	M 127.0	BOOL	
	M 127.1	M 127.1	BOOL	
	M 127.2	M 127.2	BOOL	
	M 127.3	M 127.3	BOOL	
	M 127.4	M 127.4	BOOL	
	M 127.5	M 127.5	BOOL	
	M 127.6	M 127.6	BOOL	
	M 127.7	M 127.7	BOOL	
	M 128.0	M 128.0	BOOL	
	M 128.1	M 128.1	BOOL	
	M 128.2	M 128.2	BOOL	
	M 128.3	M 128.3	BOOL	
	M 128.4	M 128.4	BOOL	
	M 128.5	M 128.5	BOOL	
	M 128.6	M 128.6	BOOL	
	M 128.7	M 128.7	BOOL	
	M SicherhKuppl Aktiv X1	M 129.0	BOOL	X1-Achse Sicherheitskupplung ausgelöst
	M SiKuppl Freifahren X1	M 129.1	BOOL	X1-Achse Sicherheitskupplung freifahren
	M SicherhKuppl Aktiv Z1	M 129.2	BOOL	Z1-Achse Sicherheitskupplung ausgelöst
	M SiKuppl Freifahren Z1	M 129.3	BOOL	Z1-Achse Sicherheitskupplung freifahren
	M SicherhKuppl Aktiv X2	M 129.4	BOOL	X2-Achse Sicherheitskupplung ausgelöst
	M SiKuppl Freifahren X2	M 129.5	BOOL	X2-Achse Sicherheitskupplung freifahren
	M SicherhKuppl Aktiv Z2	M 129.6	BOOL	Z2-Achse Sicherheitskupplung ausgelöst
	M SiKuppl Freifahren Z2	M 129.7	BOOL	Z2-Achse Sicherheitskupplung freifahren
	M 130.0	M 130.0	BOOL	
	M 130.1	M 130.1	BOOL	
	M 130.2	M 130.2	BOOL	
	M 130.3	M 130.3	BOOL	
	M 130.4	M 130.4	BOOL	Spindel Sperre von Reitstock
	M 130.5	M 130.5	BOOL	
	M 130.6	M 130.6	BOOL	
	M 130.7	M 130.7	BOOL	
	M 131.0	M 131.0	BOOL	
	M 131.1	M 131.1	BOOL	
	M 131.2	M 131.2	BOOL	
	M 131.3	M 131.3	BOOL	
	M 131.4	M 131.4	BOOL	
	M 131.5	M 131.5	BOOL	
	M 131.6	M 131.6	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 131.7	M 131.7	BOOL	
	M 132.0	M 132.0	BOOL	
	M 132.1	M 132.1	BOOL	
	M 132.2	M 132.2	BOOL	
	M 132.3	M 132.3	BOOL	
	M 132.4	M 132.4	BOOL	
	M 132.5	M 132.5	BOOL	
	M 132.6	M 132.6	BOOL	
	M 132.7	M 132.7	BOOL	
	M 133.0	M 133.0	BOOL	
	M 133.1	M 133.1	BOOL	
	M 133.2	M 133.2	BOOL	
	M 133.3	M 133.3	BOOL	
	M 133.4	M 133.4	BOOL	
	M 133.5	M 133.5	BOOL	
	M 133.6	M 133.6	BOOL	
	M 133.7	M 133.7	BOOL	
	M 134.0	M 134.0	BOOL	
	M 134.1	M 134.1	BOOL	
	M 134.2	M 134.2	BOOL	
	M 134.3	M 134.3	BOOL	
	M 134.4	M 134.4	BOOL	
	M 134.5	M 134.5	BOOL	
	M 134.6	M 134.6	BOOL	
	M 134.7	M 134.7	BOOL	
	M 135.0	M 135.0	BOOL	
	M 135.1	M 135.1	BOOL	
	M 135.2	M 135.2	BOOL	
	M 135.3	M 135.3	BOOL	
	M 135.4	M 135.4	BOOL	
	M 135.5	M 135.5	BOOL	
	M 135.6	M 135.6	BOOL	
	M 135.7	M 135.7	BOOL	
	M M06 Stored C1	M 136.0	BOOL	S1 M06 (Manueller Werkzeugwechsel) gespeichert
	M M06 Stored Edge C1	M 136.1	BOOL	S1 M06 (Manueller Werkzeugwechsel) Flanke
	M M06 Stored & Acknow C1	M 136.2	BOOL	S1 M06 Gespeichert & Quittiert, warte auf NC-Start Taste
	M 136.3	M 136.3	BOOL	
	M 136.4	M 136.4	BOOL	
	M 136.5	M 136.5	BOOL	
	M 136.6	M 136.6	BOOL	
	M 136.7	M 136.7	BOOL	
	M M06 Stored C2	M 137.0	BOOL	S2 M06 (Manueller Werkzeugwechsel) gespeichert
	M M06 Stored Edge C2	M 137.1	BOOL	S2 M06 (Manueller Werkzeugwechsel) Flanke
	M M06 Stored & Acknow C2	M 137.2	BOOL	S2 M06 Gespeichert & Quittiert, warte auf NC-Start Taste
	M 137.3	M 137.3	BOOL	
	M 137.4	M 137.4	BOOL	
	M 137.5	M 137.5	BOOL	
	M 137.6	M 137.6	BOOL	
	M 137.7	M 137.7	BOOL	
	M 138.0	M 138.0	BOOL	
	M 138.1	M 138.1	BOOL	
	M 138.2	M 138.2	BOOL	
	M 138.3	M 138.3	BOOL	
	M 138.4	M 138.4	BOOL	
	M 138.5	M 138.5	BOOL	
	M 138.6	M 138.6	BOOL	
	M 138.7	M 138.7	BOOL	
	M 139.0	M 139.0	BOOL	
	M 139.1	M 139.1	BOOL	
	M 139.2	M 139.2	BOOL	
	M 139.3	M 139.3	BOOL	
	M 139.4	M 139.4	BOOL	
	M 139.5	M 139.5	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 139.6	M 139.6	BOOL	
	M 139.7	M 139.7	BOOL	
	M 140.0	M 140.0	BOOL	
	M 140.1	M 140.1	BOOL	
	M 140.2	M 140.2	BOOL	
	M 140.3	M 140.3	BOOL	
	M 140.4	M 140.4	BOOL	
	M 140.5	M 140.5	BOOL	
	M 140.6	M 140.6	BOOL	
	M 140.7	M 140.7	BOOL	
	M 141.0	M 141.0	BOOL	
	M 141.1	M 141.1	BOOL	
	M 141.2	M 141.2	BOOL	
	M 141.3	M 141.3	BOOL	
	M 141.4	M 141.4	BOOL	
	M 141.5	M 141.5	BOOL	
	M 141.6	M 141.6	BOOL	
	M 141.7	M 141.7	BOOL	
	M 142.0	M 142.0	BOOL	
	M 142.1	M 142.1	BOOL	
	M 142.2	M 142.2	BOOL	
	M 142.3	M 142.3	BOOL	
	M 142.4	M 142.4	BOOL	
	M 142.5	M 142.5	BOOL	
	M 142.6	M 142.6	BOOL	
	M 142.7	M 142.7	BOOL	
	M 143.0	M 143.0	BOOL	
	M 143.1	M 143.1	BOOL	
	M 143.2	M 143.2	BOOL	
	M 143.3	M 143.3	BOOL	
	M 143.4	M 143.4	BOOL	
	M 143.5	M 143.5	BOOL	
	M 143.6	M 143.6	BOOL	
	M 143.7	M 143.7	BOOL	
	M 144.0	M 144.0	BOOL	
	M 144.1	M 144.1	BOOL	
	M 144.2	M 144.2	BOOL	
	M 144.3	M 144.3	BOOL	
	M 144.4	M 144.4	BOOL	
	M 144.5	M 144.5	BOOL	
	M 144.6	M 144.6	BOOL	
	M 144.7	M 144.7	BOOL	
	M 145.0	M 145.0	BOOL	
	M 145.1	M 145.1	BOOL	
	M 145.2	M 145.2	BOOL	
	M 145.3	M 145.3	BOOL	
	M 145.4	M 145.4	BOOL	
	M 145.5	M 145.5	BOOL	
	M 146.0	M 146.0	BOOL	
	M 146.1	M 146.1	BOOL	
	M 146.2	M 146.2	BOOL	
	M 146.3	M 146.3	BOOL	
	M 146.4	M 146.4	BOOL	
	M 146.5	M 146.5	BOOL	
	M 146.6	M 146.6	BOOL	
	M 146.7	M 146.7	BOOL	
	M 147.0	M 147.0	BOOL	
	M 147.1	M 147.1	BOOL	
	M 147.2	M 147.2	BOOL	
	M 147.3	M 147.3	BOOL	
	M 147.4	M 147.4	BOOL	
	M 147.5	M 147.5	BOOL	
	M 147.6	M 147.6	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 147.7	M 147.7	BOOL	
	M 148.0	M 148.0	BOOL	
	M 148.1	M 148.1	BOOL	
	M 148.2	M 148.2	BOOL	
	M 148.3	M 148.3	BOOL	
	M 148.4	M 148.4	BOOL	
	M 148.5	M 148.5	BOOL	
	M 148.6	M 148.6	BOOL	
	M 148.7	M 148.7	BOOL	
	M 149.0	M 149.0	BOOL	
	M 149.1	M 149.1	BOOL	
	M 149.2	M 149.2	BOOL	
	M 149.3	M 149.3	BOOL	
	M 149.4	M 149.4	BOOL	
	M 149.5	M 149.5	BOOL	
	M 149.6	M 149.6	BOOL	
	M 149.7	M 149.7	BOOL	
	M Line-Modul Off Aktiv	M 150.0	BOOL	Zeit Er-Modul Aus Aktiv
	M LIne-Modul EnableDrive	M 150.1	BOOL	Freigabe Antriebe von ER-Modul
	M 150.2	M 150.2	BOOL	
	M 150.3	M 150.3	BOOL	
	M 150.4	M 150.4	BOOL	
	M 150.5	M 150.5	BOOL	
	M 150.6	M 150.6	BOOL	
	M 150.7	M 150.7	BOOL	
	M 151.0	M 151.0	BOOL	
	M 151.1	M 151.1	BOOL	
	M 151.2	M 151.2	BOOL	
	M 151.3	M 151.3	BOOL	
	M 151.4	M 151.4	BOOL	
	M 151.5	M 151.5	BOOL	
	M 151.6	M 151.6	BOOL	
	M 151.7	M 151.7	BOOL	
	M 152.0	M 152.0	BOOL	
	M 152.1	M 152.1	BOOL	
	M 152.2	M 152.2	BOOL	
	M 152.3	M 152.3	BOOL	
	M 152.4	M 152.4	BOOL	BNPV von LMD
	M 152.5	M 152.5	BOOL	
	M 152.6	M 152.6	BOOL	
	M 152.7	M 152.7	BOOL	
	M 153.0	M 153.0	BOOL	
	M 153.1	M 153.1	BOOL	
	M 153.2	M 153.2	BOOL	
	M 153.3	M 153.3	BOOL	
	M 153.4	M 153.4	BOOL	Getriebebeschaltung angewählt
	M 153.5	M 153.5	BOOL	Getriebebeschaltung läuft
	M 153.6	M 153.6	BOOL	
	M 153.7	M 153.7	BOOL	
	M 154.0	M 154.0	BOOL	
	M 154.1	M 154.1	BOOL	
	M 154.2	M 154.2	BOOL	
	M 154.3	M 154.3	BOOL	
	M 154.4	M 154.4	BOOL	
	M 154.5	M 154.5	BOOL	
	M 154.6	M 154.6	BOOL	
	M 154.7	M 154.7	BOOL	
	M 155.0	M 155.0	BOOL	H1 Sammelstoerung Spindelstock
	M 155.1	M 155.1	BOOL	FLM Planscheibenschutz offen
	M 155.2	M 155.2	BOOL	Planscheibenschutz offen
	M 155.3	M 155.3	BOOL	
	M 155.4	M 155.4	BOOL	
	M 155.5	M 155.5	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 155.6	M 155.6	BOOL	
	M 155.7	M 155.7	BOOL	
	M 156.0	M 156.0	BOOL	
	M 156.1	M 156.1	BOOL	
	M 156.2	M 156.2	BOOL	
	M 156.3	M 156.3	BOOL	
	M 156.4	M 156.4	BOOL	
	M 156.5	M 156.5	BOOL	
	M 156.6	M 156.6	BOOL	
	M 156.7	M 156.7	BOOL	
	M 157.0	M 157.0	BOOL	
	M 157.1	M 157.1	BOOL	
	M 157.2	M 157.2	BOOL	
	M 157.3	M 157.3	BOOL	Feed Stop from spindle 1 Vorschub-Halt von Spindel S1
	M 157.4	M 157.4	BOOL	
	M 157.5	M 157.5	BOOL	
	M 157.6	M 157.6	BOOL	
	M 157.7	M 157.7	BOOL	S1= Masterspindle S1 = Masterspindel
	M 158.0	M 158.0	BOOL	
	M 158.1	M 158.1	BOOL	
	M 158.2	M 158.2	BOOL	
	M 158.3	M 158.3	BOOL	
	M 158.4	M 158.4	BOOL	
	M 158.5	M 158.5	BOOL	
	M 158.6	M 158.6	BOOL	
	M 158.7	M 158.7	BOOL	
	M 159.0	M 159.0	BOOL	
	M 159.1	M 159.1	BOOL	
	M 159.2	M 159.2	BOOL	
	M 159.3	M 159.3	BOOL	
	M 159.4	M 159.4	BOOL	Verzögert Getriebestufe eingelegt - Freigabe Spindel
	M 159.5	M 159.5	BOOL	Keine Getriebestufe eingelegt
	M 159.6	M 159.6	BOOL	Richtige Getriebestufe eingelegt
	M 159.7	M 159.7	BOOL	Verzögert Getriebestufe eingelegt
	M 160.0	M 160.0	BOOL	Ist-Getriebestufe 1
	M 160.1	M 160.1	BOOL	Ist-Getriebestufe 2
	M 160.2	M 160.2	BOOL	Ist-Getriebestufe 3
	M Set SpiStStatus48h Imp	M 160.3	BOOL	Ventile Spindelstock ansteuern nach 48 Stunden Betrieb Impuls
	M Set SpiStStatus48h Flk	M 160.4	BOOL	Ventile Spindelstock ansteuern nach 48 Stunden Betrieb Flanke
	M 160.5	M 160.5	BOOL	
	M 160.6	M 160.6	BOOL	
	M 160.7	M 160.7	BOOL	
	M 161.0	M 161.0	BOOL	Soll-Getriebestufe 1
	M 161.1	M 161.1	BOOL	Soll-Getriebestufe 2
	M 161.2	M 161.2	BOOL	Soll-Getriebestufe 3
	M 161.3	M 161.3	BOOL	
	M 161.4	M 161.4	BOOL	
	M 161.5	M 161.5	BOOL	
	M 161.6	M 161.6	BOOL	
	M 161.7	M 161.7	BOOL	
	M 162.0	M 162.0	BOOL	M41 vorgewählt (Getriebestufe 1)
	M 162.1	M 162.1	BOOL	M42 vorgewählt (Getriebestufe 2)
	M 162.2	M 162.2	BOOL	M43 vorgewählt (Getriebestufe 3)
	M_164.7	M 164.7	BOOL	Fahrbefehl Z-Achse
	M_165.7	M 165.7	BOOL	Fahrbefehl X-Achse
	M 170.0	M 170.0	BOOL	M-Befehle Getriebewechsel gespeichert
	M 170.1	M 170.1	BOOL	
	M 170.2	M 170.2	BOOL	
	M 170.3	M 170.3	BOOL	
	M 170.4	M 170.4	BOOL	
	M 170.5	M 170.5	BOOL	
	M 170.6	M 170.6	BOOL	
	M 170.7	M 170.7	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 171.0	M 171.0	BOOL	
	M 171.1	M 171.1	BOOL	
	M 171.2	M 171.2	BOOL	
	M 171.3	M 171.3	BOOL	
	M 171.4	M 171.4	BOOL	
	M 171.5	M 171.5	BOOL	
	M 171.6	M 171.6	BOOL	
	M 171.7	M 171.7	BOOL	
	M 172.0	M 172.0	BOOL	
	M 172.1	M 172.1	BOOL	
	M 172.2	M 172.2	BOOL	
	M 172.3	M 172.3	BOOL	
	M 172.4	M 172.4	BOOL	
	M 172.5	M 172.5	BOOL	
	M 172.6	M 172.6	BOOL	
	M 172.7	M 172.7	BOOL	
	M 173.0	M 173.0	BOOL	
	M 173.1	M 173.1	BOOL	
	M 173.2	M 173.2	BOOL	
	M 173.3	M 173.3	BOOL	
	M 173.4	M 173.4	BOOL	
	M 173.5	M 173.5	BOOL	
	M 173.6	M 173.6	BOOL	BNPV Walzenmesseinrichtung aktiv
	M 173.7	M 173.7	BOOL	BNPV von MS2
	M 174.0	M 174.0	BOOL	Uebergabe Ext.Nullpunktverschieb. X-Achse
	M 174.1	M 174.1	BOOL	Uebergabe Ext.Nullpunktverschieb. Z-Achse
	M 174.2	M 174.2	BOOL	
	M 174.3	M 174.3	BOOL	NPV_X+Z geschrieben
	M 174.4	M 174.4	BOOL	keine definierte Meisselschieberstellung
	M 174.5	M 174.5	BOOL	
	M 174.6	M 174.6	BOOL	Übergabe Ext.Nullpunktverschiebung beendet
	M 174.7	M 174.7	BOOL	
	M 175.0	M 175.0	BOOL	Ab-/Anwahl Basis-Nullpunktverschiebung
	M 175.1	M 175.1	BOOL	
	M 175.2	M 175.2	BOOL	
	M_175.3	M 175.3	BOOL	BNPV von Frässpindel
	M_175.4	M 175.4	BOOL	Aktive Nullpunktverschiebung geändert
	M 175.5	M 175.5	BOOL	
	M 175.6	M 175.6	BOOL	
	M 175.7	M 175.7	BOOL	
	M_178.0	M 178.0	BOOL	Meisselschieber 1 Position 0 (Parkposition)
	M_178.1	M 178.1	BOOL	Meisselschieber 1 Position 1
	M_178.2	M 178.2	BOOL	Meisselschieber 1 Position 2
	M_178.3	M 178.3	BOOL	Meisselschieber 1 Position 3
	M_178.4	M 178.4	BOOL	Meisselschieber 1 Position 4
	M_178.5	M 178.5	BOOL	Meisselschieber 1 Position 5 (Option)
	M_178.6	M 178.6	BOOL	FLM MS1 Park-Position 0 eingelegt
	M_178.7	M 178.7	BOOL	IMP MS1 Park-Position 0 eingelegt
	M_179.0	M 179.0	BOOL	Meisselschieber 2 Position 0 (Parkposition)
	M_179.1	M 179.1	BOOL	Meisselschieber 2 Position 1
	M_179.2	M 179.2	BOOL	Meisselschieber 2 Position 2
	M_179.3	M 179.3	BOOL	Meisselschieber 2 Position 3
	M_179.4	M 179.4	BOOL	Meisselschieber 2 Position 4
	M_179.5	M 179.5	BOOL	Meisselschieber 2 Position 5 (Option)
	M_179.6	M 179.6	BOOL	FLM MS2 Park-Position 0 eingelegt
	M_179.7	M 179.7	BOOL	IMP MS2 Park-Position 0 eingelegt
	M_180.0	M 180.0	BOOL	Istposition 1 Werkzeugrevolver
	M_180.1	M 180.1	BOOL	Istposition 2 Werkzeugrevolver
	M_180.2	M 180.2	BOOL	Istposition 3 Werkzeugrevolver
	M_180.3	M 180.3	BOOL	Istposition 4 Werkzeugrevolver
	M_180.4	M 180.4	BOOL	Istposition 5 Werkzeugrevolver
	M_180.5	M 180.5	BOOL	Istposition 6 Werkzeugrevolver
	M_180.6	M 180.6	BOOL	Istposition 7 Werkzeugrevolver

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M_180.7	M 180.7	BOOL	Istposition 8 Werkzeugrevolver
	M 184.5	M 184.5	BOOL	
	M 184.6	M 184.6	BOOL	
	M 184.7	M 184.7	BOOL	
	M 185.0	M 185.0	BOOL	
	M 185.1	M 185.1	BOOL	
	M 185.2	M 185.2	BOOL	
	M 185.3	M 185.3	BOOL	
	M 185.4	M 185.4	BOOL	
	M 185.5	M 185.5	BOOL	
	M 185.6	M 185.6	BOOL	
	M 185.7	M 185.7	BOOL	
	M 186.0	M 186.0	BOOL	
	M 186.1	M 186.1	BOOL	
	M 186.2	M 186.2	BOOL	
	M 186.3	M 186.3	BOOL	
	M 186.4	M 186.4	BOOL	
	M 186.5	M 186.5	BOOL	
	M 186.6	M 186.6	BOOL	
	M 186.7	M 186.7	BOOL	
	M 187.0	M 187.0	BOOL	
	M 187.1	M 187.1	BOOL	
	M 187.2	M 187.2	BOOL	
	M 187.3	M 187.3	BOOL	
	M 187.4	M 187.4	BOOL	
	M 187.5	M 187.5	BOOL	
	M 187.6	M 187.6	BOOL	
	M 187.7	M 187.7	BOOL	
	M 188.0	M 188.0	BOOL	
	M 188.1	M 188.1	BOOL	
	M 188.2	M 188.2	BOOL	
	M 188.3	M 188.3	BOOL	
	M 188.4	M 188.4	BOOL	
	M 188.5	M 188.5	BOOL	
	M 188.6	M 188.6	BOOL	
	M 188.7	M 188.7	BOOL	
	M M98PSSAufGespBisQuitt	M 189.0	BOOL	M98 gespeichert bis Quittiert
	M M99PSSZuGespBisQuitt	M 189.1	BOOL	M99 gespeichert bis Quittiert
	M SchutzhAufGespeich PS	M 189.2	BOOL	Schutzhaube Öffnen gespeichert
	M SchutzhZuGespeich PS	M 189.3	BOOL	Schutzhaube Schließen gespeichert
	M 189.4	M 189.4	BOOL	
	M Anf_Schutz Tür Gesp TS	M 189.5	BOOL	Anforderung Spindel Stock Tür Gespeichert
	M 189.6	M 189.6	BOOL	
	M 189.7	M 189.7	BOOL	
	M_190.0	M 190.0	BOOL	Sammelstörung Werkzeugrevolver
	M_190.1	M 190.1	BOOL	T-Befehl nicht erlaubt
	M_190.2	M 190.2	BOOL	Neue Revolverstellung
	M_190.3	M 190.3	BOOL	IMP Revolver schwenken
	M_190.4	M 190.4	BOOL	Einlesesperre von Werkzeugrevolver
	M_190.5	M 190.5	BOOL	FLM Revolver schwenken
	M_190.6	M 190.6	BOOL	Schwenken Revolver blockiert
	M_190.7	M 190.7	BOOL	Werkzeugrevolver aktiv
	M_191.0	M 191.0	BOOL	FLM neue Stellung Revolver
	M_191.1	M 191.1	BOOL	IMP neue Stellung Revolver
	M 191.2	M 191.2	BOOL	
	M 191.3	M 191.3	BOOL	
	M 191.4	M 191.4	BOOL	
	M 191.5	M 191.5	BOOL	
	M 191.6	M 191.6	BOOL	
	M 191.7	M 191.7	BOOL	
	M 192.0	M 192.0	BOOL	
	M 192.1	M 192.1	BOOL	
	M 192.2	M 192.2	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 192.3	M 192.3	BOOL	
	M 192.4	M 192.4	BOOL	
	M 192.5	M 192.5	BOOL	
	M 192.6	M 192.6	BOOL	
	M 192.7	M 192.7	BOOL	
	M 193.0	M 193.0	BOOL	
	M 193.1	M 193.1	BOOL	
	M 193.2	M 193.2	BOOL	
	M 193.3	M 193.3	BOOL	
	M 193.4	M 193.4	BOOL	
	M 193.5	M 193.5	BOOL	
	M 193.6	M 193.6	BOOL	
	M 193.7	M 193.7	BOOL	
	M 194.0	M 194.0	BOOL	
	M 194.1	M 194.1	BOOL	
	M 194.2	M 194.2	BOOL	
	M 194.3	M 194.3	BOOL	
	M 194.4	M 194.4	BOOL	
	M 194.5	M 194.5	BOOL	
	M 194.6	M 194.6	BOOL	
	M 194.7	M 194.7	BOOL	
	M 195.0	M 195.0	BOOL	
	M 195.1	M 195.1	BOOL	
	M 195.2	M 195.2	BOOL	
	M 195.3	M 195.3	BOOL	
	M 195.4	M 195.4	BOOL	
	M 195.5	M 195.5	BOOL	
	M 195.6	M 195.6	BOOL	
	M 195.7	M 195.7	BOOL	
	M 196.0	M 196.0	BOOL	
	M 196.1	M 196.1	BOOL	
	M 196.2	M 196.2	BOOL	
	M 196.3	M 196.3	BOOL	
	M 196.4	M 196.4	BOOL	
	M 196.5	M 196.5	BOOL	
	M 196.6	M 196.6	BOOL	
	M 196.7	M 196.7	BOOL	
	M 197.0	M 197.0	BOOL	
	M 197.1	M 197.1	BOOL	
	M 197.2	M 197.2	BOOL	
	M 197.3	M 197.3	BOOL	
	M 197.4	M 197.4	BOOL	
	M 197.5	M 197.5	BOOL	
	M 197.6	M 197.6	BOOL	
	M 197.7	M 197.7	BOOL	
	M 198.0	M 198.0	BOOL	
	M 198.1	M 198.1	BOOL	
	M 198.2	M 198.2	BOOL	
	M 198.3	M 198.3	BOOL	
	M 198.4	M 198.4	BOOL	
	M 198.5	M 198.5	BOOL	
	M 198.6	M 198.6	BOOL	
	M 198.7	M 198.7	BOOL	
	M 199.0	M 199.0	BOOL	
	M 199.1	M 199.1	BOOL	
	M 199.2	M 199.2	BOOL	
	M 199.3	M 199.3	BOOL	
	M 199.4	M 199.4	BOOL	
	M 199.5	M 199.5	BOOL	
	M 199.6	M 199.6	BOOL	
	M 199.7	M 199.7	BOOL	
	M Spi<>Kanal 2.Umlauf	M 200.0	BOOL	Zuordnung Spindel zu Kanal, 2.Durchlauf
	M 202.1	M 200.1	BOOL	



Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 202.2	M 200.2	BOOL	
	M 202.3	M 200.3	BOOL	
	M 202.4	M 200.4	BOOL	
	M 202.5	M 200.5	BOOL	
	M 202.6	M 200.6	BOOL	
	M 202.7	M 200.7	BOOL	
	M Act.FeedOverride=0 HP1	M 201.0	BOOL	Aktiver Vorschub-Override = 0 (+P1)
	M Rapid-Ovr=0 C1	M 201.1	BOOL	Eilgang-Override = 0 (+P1)
	M Feed OVR = 0 C1	M 201.2	BOOL	Vorschub-Override = 0 (+P1)
	M 201.3	M 201.3	BOOL	
	M 201.4	M 201.4	BOOL	
	M 201.5	M 201.5	BOOL	
	M 201.6	M 201.6	BOOL	
	M 201.7	M 201.7	BOOL	
	M SBL off Auto select C1	M 202.0	BOOL	SBL aus mit BA-Auto Anwahl Flanke
	M SBL off ManE select C1	M 202.1	BOOL	SBL aus mit BA-Manuellem Eingreifen Anwahl Flanke
	M MT-Abwahl Richt.Flanke	M 202.2	BOOL	MT-Richtungsabwahl Flanke
	M 202.3	M 202.3	BOOL	
	M MCS/WCS f. MMC Edge C1	M 202.4	BOOL	MKS / WKS Umschaltung von MMC Flanke Kanal 1
	M MCS/WCS f. MMC Puls C1	M 202.5	BOOL	MKS / WKS Umschaltung von MMC Impuls Kanal 1
	M 202.6	M 202.6	BOOL	
	M 202.7	M 202.7	BOOL	
	M BA Einr Puls	M 203.0	BOOL	Puls Anwahl BA-Einrichten
	M Setup Edge C1	M 203.1	BOOL	BA Einrichten Flanke (Anwahl Jog) Kanal 1
	M Agree switch Edge C1	M 203.2	BOOL	HT2 Zustimmungstaste Flanke Hpt-BedienStation 1
	M Agree switch Puls C1	M 203.3	BOOL	HT2 Zustimmungstaste Impuls Hpt-BedienStation 1
	M 203.4	M 203.4	BOOL	
	M Auto->Jog Edge C1	M 203.5	BOOL	Wechsel von Auto nach Jog Flanke Kanal 1
	M Auto->Jog Store C1	M 203.6	BOOL	Wechsel von Auto nach Jog Impuls gespeichert (NC-Stop) Kanal 1
	M Auto->Jog Jog C1	M 203.7	BOOL	Wechsel von Auto nach Jog Taste Jog nach NC-Stop Kanal 1
	M Act.FeedOverride=0 HP2	M 204.0	BOOL	Aktiver Vorschub-Override = 0 Hpt-BedienStation 2
	M Rapid-Ovr=0 C2	M 204.1	BOOL	Eilgang-Override = 0 Hpt-BedienStation 2
	M Feed OVR = 0 C2	M 204.2	BOOL	Vorschub-Override = 0 Hpt-BedienStation 2
	M 204.3	M 204.3	BOOL	
	M 204.4	M 204.4	BOOL	
	M 204.5	M 204.5	BOOL	
	M 204.6	M 204.6	BOOL	
	M 204.7	M 204.7	BOOL	
	M SBL off Auto select C2	M 205.0	BOOL	
	M SBL off Eing select C2	M 205.1	BOOL	
	M 205.2	M 205.2	BOOL	
	M 205.3	M 205.3	BOOL	
	M MCS/WCS f. MMC Edge C2	M 205.4	BOOL	MKS / WKS Umschaltung von MMC Flanke Kanal 2
	M MCS/WCS f. MMC Puls C2	M 205.5	BOOL	MKS / WKS Umschaltung von MMC Impuls Kanal 2
	M 205.6	M 205.6	BOOL	
	M 205.7	M 205.7	BOOL	
	M 206.0	M 206.0	BOOL	
	M Setup Edge C2	M 206.1	BOOL	BA Einrichten Flanke (Anwahl Jog) Kanal 2
	M Agree switch Edge C2	M 206.2	BOOL	HT2 Zustimmungstaste Flanke Hpt-BedienStation 2
	M Agree switch Puls C2	M 206.3	BOOL	HT2 Zustimmungstaste Impuls Hpt-BedienStation 2
	M Store Feed Stop Axis	M 206.4	BOOL	Speicher Vorschub Stop
	M Auto->Jog Edge C2	M 206.5	BOOL	Wechsel von Auto nach Jog Flanke Kanal 2
	M Auto->Jog Store C2	M 206.6	BOOL	Wechsel von Auto nach Jog Impuls gespeichert (NC-Stop) Kanal 2
	M Auto->Jog Jog C2	M 206.7	BOOL	Wechsel von Auto nach Jog Taste Jog nach NC-Stop Kanal 2
	M_207.0	M 207.0	BOOL	FLMP Handrad ein von MSST
	M_207.1	M 207.1	BOOL	Handrad Ein
	M_207.2	M 207.2	BOOL	Anwahl Handrad im JOG(mm) = Anwahl 10 INC
	M_207.3	M 207.3	BOOL	Anwahl Handrad im AUT / JOG(inch) = Anwahl 1 INC
	M_207.4	M 207.4	BOOL	Abwahl Handrad im JOG
	M_207.5	M 207.5	BOOL	Abwahl Handrad in AUT
	M 207.6	M 207.6	BOOL	
	M 207.7	M 207.7	BOOL	
	M_208.0	M 208.0	BOOL	FLMP Handrad Ein von MMC

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M_208.1	M 208.1	BOOL	FLMN Handrad Aus von MMC
	M 208.2	M 208.2	BOOL	
	M 208.3	M 208.3	BOOL	
	M 208.4	M 208.4	BOOL	
	M 208.5	M 208.5	BOOL	
	M 208.6	M 208.6	BOOL	
	M 208.7	M 208.7	BOOL	
	M 209.0	M 209.0	BOOL	
	M 209.1	M 209.1	BOOL	
	M 209.2	M 209.2	BOOL	
	M 209.3	M 209.3	BOOL	
	M 209.4	M 209.4	BOOL	
	M 209.5	M 209.5	BOOL	
	M 209.6	M 209.6	BOOL	
	M 209.7	M 209.7	BOOL	
	M 210.0	M 210.0	BOOL	
	M 210.1	M 210.1	BOOL	
	M 210.2	M 210.2	BOOL	
	M 210.3	M 210.3	BOOL	
	M 210.4	M 210.4	BOOL	
	M 210.5	M 210.5	BOOL	
	M 210.6	M 210.6	BOOL	
	M 210.7	M 210.7	BOOL	
	M 211.0	M 211.0	BOOL	
	M 211.1	M 211.1	BOOL	
	M 211.2	M 211.2	BOOL	
	M 211.3	M 211.3	BOOL	
	M 211.4	M 211.4	BOOL	
	M 211.5	M 211.5	BOOL	
	M 211.6	M 211.6	BOOL	
	M 211.7	M 211.7	BOOL	
	M 212.0	M 212.0	BOOL	
	M 212.1	M 212.1	BOOL	
	M 212.2	M 212.2	BOOL	
	M 212.3	M 212.3	BOOL	
	M 212.4	M 212.4	BOOL	
	M 212.5	M 212.5	BOOL	
	M 212.6	M 212.6	BOOL	
	M 212.7	M 212.7	BOOL	
	M_213.0	M 213.0	BOOL	steigende Flanke Handrad aktiv
	M 213.1	M 213.1	BOOL	
	M 213.2	M 213.2	BOOL	
	M 213.3	M 213.3	BOOL	
	M 213.4	M 213.4	BOOL	
	M 213.5	M 213.5	BOOL	
	M 213.6	M 213.6	BOOL	
	M 213.7	M 213.7	BOOL	
	M 214.0	M 214.0	BOOL	
	M 214.1	M 214.1	BOOL	
	M 214.2	M 214.2	BOOL	
	M 214.3	M 214.3	BOOL	
	M 214.4	M 214.4	BOOL	
	M 214.5	M 214.5	BOOL	
	M 214.6	M 214.6	BOOL	
	M 214.7	M 214.7	BOOL	
	M 215.0	M 215.0	BOOL	
	M 215.1	M 215.1	BOOL	
	M 215.2	M 215.2	BOOL	
	M 215.3	M 215.3	BOOL	
	M 215.4	M 215.4	BOOL	
	M 215.5	M 215.5	BOOL	
	M 215.6	M 215.6	BOOL	
	M 215.7	M 215.7	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 216.0	M 216.0	BOOL	
	M 216.1	M 216.1	BOOL	
	M 216.2	M 216.2	BOOL	
	M 216.3	M 216.3	BOOL	
	M 216.4	M 216.4	BOOL	
	M 216.5	M 216.5	BOOL	
	M 216.6	M 216.6	BOOL	
	M 216.7	M 216.7	BOOL	
	M 217.0	M 217.0	BOOL	
	M 217.1	M 217.1	BOOL	
	M 217.2	M 217.2	BOOL	
	M 217.3	M 217.3	BOOL	
	M 217.4	M 217.4	BOOL	
	M 217.5	M 217.5	BOOL	
	M 217.6	M 217.6	BOOL	
	M 217.7	M 217.7	BOOL	
	M 218.0	M 218.0	BOOL	
	M 218.1	M 218.1	BOOL	
	M 218.2	M 218.2	BOOL	
	M 218.3	M 218.3	BOOL	
	M 218.4	M 218.4	BOOL	
	M 218.5	M 218.5	BOOL	
	M 218.6	M 218.6	BOOL	
	M 218.7	M 218.7	BOOL	
	M 219.0	M 219.0	BOOL	
	M 219.1	M 219.1	BOOL	
	M 219.2	M 219.2	BOOL	
	M 219.3	M 219.3	BOOL	
	M 219.4	M 219.4	BOOL	
	M 219.5	M 219.5	BOOL	
	M 219.6	M 219.6	BOOL	
	M 219.7	M 219.7	BOOL	
	M 220.0 H.M.	M 220.0	BOOL	Hilfsmerker
	M 220.1 H.M.	M 220.1	BOOL	Hilfsmerker
	M 220.2 H.M.	M 220.2	BOOL	Hilfsmerker
	M 220.3 H.M.	M 220.3	BOOL	Hilfsmerker
	M 220.4 H.M.	M 220.4	BOOL	Hilfsmerker
	M 220.5 H.M.	M 220.5	BOOL	Hilfsmerker
	M 220.6 H.M.	M 220.6	BOOL	Hilfsmerker
	M 220.7 H.M.	M 220.7	BOOL	Hilfsmerker
	M 221.0 H.M.	M 221.0	BOOL	Hilfsmerker
	M 221.1 H.M.	M 221.1	BOOL	Hilfsmerker
	M 221.2 H.M.	M 221.2	BOOL	Hilfsmerker
	M 221.3 H.M.	M 221.3	BOOL	Hilfsmerker
	M 221.4 H.M.	M 221.4	BOOL	Hilfsmerker
	M 221.5 H.M.	M 221.5	BOOL	Hilfsmerker
	M 221.6 H.M.	M 221.6	BOOL	Hilfsmerker
	M 221.7 H.M.	M 221.7	BOOL	Hilfsmerker
	M 222.0 H.M.	M 222.0	BOOL	Hilfsmerker
	M 222.1 H.M.	M 222.1	BOOL	Hilfsmerker
	M 222.2 H.M.	M 222.2	BOOL	Hilfsmerker
	M 222.3 H.M.	M 222.3	BOOL	Hilfsmerker
	M 222.4 H.M.	M 222.4	BOOL	Hilfsmerker
	M 222.5 H.M.	M 222.5	BOOL	Hilfsmerker
	M 222.6 H.M.	M 222.6	BOOL	Hilfsmerker
	M 222.7 H.M.	M 222.7	BOOL	Hilfsmerker
	M 223.0 H.M.	M 223.0	BOOL	Hilfsmerker
	M 223.1 H.M.	M 223.1	BOOL	Hilfsmerker
	M 223.2 H.M.	M 223.2	BOOL	Hilfsmerker
	M 223.3 H.M.	M 223.3	BOOL	Hilfsmerker
	M 223.4 H.M.	M 223.4	BOOL	Hilfsmerker
	M 223.5 H.M.	M 223.5	BOOL	Hilfsmerker
	M 223.6 H.M.	M 223.6	BOOL	Hilfsmerker

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 223.7 H.M.	M 223.7	BOOL	Hilfsmerker
	M 224.0 H.M.	M 224.0	BOOL	Hilfsmerker
	M 224.1 H.M.	M 224.1	BOOL	Hilfsmerker
	M 224.2 H.M.	M 224.2	BOOL	Hilfsmerker
	M 224.3 H.M.	M 224.3	BOOL	Hilfsmerker
	M 224.4 H.M.	M 224.4	BOOL	Hilfsmerker
	M 224.5 H.M.	M 224.5	BOOL	Hilfsmerker
	M 224.6 H.M.	M 224.6	BOOL	Hilfsmerker
	M 224.7 H.M.	M 224.7	BOOL	Hilfsmerker
	M 225.0 H.M.	M 225.0	BOOL	Hilfsmerker
	M 225.1 H.M.	M 225.1	BOOL	Hilfsmerker
	M 225.2 H.M.	M 225.2	BOOL	Hilfsmerker
	M 225.3 H.M.	M 225.3	BOOL	Hilfsmerker
	M 225.4 H.M.	M 225.4	BOOL	Hilfsmerker
	M 225.5 H.M.	M 225.5	BOOL	Hilfsmerker
	M 225.6 H.M.	M 225.6	BOOL	Hilfsmerker
	M 225.7 H.M.	M 225.7	BOOL	Hilfsmerker
	M 240.0	M 240.0	BOOL	Start ASUP JOG_FC_MEA
	M 241.0	M 241.0	BOOL	ASUP JOG_FC_MEA aktiv
	M 241.1	M 241.1	BOOL	ASUP JOG_FC_MEA fertig
	M 241.2	M 241.2	BOOL	AUSUP JOG_FC_MEA Fehler
	M 241.3	M 241.3	BOOL	JOG_FC_MEA Startfehler
	M 255.0	M 255.0	BOOL	Hilfsmerkerbit 0
	M 255.1	M 255.1	BOOL	Hilfsmerkerbit 1
	M 255.2	M 255.2	BOOL	Hilfsmerkerbit 2
	M 255.3	M 255.3	BOOL	Hilfsmerkerbit 3
	M 255.4	M 255.4	BOOL	Hilfsmerkerbit 4
	M 255.5	M 255.5	BOOL	Hilfsmerkerbit 5
	M 255.6	M 255.6	BOOL	Hilfsmerkerbit 6
	M 255.7	M 255.7	BOOL	Hilfsmerkerbit 7
	Manual Turn aktiv	M 282.0	BOOL	Manual Turn aktiv
	Manual Turn verl Flanke	M 282.1	BOOL	Manual Turn verlassen Flanke
	Manual Turn verl Impuls	M 282.2	BOOL	Manual Turn verlassen Impulse
	M282.3 MT Spi Jog Flanke	M 282.3	BOOL	Manual Turn Spindel Jog Flanke
	M282.4 MT Spi. Jog	M 282.4	BOOL	Manual Turn Spindel Jog
	M282.5 MT Spi. CW Taste	M 282.5	BOOL	Manual Turn Spi CW Taste
	M282.6 MT Spi. CCW Taste	M 282.6	BOOL	Manual Turn Spi CCW Taste
	M282.7 MT Spi. CW/CCW	M 282.7	BOOL	Manual Turn Spi CW/CCW Taste
	MT Handrad X aktiv	M 283.6	BOOL	MT Handrad X aktiv
	MT Handrad Z aktiv	M 283.7	BOOL	MT Handrad Z aktiv
	M 284.0	M 284.0	BOOL	
	M 284.1	M 284.1	BOOL	
	M 1sec Clock Edge	M 300.0	BOOL	1 sec Takt Flanke
	M 1sec Clock Pulse	M 300.1	BOOL	1 sec Takt Impuls
	M 1min Clock Pulse	M 300.2	BOOL	1 min Takt Impuls
	M 0,1sec Clock Edge	M 300.3	BOOL	0,1 sec Takt Flanke
	M 0,11sec Clock Pulse	M 300.4	BOOL	0,1 sec Takt Impuls
	M MainBearLubPmpPulse HS	M 402.0	BOOL	Spindelstock Radiallagerschmierung Pumpe ein Impuls
	M MainBearLubPresReachHS	M 402.1	BOOL	Spindelstock Radiallagerschmierung Druck erreicht gespeichert
	M AnfTuer1SpiGesp	M 403.0	BOOL	Anforderung Schutztür 1 Spindel öffnen gespeichert
	M AnfTuer2SpiGesp	M 403.1	BOOL	Anforderung Schutztür 2 Spindel öffnen gespeichert
	M 403.2	M 403.2	BOOL	
	M NC-Stop stored	M 403.3	BOOL	Nc-stop gespeichert
	M 403.7	M 403.7	BOOL	
	M M41 stored Until Reset	M 404.0	BOOL	M41 Gespeichert bis Quittiert
	M M42 stored Until Reset	M 404.1	BOOL	M42 Gespeichert bis Quittiert
	M 404.2	M 404.2	BOOL	
	M M41 Gear 1 stored MSpi	M 404.3	BOOL	M41 Gespeichert, Spindel Getriebestufe 1
	M M42 Gear 2 stored MSpi	M 404.4	BOOL	M42 Gespeichert, Spindel Getriebestufe 2
	M Spi. Gear 1 stored	M 404.5	BOOL	Spindel Getriebestufe 1 Gespeichert
	M Spi. Gear 2 stored	M 404.6	BOOL	Spindel Getriebestufe 2 Gespeichert
	M Spi. Stop Gear Change	M 404.7	BOOL	Spindel Stop während Getriebestufenwechsel
	M IBN GSW	M 405.0	BOOL	IBN-Merker Getriebestufenwechsel

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M SollGS1 NC set	M 405.1	BOOL	Sollgetriebestufe 1 von NC gespeichert
	M SollGS2 NC set	M 405.2	BOOL	Sollgetriebestufe 2 von NC gespeichert
	M Gear 1 not reached HS	M 405.3	BOOL	Getriebstufe 1 nicht erreicht
	M Gear 2 not reached HS	M 405.4	BOOL	Getriebstufe 2 nicht erreicht
	M 405.5	M 405.5	BOOL	
	M Gear Change activ MSpi	M 405.6	BOOL	Spindel Getriebestufenwechsel aktiv
	M Gear Step reached MSpi	M 405.7	BOOL	Spindel Getriebestufe erreicht
	M Jog From GearChg. MSpi	M 406.0	BOOL	Spindel Jog von Stufenwechsel
	M Gear 1 is engaged MSpi	M 406.1	BOOL	Spindel Getriebestufe 1 ist eingerueckt
	M Gear 2 is engaged MSpi	M 406.2	BOOL	Spindel Getriebestufe 2 ist eingerueckt
	M 406.3	M 406.3	BOOL	
	SpiJogGearChgWithoutGear	M 406.4	BOOL	Spindel Jog ohne Getriebstufe von Stufenwechsel
	M Spi GearChg Edge HS	M 406.5	BOOL	Spindel (Headstock) Getriebstufenwechsel wurde ausgeführt Flanke
	M Gear was engaged HS	M 406.6	BOOL	Spindel (Headstock) Getriebstufenwechsel wurde ausgeführt
	M 406.7	M 406.7	BOOL	
	M 407.0	M 407.0	BOOL	
	M M96 stored Until Reset	M 408.0	BOOL	M96 stored until acknowledged, HS engage C10-Axis
	M M97 stored Until Reset	M 408.1	BOOL	M97 stored until acknowledged, HS Disengage C10-Axis
	M Enga actUntilReset C10	M 408.2	BOOL	Headstock Engage C10-Axis active until reset
	M DisengactUntilResetC10	M 408.3	BOOL	Headstock Disengage C10-Axis active until reset
	M En-/DisengageF.CNC C10	M 408.4	BOOL	Headstock Engage / Disengage C10 Axis from CNC
	M Spi.Stop shift C10	M 408.5	BOOL	
	M Engage Stored C10	M 408.6	BOOL	Headstock Engage C10-Axis stored
	M Disengage Stored C10	M 408.7	BOOL	Headstock Disengage C10-Axis stored
	M not Engaged inTime C10	M 409.0	BOOL	Headstock C10-Axis not engaged (after time)
	M 409.1	M 409.1	BOOL	
	M En-Disengage activ C10	M 409.2	BOOL	Headstock C10-Axis shift (engage / Disengage) is active
	M Ref.-StatusReached C10	M 409.3	BOOL	Headstock C10-Axis Ref. Status reached (engaged or Disengaged)
	M C10 Jog for engage C10	M 409.4	BOOL	C10-Motor JOG during shift C10-Axis
	M Is Engaged C10	M 409.5	BOOL	Headstock C10-Axis is engaged
	M Is Disengaged C10	M 409.6	BOOL	Headstock C10-Axis is Disengaged
	M Meas.Sys 1 for jog C10	M 409.7	BOOL	C10 Measuring system 1 for jog
	M Shift Edge C10	M 410.0	BOOL	Headstock shift C10-Axis edge
	M has been shifted C10	M 410.1	BOOL	Headstock C10-Axis was shifted
	M Shift active C10	M 411.0	BOOL	M C10-Axis is Disengaged
	M 411.1	M 411.1	BOOL	
	M M94 untilReset,clmpC10	M 412.0	BOOL	M94 stored until acknowledged, clamp C10-Axis (Faceplate)
	M M95 untilReset,unclC10	M 412.1	BOOL	M95 stored until acknowledged, unclamp C10-Axis (Faceplate)
	M Unclamp stored FaPI	M 412.2	BOOL	unclamp Faceplate stored (C10), M95
	M Clamp stored FaPI	M 412.3	BOOL	clamp Faceplate stored (C10), M94
	M Clamp Faceplate !	M 412.4	BOOL	clamp Faceplate command
	M Is clamped FaPI	M 412.5	BOOL	Faceplate is clamped
	M Is unclamped FaPI	M 412.6	BOOL	Faceplate is unclamped
	M 412.7	M 412.7	BOOL	
	M 418.0	M 418.0	BOOL	
	M 418.1	M 418.1	BOOL	
	M Spindle Override=0 MCP	M 418.2	BOOL	Spindle Override = 0 (Left Main Control Panel)
	M Spi OVR Change Signal	M 418.3	BOOL	Spindle Override Änderung
	M 418.4	M 418.4	BOOL	
	M Spi CW Store	M 418.5	BOOL	Speicher Spindel CW
	M Spi CCW Store	M 418.6	BOOL	Speicher Spindel CCW
	M 418.7	M 418.7	BOOL	
	M 419.0	M 419.0	BOOL	
	M I 200% Edge Spi	M 419.1	BOOL	Stromgrenze von 100% auf 200% anheben Flanke
	M I 200% Pulse Spi	M 419.2	BOOL	Stromgrenze von 100% auf 200% anheben Impulse
	M 419.3	M 419.3	BOOL	
	M 419.4	M 419.4	BOOL	
	M Measure Sys 1 MSpi	M 419.5	BOOL	Main Spindle Measuring System 1 (Motor-Encoder) active
	M Measure Sys 2 MSpi	M 419.6	BOOL	Main Spindle Measuring System 2 (Direct Encoder 36000 Imp/R) active
	M 419.7	M 419.7	BOOL	
	M Spindle RPM=0 MSpi	M 420.0	BOOL	Hpt-Spindel steht
	M Spindle RPM>0 MSpi	M 420.1	BOOL	Hpt-Spindel dreht
	M 420.2	M 420.2	BOOL	Hpt-Spindel Schutzrelais

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M OffWithoutFreecut MSpi	M 420.3	BOOL	Hpt-Spindel Aus ohne Freischneiden
	M OffWithFreecut MSpi	M 420.4	BOOL	Hpt-Spindel Aus mit Freischneiden
	M Freecut active MSpi	M 420.5	BOOL	Hpt-Spindel Freischneiden aktiv
	M Freecut finished MSpi	M 420.6	BOOL	Hpt-Spindel Freischneiden fertig
	M FltStartInhibit MSpi	M 420.7	BOOL	Hpt-Spindel Startsperr
	M Start(Stop)Mem MSpi	M 421.0	BOOL	Hpt-Spindel Start(Stop)-Speicher
	M M03 stored MSpi	M 421.1	BOOL	Hpt-Spindel M03 gespeichert
	M M04 stored MSpi	M 421.2	BOOL	Hpt-Spindel M04 gespeichert
	M ReadinhUntilStop MSpi	M 421.3	BOOL	Hpt-Spindel Lesesperre bis Spindel Steht
	M M31 stored MSpi	M 421.4	BOOL	Hpt-Spindel M31 gespeichert
	M Front AuxPanelActiveHS	M 421.5	BOOL	Hpt-Spindel Hilfs-Bedientafel am Spindelstock vorne (Supportseite) ist aktiv
	M Any JOG Key MSpi	M 421.6	BOOL	Hpt-Spindel Jog-Taste gedrückt
	M Gear changed Edge MSpi	M 421.7	BOOL	Hpt-Spindel Getriebestufe ist umgerückt Flanke
	M Rear AuxPanelActive HS	M 422.0	BOOL	Hpt-Spindel Bedientafel am Spindelstock hinten (Rückseite auf Bühne) ist aktiv
	M Res SpiStopAntrFI HS	M 422.1	BOOL	Hpt-Spindel Rücksetzen Spindel Stop an Antrieb Flanke
	M Spindel Ein ! HS	M 422.2	BOOL	Hpt-Spindel Ein 1#2
	M Spi Ein 2.Schritt HS	M 422.3	BOOL	Hpt-Spindel Ein 2#2
	M Spindel Aus ! HS	M 422.4	BOOL	Hpt-Spindel Aus 1#2
	M Spi Aus 2.Schritt HS	M 422.5	BOOL	Hpt-Spindel Aus 2#2
	M Up to speed MSpi	M 422.6	BOOL	Hpt-Spindel N=Nsoll
	M Feed enable from MSpi	M 422.7	BOOL	Hpt-Spindel Vorschubfreigabe von Spindel
	M R StartStop BA MSpi	M 423.0	BOOL	Hpt-Spindel Rücksetze Start Stop-Speicher für Betriebsarten Bedingte Spi.Sperre
	M Spi Posi Flanke MSpi	M 423.1	BOOL	Hpt-Spindel positionieren Flanke
	M Spi Posi Impuls MSpi	M 423.2	BOOL	Hpt-Spindel positionieren Impuls
	M M70 stored MSpi	M 423.3	BOOL	Hpt-Spindel M70 gespeichert
	M Simulated Gear1 MSpi	M 423.5	BOOL	Simuliert GetriebeStufe 1
	M Simulated Gear2 MSpi	M 423.6	BOOL	Simuliert GetriebeStufe 2
	M Brake release MSpi	M 423.7	BOOL	Spindelbremse öffnen
	M BrakeOpenForStart MSpi	M 424.0	BOOL	Umsortieren
	M Doors open Edge	M 424.1	BOOL	FLM Planschebenschutz offen
	M S30 on Edge	M 427.0	BOOL	Anwahl S30 Flanke
	M S30 on	M 427.1	BOOL	Anwahl Ankratzdrehzahl S30
	M 427.2	M 427.2	BOOL	
	M 427.3	M 427.3	BOOL	
	M 427.4	M 427.4	BOOL	
	M 427.5	M 427.5	BOOL	
	M 427.6	M 427.6	BOOL	
	M 427.7	M 427.7	BOOL	
	M FltFeedinh Stopped C10	M 428.0	BOOL	C10-Axis Fault -> Feed-Inhibit after Axis stoped
	M Fault->FeedStop C10	M 428.1	BOOL	C10-Axis Fault -> Feed-Inhibit
	M Flt>Contr. Inhibit C10	M 428.2	BOOL	C10-Axis Fault -> Controller Inhibit
	M Measure Sys 1 C10	M 428.3	BOOL	C10-Axis Measuring system 1 (Motorencoder) Active
	M Measure Sys 2 C10	M 428.4	BOOL	C10-Axis Measuring system 2 (Heidenhein LC 181) Active
	M Edge Handwheel MP C10	M 428.5	BOOL	C10-Axis Handwheel (Manual Pulse Generator) Main Panel Edge
	M Handwheel MP On C10	M 428.6	BOOL	C10-Axis Handwheel (Manual Pulse Generator) Main Panel active
	M Handwheel Aux.PaOn C10	M 428.7	BOOL	C10-Axis Handwheel Aux.panel on
	M 429.0	M 429.0	BOOL	
	M 429.1	M 429.1	BOOL	
	M C10 -> Spi, Open Brake	M 429.2	BOOL	C10-Axis to Spindle, open Spindle Brake !
	M 430.0	M 430.0	BOOL	
	M 430.1	M 430.1	BOOL	
	M 430.2	M 430.2	BOOL	
	M 430.3	M 430.3	BOOL	
	M 430.4	M 430.4	BOOL	
	M 430.5	M 430.5	BOOL	
	M 430.6	M 430.6	BOOL	
	M 430.7	M 430.7	BOOL	
	M 500.0	M 500.0	BOOL	
	M Hydrost-Freigabe -> X1	M 510.0	BOOL	Achsfreigabe von Hydrostatik an X1
	M Hydrost-Freigabe -> Z1	M 510.1	BOOL	Achsfreigabe von Hydrostatik an Z1
	M Kuehlmittel NebFlan S1	M 512.0	BOOL	Kuehlmittel Nebel Flanke

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M KuehlmittelNebelGespS1	M 512.1	BOOL	Kuehlmittel Nebel Gespeichert
	M Kuehl Ein Flanke S1	M 512.2	BOOL	Kuehlmittel Ein Flanke
	M Kuehl Ein Gesp S1	M 512.3	BOOL	Kuehlmittel Ein Gespeichert
	M 512.4	M 512.4	BOOL	
	M 512.5	M 512.5	BOOL	
	M 512.6	M 512.6	BOOL	
	M Feed Enable fr Cool C1	M 512.7	BOOL	Vorschubfreigabe von Kuehlmittel Sup. 1
	M Carriage Light edge C1	M 513.0	BOOL	Licht Support 1 Ein Flanke
	M 513.1	M 513.1	BOOL	
	M 513.2	M 513.2	BOOL	
	M 515.0	M 515.0	BOOL	
	M Anf_Schutz Tür1Gesp S1	M 515.2	BOOL	Anforderung Schutz-Tür 1 Gespeichert
	M Anf_Schutz Tür2Gesp S1	M 515.3	BOOL	Anforderung Schutz-Tür 2 Gespeichert
	M 515.4	M 515.4	BOOL	
	M 515.5	M 515.5	BOOL	
	M RequestCoverSto TCarC1	M 515.6	BOOL	Anforderung Schutzhaube WZT öffnen gespeichert
	M 515.7	M 515.7	BOOL	
	M 516.0	M 516.0	BOOL	
	M FastRetract Fla X1	M 520.0	BOOL	Schnellrückzug X1-Achse Ein-Flanke
	M FastRetract Akt X1	M 520.1	BOOL	Schnellrückzug X1-Achse Aktiv
	M FastRetract Start X1	M 520.2	BOOL	Schnellrückzug X1-Achse Start
	M FastRetract Key X+ X1	M 520.3	BOOL	Schnell-Rückzug X1-Achse, Anwahl Taste (X+)
	M FastRetract n.enabl X1	M 520.4	BOOL	Schnellrückzug X1-Achse gesperrt M-Fkt.
	M FastRetrac Jog X1	M 520.5	BOOL	Schnell-Rückzug X1 Jog-Anwahl
	M FastRetract offEdge X1	M 520.6	BOOL	Schnell-Rückzug X1 beendet Flanke
	M FastRetract offPuls X1	M 520.7	BOOL	Schnell-Rückzug X1 beendet Impuls
	M Schnell-Rückz Fla K1X2	M 521.0	BOOL	Schnellrückzug X2-Achse im Kanal 1 Flanke
	M Schnell-Rückz Akt K1X2	M 521.1	BOOL	
	M Schnell-Rückz Inc K1X2	M 521.2	BOOL	Schnellrückzug X2-Achse im Kanal 1 Flanke INC
	M Schnell-Rückz T+ K1X2	M 521.3	BOOL	Schnell-Rückzug X2-Achse im Kanal 1 Flanke, Sim.Taste (+)
	M 521.4	M 521.4	BOOL	
	M 521.5	M 521.5	BOOL	
	M 521.6	M 521.6	BOOL	
	M Vib Schlichten S1	M 530.0	BOOL	Vibüberw Schlichten Sup1
	M Vib Schrappen S1	M 530.1	BOOL	Vibüberw Schrappen Sup1
	M 530.2	M 530.2	BOOL	
	M FltFeedInh Stopped X1	M 540.0	BOOL	X-Achse Störung -> Vorschubsperr nach Stillstand Achse
	M Fault->FeedStop X1	M 540.1	BOOL	X-Achse Störung -> Vorschubsperr
	M Flt>Contr. Inhibit X1	M 540.2	BOOL	X-Achse Störung -> Reglersperr
	M Measure Sys 1 X1	M 540.3	BOOL	X-Achse Messsystem 1 (Motorencoder) Aktiv
	M Measure Sys 2 X1	M 540.4	BOOL	X-Achse Messsystem 2 (Heidenhein LC181) Aktiv
	M Handwheel MP Edge X1	M 540.5	BOOL	X-Achse Handrad Hpt-BedienStation Flanke
	M Handwheel MP On X1	M 540.6	BOOL	X-Achse Handrad Hpt-BedienStation aktiv
	M Handwheel HT2 On X1	M 540.7	BOOL	
	M Feed On - store X1	M 541.0	BOOL	X-Achse VS-Selbshaltung (-) gespeichert
	M Feed On + store X1	M 541.1	BOOL	X-Achse VS-Selbshaltung (+) gespeichert
	M M46 stored untill Quit	M 541.2	BOOL	M46 gespeichert bis quittiert, Freigabe Fahren hinter Planscheibe
	M Frg Fahr hinPlansch X1	M 541.3	BOOL	Freigabe Fahren hinter Planscheibe
	M 541.4	M 541.4	BOOL	
	M 541.5	M 541.5	BOOL	
	M Flanke Handrad HP2r X1	M 541.6	BOOL	X-Achse Handrad Hpt-BedienStation 2 rechts Flanke
	M Handrad HptP2r Ein X1	M 541.7	BOOL	X-Achse Handrad Hpt-BedienStation 2 rechts aktiv
	M 542.0	M 542.0	BOOL	
	M 542.7	M 542.7	BOOL	
	M FltFeedInh Stopped Z1	M 543.0	BOOL	Z-Achse Störung -> Vorschubsperr nach Stillstand Achse
	M Fault->FeedStop Z1	M 543.1	BOOL	Z-Achse Störung -> Vorschubsperr
	M Flt>Contr. Inhibit Z1	M 543.2	BOOL	Z-Achse Störung -> Reglersperr
	M Measure Sys 1 Z1	M 543.3	BOOL	Z-Achse Messsystem 1 (Motorencoder) Aktiv
	M Measure Sys 2 Z1	M 543.4	BOOL	Z-Achse Messsystem 2 (Heidenhein LC181) Aktiv
	M Handwheel MP Edge Z1	M 543.5	BOOL	Z-Achse Handrad Hpt-BedienStation Flanke
	M Handwheel MP On Z1	M 543.6	BOOL	Z-Achse Handrad Hpt-BedienStation aktiv
	M Handwheel HT2 On Z1	M 543.7	BOOL	
	M Feed On - store Z1	M 544.0	BOOL	Z-Achse VS-Selbshaltung (-) gespeichert

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M Feed On + store Z1	M 544.1	BOOL	Z-Achse VS-Selbshaltung (+) gespeichert
	M 543.2	M 544.2	BOOL	
	M Freigabe 2. SW-ES Z1	M 544.3	BOOL	Z-Achse Freigabe 2. SWES Spannklaunen
	M Master-only Z1	M 544.4	BOOL	
	M Slave-only Z1	M 544.5	BOOL	
	M Flanke Handrad HP2r Z1	M 544.6	BOOL	Z-Achse Handrad Hpt-BedienStation 2 rechts Flanke
	M Handrad HptP2r Ein Z1	M 544.7	BOOL	Z-Achse Handrad Hpt-BedienStation 2 rechts aktiv
	M 545.0	M 545.0	BOOL	
	M 545.7	M 545.7	BOOL	
	M 549.7	M 549.7	BOOL	Letzter Merker Support 1
	M Key (-) Pulse X1	M 550.0	BOOL	Fahrtaste X- Puls MSST1
	M Key (-) Store X1	M 550.1	BOOL	Fahrtaste X- Speicher MSST1
	M Key (+) Pulse X1	M 550.2	BOOL	Fahrtaste X+ Puls MSST1
	M Key (+) Store X1	M 550.3	BOOL	Fahrtaste X+ Speicher MSST1
	M Key (-) Pulse Z1	M 550.4	BOOL	Fahrtaste Z- Puls MSST1
	M Key (-) Store Z1	M 550.5	BOOL	Fahrtaste Z- Speicher MSST1
	M Key (+) Pulse Z1	M 550.6	BOOL	Fahrtaste Z+ Puls MSST1
	M Key (+) Store Z1	M 550.7	BOOL	Fahrtaste Z+ Speicher MSST1
	M Hydrost-Freigabe -> X2	M 560.0	BOOL	Achsfreigabe von Hydrostatik an X2
	M Hydrost-Freigabe -> Z2	M 560.1	BOOL	Achsfreigabe von Hydrostatik an Z2
	M Kuehlmittel NebFlan S2	M 562.0	BOOL	Kuehlmittel Nebel Flanke
	M KuehlmittelNebelGespS2	M 562.1	BOOL	Kuehlmittel Nebel Gespeichert
	M Kuehlml Ein Flanke S2	M 562.2	BOOL	Kuehlmittel Ein Flanke
	M Kuehlml Ein Gesp S2	M 562.3	BOOL	Kuehlmittel Ein Gespeichert
	M 562.4	M 562.4	BOOL	
	M 562.5	M 562.5	BOOL	
	M 562.6	M 562.6	BOOL	
	M Feed Enable fr Cool C2	M 562.7	BOOL	Vorschubfreigabe von Kuehlmittel
	M Carriage Light edge C2	M 563.0	BOOL	Licht Support 2 Ein Flanke
	M 563.1	M 563.1	BOOL	
	M 563.2	M 563.2	BOOL	
	M 565.0	M 565.0	BOOL	
	M Anf_Schutz Tür1Gesp S2	M 565.2	BOOL	Anforderung Schutz-Tür 1 Gespeichert
	M Anf_Schutz Tür2Gesp S2	M 565.3	BOOL	Anforderung Schutz-Tür 2 Gespeichert
	M 565.4	M 565.4	BOOL	
	M 565.5	M 565.5	BOOL	
	M RequestCoverSto TCarC2	M 565.6	BOOL	Anforderung Schutzhaube WZT öffnen gespeichert
	M 565.7	M 565.7	BOOL	
	M 566.0	M 566.0	BOOL	
	M 566.1	M 566.1	BOOL	
	M Schnell-Rückzug Fla X2	M 570.0	BOOL	S2 Schnellrückzug X2-Achse Flanke
	M Schnell-Rückzug Akt X2	M 570.1	BOOL	S2 Schnellrückzug X2-Achse Aktiv
	M Schnell-Rückzug Inc X2	M 570.2	BOOL	S2 Schnellrückzug X2-Achse INC
	M Schnell-Rückzug T+ X2	M 570.3	BOOL	Schnell-Rückzug X2, Sim.Taste (+)
	M Schnell-Rückz 0-MFktX2	M 570.4	BOOL	Schnellrückzug X2-Achse gesperrt M-Fkt.
	M Schnell-Rückzug Jog X2	M 570.5	BOOL	Schnell-Rückzug X2 Jog
	M 570.6	M 570.6	BOOL	
	M Schnell-RückzK1 Imp X2	M 570.7	BOOL	
	M Schnell-Rückz Fla K2X1	M 571.0	BOOL	Schnellrückzug X2-Achse im Kanal 1 Flanke
	M Schnell-Rückz Akt K2X1	M 571.1	BOOL	
	M Schnell-Rückz Inc K2X1	M 571.2	BOOL	Schnellrückzug X2-Achse im Kanal 1 Flanke INC
	M Schnell-Rückz T+ K2X1	M 571.3	BOOL	Schnell-Rückzug X2-Achse im Kanal 1 Flanke, Sim.Taste (+)
	M Vib Schlichten S2	M 580.0	BOOL	Vibüberw Schlichten Sup2
	M Vib Schrappen S2	M 580.1	BOOL	Vibüberw Schrappen Sup2
	M FltFeedInh Stopped X2	M 590.0	BOOL	X2-Achse Störung -> Vorschubsperr nach Stillstand Achse
	M Fault->FeedStop X2	M 590.1	BOOL	X2-Achse Störung -> Vorschubsperr
	M Flt>Contr. Inhibit X2	M 590.2	BOOL	X2-Achse Störung -> Reglersperre
	M Measure Sys 1 X2	M 590.3	BOOL	X2-Achse Messsystem 1 (Motorencoder) Aktiv
	M Measure Sys 2 X2	M 590.4	BOOL	X2-Achse Messsystem 2 (Heidenhein LC181) Aktiv
	M Handwheel MP Edge X2	M 590.5	BOOL	X2-Achse Handrad Hpt-BedienStation Flanke
	M Handwheel MP On X2	M 590.6	BOOL	X2-Achse Handrad Hpt-BedienStation aktiv
	M Handwheel Aux.PaOn X2	M 590.7	BOOL	
	M Feed On - store X2	M 591.0	BOOL	X2-Achse VS-Selbshaltung (-) gespeichert



Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M Feed On + store X2	M 591.1	BOOL	X2-Achse VS-Selbshaltung (+) gespeichert
	M M46 stored untill Q C2	M 591.2	BOOL	M46 gespeichert bis quitiert, Freigabe Fahren hinter Planscheibe Support 2
	M Frg Fahr hinPlansch X2	M 591.3	BOOL	Freigabe Fahren hinter Planscheibe Support 2
	M 591.4	M 591.4	BOOL	
	M 591.5	M 591.5	BOOL	
	M Flanke Handrad HP1r X2	M 591.6	BOOL	X2-Achse Handrad Hpt-BedienStation 1 rechts Flanke
	M Handrad HptP1r Ein X2	M 591.7	BOOL	X2-Achse Handrad Hpt-BedienStation 1 rechts aktiv
	M 592.0	M 592.0	BOOL	
	M 592.7	M 592.7	BOOL	
	M FltFeedInh Stopped Z2	M 593.0	BOOL	Z2-Achse Störung -> Vorschubsperr nach Stillstand Achse
	M Fault->FeedStop Z2	M 593.1	BOOL	Z2-Achse Störung -> Vorschubsperr
	M Flt>Contr. Inhibit Z2	M 593.2	BOOL	Z2-Achse Störung -> Reglersperre
	M Measure Sys 1 Z2	M 593.3	BOOL	Z2-Achse Messsystem 1 (Motorencoder) Aktiv
	M Measure Sys 2 Z2	M 593.4	BOOL	Z2-Achse Messsystem 2 (Heidenhein LC181) Aktiv
	M Handwheel MP Edge Z2	M 593.5	BOOL	Z2-Achse Handrad Hpt-BedienStation Flanke
	M Handwheel MP On Z2	M 593.6	BOOL	Z2-Achse Handrad Hpt-BedienStation aktiv
	M Handwheel Aux.PaOn Z2	M 593.7	BOOL	
	M Feed On - store Z2	M 594.0	BOOL	Z2-Achse VS-Selbshaltung (-) gespeichert
	M Feed On + store Z2	M 594.1	BOOL	Z2-Achse VS-Selbshaltung (+) gespeichert
	M 594.2	M 594.2	BOOL	
	M Freigabe 2. SW-ES Z2	M 594.3	BOOL	Z2-Achse Freigabe 2. SWES Spannklaunen
	M Master-only Z2	M 594.4	BOOL	
	M Slave-only Z2	M 594.5	BOOL	
	M Flanke Handrad HP1r Z2	M 594.6	BOOL	Z2-Achse Handrad Hpt-BedienStation 1 rechts Flanke
	M Handrad HptP1r Ein Z2	M 594.7	BOOL	Z2-Achse Handrad Hpt-BedienStation 1 rechts aktiv
	M Key (-) Pulse X2	M 595.0	BOOL	Fahrtaste X2- Puls MSST1
	M Key (-) Store X2	M 595.1	BOOL	Fahrtaste X2- Speicher MSST1
	M Key (+) Pulse X2	M 595.2	BOOL	Fahrtaste X2+ Puls MSST1
	M Key (+) Store X2	M 595.3	BOOL	Fahrtaste X2+ Speicher MSST1
	M Key (-) Pulse Z2	M 595.4	BOOL	Fahrtaste Z2- Puls MSST1
	M Key (-) Store Z2	M 595.5	BOOL	Fahrtaste Z2- Speicher MSST1
	M Key (+) Pulse Z2	M 595.6	BOOL	Fahrtaste Z2+ Puls MSST1
	M Key (+) Store Z2	M 595.7	BOOL	Fahrtaste Z2+ Speicher MSST1
	Spindle_hold from TS	M 600.0	BOOL	Spindelsperre vom Reitstock keine Bewegung möglich
	Enable_Spindle from TS	M 600.1	BOOL	Freigabe Spindel vom Reitstock
	Pin vorn	M 602.5	BOOL	Pinole im vorderen Bereich
	Pin hinten	M 602.6	BOOL	Pinole im hinteren Bereich
	Pin in Mitte	M 602.7	BOOL	Pin in der Mitte
	M AnfTuerRtstckGesp	M 609.0	BOOL	Anforderung Schutztür Reitstock öffnen gespeichert
	M 610.0	M 610.0	BOOL	Spindel Freigabe von Reitstock
	M MainSpi. M40 Pulse HS	M 800.0	BOOL	Hauptspindel M40 Impuls
	M MainSpi. M41 Pulse HS	M 800.1	BOOL	Hauptspindel M41 Impuls
	M MainSpi. M42 Pulse HS	M 800.2	BOOL	Hauptspindel M42 Impuls
	M MainSpi. M43 Pulse HS	M 800.3	BOOL	Hauptspindel M43 Impuls
	M 800.4	M 800.4	BOOL	
	M MainSpi M03 static HS	M 801.0	BOOL	M03 statisch Hauptspindel S1
	M MainSpi M04 static HS	M 801.1	BOOL	M04 statisch Hauptspindel S1
	M MainSpi M05 static HS	M 801.2	BOOL	M05 statisch Hauptspindel S1
	M MainSpi M03 Edge HS	M 801.3	BOOL	M03 Flanke Hauptspindel S1
	M MainSpi M03 Pulse HS	M 801.4	BOOL	M03 Impuls Hauptspindel S1
	M MainSpi M04 Edge HS	M 801.5	BOOL	M04 Flanke Hauptspindel S1
	M MainSpi M04 Pulse HS	M 801.6	BOOL	M04 Impuls Hauptspindel S1
	M MainSpi M05 Edge HS	M 801.7	BOOL	M05 Flanke Hauptspindel S1
	M MainSpi M05 Pulse HS	M 802.0	BOOL	M05 Impuls Hauptspindel S1
	M 802.1	M 802.1	BOOL	
	M M70 statisch HauptSpi	M 803.0	BOOL	M70 statisch Hauptspindel S1 C-Achsbetrieb
	M MainSpi M70 Edge HS	M 803.1	BOOL	M70 Flanke Hauptspindel S1 C-Achsbetrieb
	M MainSpi M70 Pulse HS	M 803.2	BOOL	M70 Impuls Hauptspindel S1 C-Achsbetrieb
	M 803.3	M 803.3	BOOL	
	M G0 active Channel 1	M 804.0	BOOL	G0 Aktiv Kanal 1
	M G33 active Channel 1	M 804.1	BOOL	G33 Aktiv Kanal 1
	M G75 active Channel 1	M 804.2	BOOL	G75 Fahren auf Festpunkt Aktiv Kanal 1
	M 804.3	M 804.3	BOOL	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M 804.4	M 804.4	BOOL	
	M 804.5	M 804.5	BOOL	
	M G96 Aktiv Channel 1	M 804.6	BOOL	G96 Aktiv Kanal 1
	M 804.7	M 804.7	BOOL	
	M M00/M01 Edge	M 805.0	BOOL	M00/M01 Flanke
	M M00/M01 Pulse	M 805.1	BOOL	M00/M01 Impuls
	M M02/M30 Edge	M 805.2	BOOL	M02/M30 Flanke
	M M02/M30 Pulse	M 805.3	BOOL	M02/M30 Impuls
	M 805.4	M 805.4	BOOL	
	M 805.5	M 805.5	BOOL	
	M 805.6	M 805.6	BOOL	
	M 805.7	M 805.7	BOOL	
	M M2=03 Pulse Channel 1	M 806.0	BOOL	Drilling/Milling Spindle S2 M2=M03 Pulse NC-Channel 1
	M M2=04 Pulse Channel 1	M 806.1	BOOL	Drilling/Milling Spindle S2 M2=M04 Pulse NC-Channel 1
	M M2=05 Pulse Channel 1	M 806.2	BOOL	Drilling/Milling Spindle S2 M2=M05 Pulse NC-Channel 1
	M M2=31 Pulse Channel 1	M 806.3	BOOL	Drilling/Milling Spindle S2 M2=M31 Pulse NC-Channel 1
	M M3=03 Pulse Channel 1	M 806.4	BOOL	Drilling/Milling Spindle S3 M3=M03 Pulse NC-Channel 1
	M M3=04 Pulse Channel 1	M 806.5	BOOL	Drilling/Milling Spindle S3 M3=M04 Pulse NC-Channel 1
	M M3=05 Pulse Channel 1	M 806.6	BOOL	Drilling/Milling Spindle S3 M3=M05 Pulse NC-Channel 1
	M M3=31 Pulse Channel 1	M 806.7	BOOL	Drilling/Milling Spindle S3 M3=M31 Pulse NC-Channel 1
	M Fahrtenschr Flanke S1	M 807.0	BOOL	Fahrtenschreiber sichern negative Flanke Kanal 1
	M 807.1	M 807.1	BOOL	
	Interrupt_Lock_C1	M 807.5	BOOL	Unterbrechungssperre Ein (Nutenfräsen)
	M S_OVR_to_C_OVR C1	M 807.6	BOOL	Spindeloverride = Kanaloverride (Nutenfräsen)
	M Axis-OVR 100 C1	M 807.7	BOOL	Linearachsen OVR 100%
	M DRF off Edge C1	M 808.0	BOOL	K1 Abwahl DRF
	M DRF on Edge C1	M 808.1	BOOL	K1 Anwahl DRF
	M WKS/MKS Edge C1	M 808.2	BOOL	K1 Anwahl WKS/MKS Flanke
	M DRF WKS aktiv C1	M 808.3	BOOL	K1 Anwahl WKS/MKS aktiv
	M DRF Edge C1	M 808.4	BOOL	K1 Anwahl DRF Flanke
	M DRF aktiv C1	M 808.5	BOOL	K1 Anwahl DRF Aktiv
	M M01 Edge C1	M 808.6	BOOL	K1 Anwahl M01 Flanke
	M M01 aktiv C1	M 808.7	BOOL	K1 Anwahl M01 Aktiv
	M SKP Edge C1	M 809.0	BOOL	K1 Anwahl SKP Flanke
	M SKP active C1	M 809.1	BOOL	K1 Anwahl SKP Aktiv
	M Feed-Stop-SBL Edge C1	M 809.2	BOOL	K1 Anwahl Vorschub Stop Einzelsatz Flanke
	M Feed-Stop-SBL aktiv C1	M 809.3	BOOL	K1 Anwahl Vorschub Stop Einzelsatz Aktiv
	M 809.4	M 809.4	BOOL	
	M Feed Start(Stop) C1	M 809.5	BOOL	Vorschub Start (Stopp) Speicher Support 1
	M Feed-Inhibit gen. C1	M 809.6	BOOL	VS-Sperre Allgemein Support 1
	M 809.7	M 809.7	BOOL	Programm- unterbrochen/halt
	M 67.2	M 810.0	BOOL	IMP Abwahl Bildschirm dunkel
	M 67.3	M 810.1	BOOL	Speicher Anwahl Bildschirm dunkel
	M 67.1	M 810.2	BOOL	FLM Anwahl Bildschirm dunkel
	M MainSpi. M40 Pulse C2	M 820.0	BOOL	Hauptspindel M40 Impuls
	M MainSpi. M41 Pulse C2	M 820.1	BOOL	Hauptspindel M41 Impuls
	M MainSpi. M42 Pulse C2	M 820.2	BOOL	Hauptspindel M42 Impuls
	MBy 1 Spindel Chanal 2	M 821.0	BOOL	Spindel Signale Kanal 2
	MBy 2 Spindel Chanal 2	M 822.7	BOOL	Spindel Signale Kanal 2
	MBy 3 Spindel Chanal 2	M 823.7	BOOL	Spindel Signale Kanal 2
	M G0 active Channel 2	M 824.0	BOOL	G0 Aktiv Kanal 2
	M G33 active Channel 2	M 824.1	BOOL	G33 Aktiv Kanal 2
	M G75 active Channel 2	M 824.2	BOOL	G75 Fahren auf Festpunkt Aktiv Kanal 2
	M G96 Aktiv Channel 2	M 824.6	BOOL	G96 Aktiv Kanal 2
	M Fahrtenschr Flanke S2	M 828.0	BOOL	Fahrtenschreiber sichern negative Flanke Kanal 2
	M DRF Edge C2	M 828.4	BOOL	K2 Anwahl DRF Flanke
	M DRF aktiv C2	M 828.5	BOOL	K2 Anwahl DRF Aktiv
	M M01 Edge C2	M 828.6	BOOL	K2 Anwahl M01 Flanke
	M M01 aktiv C2	M 828.7	BOOL	K2 Anwahl M01 Aktiv
	M SKP Edge C2	M 829.0	BOOL	K2 Anwahl SKP Flanke
	M SKP active C2	M 829.1	BOOL	K2 Anwahl SKP Aktiv
	M Feed-Stop-SBL Edge C2	M 829.2	BOOL	K2 Anwahl Vorschub Stop Einzelsatz Flanke
	M Feed-Stop-SBL aktiv C2	M 829.3	BOOL	K2 Anwahl Vorschub Stop Einzelsatz Aktiv

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	M Feed Start(Stop) C2	M 829.4	BOOL	Vorschub Start (Stopp) Speicher Support 2
	M Feed-Inhibit gen. C2	M 829.5	BOOL	VS-Sperre Allgemein Support 2
	MCP1_Status_Send_Ob100	M 830.0	BOOL	
	MCP1_Status_Rec_Ob100	M 834.0	BOOL	
	MCP2_Status_Send_Ob100	M 880.0	BOOL	
	MCP2_Status_Rec_Ob100	M 884.0	BOOL	
	Enable_Spindle from St	M 900.0	BOOL	Freigabe Spindel vom Lünetten/Rollenböcken
	IBN_0	M 1000.0	BOOL	
	IBN_1	M 1000.1	BOOL	
	MB MT-Signale	MB 110	BYTE	
	MB 121	MB 121	BYTE	Istposition Werkzeugrevolver
	MB 122	MB 122	BYTE	Sollposition Werkzeugrevolver
	MB 123	MB 123	BYTE	HM Werkzeugrevolver
	MB 128	MB 128	BYTE	Fehlerstatus Spindelsteuerung FC18
	MB 160	MB 160	BYTE	Getriebestufe =Istwert=
	MB 161	MB 161	BYTE	Getriebestufe =Sollwert=
	MB 162	MB 162	BYTE	HM-Byte Getriebestufe =Anzeige=
	M M40-42 Imp Ch.1 HS	MB 800	BYTE	Hauptspindel M40-42 Impuls Kanal 1
	M M40-42 Imp Ch.2 HS	MB 810	BYTE	Hauptspindel M40-42 Impuls Kanal 2
	MD Teststop Gr.1 Intern	MD 230	DWORD	Teststop Gruppe 1 interne Funktionen
	MD Teststop Gr.2 Intern	MD 234	DWORD	Teststop Gruppe 2 interne Funktionen
	MaxBAG	MW 50	WORD	Maximal definierte BAG's
	MaxKanäle	MW 52	WORD	Maximal definierte Kanäle
	MaxAchsen	MW 54	WORD	Maximal definierte Achsen
	FB120 MT Status	MW 146	WORD	FB120 MT Status
	Hilfsmerker Word	MW 222	WORD	
	OB 1 Zyklische Bearb	OB 1	OB 1	Zyklische Programmbearbeitung
	OB 35 TimeInterr 100ms	OB 35	OB 35	Time Interrupt control 100msec
	OB 40 Prozeßalarm	OB 40	OB 40	Prozeßalarm
	DP_Koppler	OB 82	OB 82	
	OB NOT LOADED FAULT	OB 85	OB 85	OB NOT LOADED
	DP_DP	OB 86	OB 86	
	OB 100 Anlauf	OB 100	OB 100	Anlauf OB
	I/O-MONITORING	OB 122	OB 122	I/O-MONITORING
	Cntr word 1 to MainSpi	PAW 258	WORD	Control word 1 to Main Spindle drive
	Cntr word 2 to MainSpi	PAW 260	WORD	Control word 2 to Main Spindle drive
	Spi. Drive Statusword 1	PEW 258	WORD	Spindel Status Word 1 vom 6RA70
	Spi. Drive Statusword 2	PEW 260	WORD	Spindel Status Word 1 vom 6RA70
	Spi. Drive act.Spindle n	PEW 262	WORD	Spindel aktuelle Drehzahl vom vom 6RA70
	Spi. Drive act.Spindle I	PEW 264	WORD	Spindel aktueller Strom vom 6RA70
	Spi. Drive actSpindle Md	PEW 266	WORD	Spindel aktuelles Drehmoment vom 6RA70
	Spi. Statusword freePrg.	PEW 268	WORD	Spindel frei programmierbares Zustandsword (ZSWF) vom 6RA70
	CTU	SFB 0	SFB 0	
	TON	SFB 4	SFB 4	Generate an On Delay
	TOF	SFB 5	SFB 5	Generate an Off Delay
	SET_RTM	SFC 2	SFC 2	Set Run-Time Meter
	CTRL_RTM	SFC 3	SFC 3	Start/Stop Run-Time Meter
	READ_RTM	SFC 4	SFC 4	Read Run-Time Meter
	D_ACT_DP	SFC 12	SFC 12	Deactivating and Activating DP Slaves
	ALARM_SQ	SFC 17	SFC 17	Generate Block-Related Messages with Acknowledgment
	BLKMOV	SFC 20	SFC 20	Copy Variables
	FILL	SFC 21	SFC 21	Initialize a Memory Area
	CREAT_DB	SFC 22	SFC 22	Create Data Block
	DIS_AIRT	SFC 41	SFC 41	Delay the Higher Priority Interrupts and Asynchronous Errors
	EN_AIRT	SFC 42	SFC 42	Enable Higher Priority Interrupts and Asynchronous Errors
	STP	SFC 46	SFC 46	Change the CPU to STOP
	WAIT	SFC 47	SFC 47	Delay Execution of the User Program
	RDSYSST	SFC 51	SFC 51	Read a System Status List or Partial List
	WR_USMSG	SFC 52	SFC 52	Write a User-Defined Diagnostic Event to the Diagnostic Buffer
	TIME_TCK	SFC 64	SFC 64	Read the System Time
	RTM	SFC 101	SFC 101	Handle Run-Time Meters
	T 0	T 0	TIMER	Belegt vom System 840D
	T 1	T 1	TIMER	Belegt vom System 840D

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T 2	T 2	TIMER	Belegt vom System 840D
	T 3	T 3	TIMER	Belegt vom System 840D
	T 4	T 4	TIMER	Belegt vom System 840D
	T 5	T 5	TIMER	Belegt vom System 840D
	T 6	T 6	TIMER	Belegt vom System 840D
	T 7	T 7	TIMER	Belegt vom System 840D
	T 8	T 8	TIMER	Belegt vom System 840D
	T 9	T 9	TIMER	Belegt vom System 840D
	T Del Loadvoltage = On	T 10	TIMER	Verzögert Lastspannung ist Ein
	T Verz Klimag Grp 1 Ein	T 11	TIMER	Klimageräte Gruppe 1 Ein nach Tür zu verzögert
	T Verz Klimag Grp 2 Ein	T 12	TIMER	Klimageräte Gruppe 2 Ein nach Tür zu verzögert
	T Verz Klimag Überw	T 13	TIMER	Klimageräte Überwachung
	T Del MainSwitch = ON	T 14	TIMER	Verzögert Hauptschalter ist EIN
	T NC ready del	T 15	TIMER	Verzögert NC Betriebsbereit
	T Del Loadvoltage = Off	T 16	TIMER	Verzögert Lastspannung AUS
	T Verl_Puls_First_run	T 17	TIMER	Verlängerter Impuls First run OB 1
	T Del all drive stop	T 18	TIMER	verzögert Antriebe stehen
	T Del Sinamics Off	T 19	TIMER	verzögert Sinamics Aus1
	T Spänef. Umschalt Zeit	T 20	TIMER	Umschaltzeit Späneförderer Hauptpendel <-> Späneförderer-Pendel
	T Mldg SpiEinOhneSpänefö	T 21	TIMER	Verz.Meldung, Spindel Ein ohne Späneförderer
	T CipConv off to clear	T 22	TIMER	Späneförderer verzögert aus zum leerräumen
	T 23	T 23	TIMER	
	T 24	T 24	TIMER	
	T 25	T 25	TIMER	
	T 26	T 26	TIMER	
	T 27	T 27	TIMER	
	T 28	T 28	TIMER	
	T Screensaver	T 29	TIMER	Bildschirm verzögert Aus (Bildschirmschoner)
	T M_T_H_S_ÄnderImpuls K1	T 30	TIMER	Kanal 1 M_T_H_S_Änderungssignal Impuls
	T MasterUmsch_verz_C1	T 31	TIMER	Masterumschaltung verzögert S1
	T 32	T 32	TIMER	
	T 33	T 33	TIMER	
	T 34	T 34	TIMER	letzte Aktion nach Satzsuchlauf ausgegeben verz.
	T M_T_H_S_ÄnderImpuls K2	T 35	TIMER	Kanal 2 M_T_H_S_Änderungssignal Impuls
	T MasterUmsch_verz_C2	T 36	TIMER	Masterumschaltung verzögert S2
	T 37	T 37	TIMER	
	T 38	T 38	TIMER	
	T 39	T 39	TIMER	
	T 40	T 40	TIMER	
	T 41	T 41	TIMER	
	T 42	T 42	TIMER	
	T 43	T 43	TIMER	
	T KeyLock from HT2 MCP1	T 44	TIMER	Msg Tastensperre MSST1 von HT2
	T 45	T 45	TIMER	
	T 46	T 46	TIMER	
	T 47	T 47	TIMER	
	T 48	T 48	TIMER	
	T MiniHHUman.PulserOn C2	T 50	TIMER	Delayed Mini HendHeldUnit manual Pulser On
	T DEL HW AuxPan swOverC2	T 51	TIMER	Delayed switchover Handwheel after aux. panel is master
	T Del.Master Aux.Pan C2	T 52	TIMER	Delayed left aux. panel is master and relais for Handwheel is switchover
	T Del.HWheelOff AuxP C2	T 53	TIMER	Delayed left aux.panel and relais for Handwheel switchover is off
	T KeyLock from HT2 MCP2	T 54	TIMER	Msg Tastensperre MSST2 von HT2
	T 55	T 55	TIMER	
	T 56	T 56	TIMER	
	T 57	T 57	TIMER	
	T 58	T 58	TIMER	
	T 59	T 59	TIMER	
	T 60	T 60	TIMER	letzte Aktion nach Satzsuchlauf ausgegeben verz.
	T Time Gear Neutral HS	T 61	TIMER	Impuls Richtung Neutral schalten
	T Time for Gearchange HS	T 62	TIMER	Zeit in der Getriebstufenwechsel erfolgt sein sollte
	T TurnWhile gearchang HS	T 63	TIMER	Zeit Drehen oder oszillieren
	T 64	T 64	TIMER	verzögerte Freigabe eine Getriebestufe eingelegt
	T Verz.HydrAus	T 65	TIMER	Spindel verzögert Hydraulikpumpe GSW aus

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T Hilfszeit_Override_S2	T 66	TIMER	Hilfszeit Override S2
	T 67	T 67	TIMER	
	T 68	T 68	TIMER	
	T Hilfszeit_Override_Spi	T 69	TIMER	Hilfszeit Override Spindel
	T SpiSt Öl Min Verzögert	T 70	TIMER	Spindelstock Ölstand Min verzögert
	T MonitorFlowSwCooler HS	T 71	TIMER	
	T SpiSt Ölkühler Überwach	T 72	TIMER	Spindelstock Ölkühler Überwachung verzögert
	T SpiSt Schmierung DS 1	T 73	TIMER	Spindelstock Getriebe- und Axiallagerschmierung verz. DS "1"
	T SpiSt Schmierung DS 0	T 74	TIMER	Spindelstock Getriebe- und Axiallagerschmierung verz. DS "0"
	T SpiSt HptLg Schm Aus	T 75	TIMER	Spindelstock Hauptlager (Radial) Schmierpumpe verzögert aus
	T SpiSt HptLg Pmax Mon	T 76	TIMER	Spindelstock Hauptlager (Radial) Pmax Überwachungszeit
	T SpiSt HptLg Pmin Mon	T 77	TIMER	Spindelstock Hauptlager (Radial) Pmin Überwachungszeit
	T SpiSt HptLg min Pause	T 78	TIMER	Spindelstock Hauptlager (Radial) Intervallzeit
	T SpiSt HptLg beendet	T 79	TIMER	Spindelstock Hauptlager Impulsschmierung Zyklus beendet
	T Moitor GearChg 2->1	T 80	TIMER	Überwachung Getriebestufenwechsel Zahn auf Zahn bei GSW 2 auf 1
	T Moitor GearChg 1->2	T 81	TIMER	Überwachung Getriebestufenwechsel Zahn auf Zahn bei GSW 1 auf 2
	T Bwd GearChg 2->1	T 82	TIMER	Rückbewegung wenn Zahn auf Zahn bei GSW 2 auf 1
	T Bwd GearChg 1->2	T 83	TIMER	Rückbewegung wenn Zahn auf Zahn bei GSW 1 auf 2
	T GearChg done	T 84	TIMER	Nachlaufzeit nach erfolgreichem GSW
	T Impuls GSW Error	T 85	TIMER	Impuls Fehler Getriebestufenwechsel
	T verz GS raus	T 86	TIMER	verzögert Fehler GS rausgerutscht
	T GSW Überwachung	T 87	TIMER	Abruch nach Zeit
	T VentSpiStnach 48h Impu	T 88	TIMER	Ventile kurz ansteuern nach 48 h ohne Ansteuerung
	T FanMot off 89	T 89	TIMER	Nachlauf Motorlüfter
	T Time for shift C10	T 90	TIMER	Time for shift C10-Axis
	T Jog while shift C10	T 91	TIMER	C10-Axis jog while shift C10-Axis
	T Delayed shifted C10	T 92	TIMER	Delayed C10-Axis shift done
	T Monitor Shift Fct. C10	T 93	TIMER	Monitoring shift C10 function
	T Del jog cmd shift C10	T 94	TIMER	jog command delayed for engage
	T 95	T 95	TIMER	
	T Del exactly at Pos.C10	T 96	TIMER	C10-Axis EXACTLY AT Position,DELAYED
	T Clamped C10	T 97	TIMER	DELAYED FACEPLATE IS clamped
	T Unlamped C10	T 98	TIMER	DELAYED FACEPLATE IS unclamped
	T 99	T 99	TIMER	
	T Spi Ovr Change HS	T 100	TIMER	Verlängert Spindel Override Änderung
	T Reset-Key to Spi. HS	T 101	TIMER	Reset-Taste an Spindel
	T MainContacOn CMD HS	T 102	TIMER	Spindel Hauptschutz nicht ein verzögert
	T Delayed Ia > Ia Spi.HS	T 103	TIMER	Spindel Überlast verzögert
	T Time for open Brake HS	T 104	TIMER	Überwachungszeit Spindel Bremse Öffnen
	T Spi Stopped del HS	T 105	TIMER	Spindel (PS) steht verzogert
	T Off in 1min HS	T 106	TIMER	Spindel verzögert Aus 60 sec
	T Off in 10min HS	T 107	TIMER	Spindel verzögert Aus 10 min
	T Spi.max. freecut time	T 108	TIMER	Spindel Maximale Freischneidezeit
	T SPI DrivEnab Until n=0	T 109	TIMER	
	T HptSpi. RSPinDruck	T 110	TIMER	Spindel verzögert Überwachung Reistock Pinole Anpressdruck
	T HptSpi. MotorAnwVerz	T 111	TIMER	Spindel Motoranwahl verzögert
	T Del up to speed MSpi	T 112	TIMER	Spindel Solldrehzahl erreicht verzogert
	T HptSpi. Verz Ia G96	T 113	TIMER	Spindel verzögert Überlast bei G96
	T Spi I=200% verz.aus	T 114	TIMER	Zeit für 200% Spindelstrom
	T Hilfszeit_SpiMaster	T 115	TIMER	
	T Del Brake in Jog MSpi	T 116	TIMER	Verzögert Spindel Bremse im Jog ohne Signal Spi.steht
	T Del Brake E-Stop MSpi	T 117	TIMER	
	T Del I-Limit HS	T 118	TIMER	Verzögert Spindel an Stromgrenze
	T Del Dina	T 119	TIMER	
	T Del. Feed Inhibit C10	T 120	TIMER	C10-Axis Delayed Feed Inhibit
	T DelayServoEnableOf C10	T 121	TIMER	C10-Axis Delayed servo enable off after feed Inhibit
	T DelServoEnableOfSh C10	T 122	TIMER	C10-Axis Delayed servo enable off while shift C10
	T 123	T 123	TIMER	
	T 124	T 124	TIMER	
	T DelayMashineOn	T 125	TIMER	Steuerspannung Ein verzögert
	T Delay Contactor On	T 126	TIMER	Puls Netzschütz Ein
	T 127	T 127	TIMER	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T 128	T 128	TIMER	
	T 129	T 129	TIMER	
	T DP aktivieren	T 130	TIMER	Überwachung aktivieren/deaktivieren
	T 131	T 131	TIMER	
	T 132	T 132	TIMER	
	T 133	T 133	TIMER	
	T 134	T 134	TIMER	
	T 135	T 135	TIMER	
	T 136	T 136	TIMER	
	T 137	T 137	TIMER	
	T 138	T 138	TIMER	
	T Rückförd.Pumpe	T 139	TIMER	verzögert Rückförderpumpe EIN
	T 140	T 140	TIMER	
	T 141	T 141	TIMER	
	T 142	T 142	TIMER	
	T 143	T 143	TIMER	
	T 144	T 144	TIMER	
	T 145	T 145	TIMER	
	T 146	T 146	TIMER	
	T 147	T 147	TIMER	
	T 148	T 148	TIMER	
	T 149	T 149	TIMER	
	T 150	T 150	TIMER	Füllzeit Zumeßventile 6 Sek. Z-Achse
	T 151	T 151	TIMER	Füllzeit Zumeßventile 6 Sek. X-Achse
	T 152	T 152	TIMER	Füllzeit Zumeßventile 2 Sek. Z-Achse
	T 153	T 153	TIMER	Füllzeit Zumeßventile 2 Sek. X-Achse
	T 154	T 154	TIMER	Supportschmierung beendet
	T 155	T 155	TIMER	Überwachungszeit Supportgetriebebeschmierung
	T 156	T 156	TIMER	Mindestpausenzeit 15 Sek. X/Z-Schmierimpulse
	T 157	T 157	TIMER	Füllzeit Zumeßventile X+Z 2 Sek.
	T 158	T 158	TIMER	Überwachung Füllzeit Zumeßventile X+Z 6 Sek.
	T 159	T 159	TIMER	Mindestpausenzeit 15 Sek. Z-Schmierimpulse
	T 160	T 160	TIMER	Mindestpausenzeit 15 Sek. X-Schmierimpulse
	T 161	T 161	TIMER	
	T 162	T 162	TIMER	
	T 163	T 163	TIMER	
	T 164	T 164	TIMER	
	T 165	T 165	TIMER	
	T 166	T 166	TIMER	
	T 167	T 167	TIMER	
	T 168	T 168	TIMER	
	T 169	T 169	TIMER	
	T 170	T 170	TIMER	
	T 171	T 171	TIMER	
	T 172	T 172	TIMER	
	T 173	T 173	TIMER	
	T 174	T 174	TIMER	
	T 175	T 175	TIMER	
	T 176	T 176	TIMER	
	T 177	T 177	TIMER	
	T 178	T 178	TIMER	
	T 179	T 179	TIMER	
	T 180	T 180	TIMER	verz. Einlesefreigabe von Messtaster
	T 181	T 181	TIMER	
	T 182	T 182	TIMER	Fahrnforderung X-
	T 183	T 183	TIMER	Fahrnforderung C+
	T 184	T 184	TIMER	Fahrnforderung C-
	T 185	T 185	TIMER	Fahrnforderung Z-
	T 186	T 186	TIMER	Fahrnforderung Z+
	T 188	T 188	TIMER	
	T 192	T 192	TIMER	
	T 196	T 196	TIMER	
	T 197	T 197	TIMER	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T 198	T 198	TIMER	
	T 199	T 199	TIMER	
	T Verz Öl Min Sup1	T 200	TIMER	Überwachung Ölstand Min verzögert Support 1
	T 201	T 201	TIMER	
	T Del all PSW=1 HydroC1	T 202	TIMER	Hydrostatik Verzögert alle DS sind "1" nach Sup. ein Support 1
	T WaitForAll PSW HydroC1	T 203	TIMER	Warte mit der Fehlermeldung bis alle DS "1" waren Support 1
	T Monitor PSW 1 HydroC1	T 204	TIMER	Verz. Überwachung Support Hydrostatik Druck ok ("1" Signal) Support 1
	T Monitor PSW 0 HydroC1	T 205	TIMER	Verz. Überwachung Support Hydrostatik Druck aus ("0" Signal) Support 1
	T Worm P>70 Bar HydroC1	T 206	TIMER	Verzögert Schneckendruck Flanke 1/2 >= 70 Bar Support 1
	T Del PmpOff PSWmis HyC1	T 207	TIMER	Verzögert Alle Hydrostatikpumpen aus, ein DS fehlt Support 1
	T 208	T 208	TIMER	
	T 209	T 209	TIMER	
	T Verz_Z1+_aus	T 210	TIMER	verzögert Z1+ aus
	T Verz_Z1-_aus	T 211	TIMER	verzögert Z1- aus
	T Verz DS1 Z1	T 212	TIMER	verzögert Abfall Druckschalter 1 Schnecke Z1
	T Verz DS2 Z1	T 213	TIMER	verzögert Abfall Druckschalter 2 Schnecke Z1
	T Vibration C1	T 214	TIMER	Verzögert Vibrationsalarm Support 1
	T Del Axis stopped off	T 215	TIMER	Verzögert alle Achsen stehen Aus wegen flattern der Nahtstellensignale
	T del no def Pos TC-C1	T 216	TIMER	verz. keine definierte Werkzeuträgerstellung eingelegt
	T FastRetr Key+Pulse X1	T 217	TIMER	X1-Schnell-Rückzug Taste+ Impuls
	T Del.FastRetract X1	T 218	TIMER	X1-Achse Schnell-Rückzug Verzögerung
	T 219	T 219	TIMER	
	T Del. Feed-Inhibit X1	T 220	TIMER	X1-Achse verzögert VS-Sperre
	T Del. Servo-Inhibit X1	T 221	TIMER	X1-Achse verzögert Reglersperre
	T Del. Brake X1	T 222	TIMER	X1-Achse verzögert Haltebremse
	T Del. Load Warn. X1	T 223	TIMER	X-Achse verzögert Last über Warngrenze
	T Del. Overload X1	T 224	TIMER	X-Achse verzögert Last über Abschaltgrenze
	T 225	T 225	TIMER	
	T 226	T 226	TIMER	
	T Del. Feed-Inhibit Z1	T 227	TIMER	Z1-Achse verzögert VS-Sperre
	T Del. Servo-Inhibit Z1	T 228	TIMER	Z1-Achse verzögert Reglersperre
	T Del. Brake Z1	T 229	TIMER	Z1-Achse verzögert Haltebremse
	T Del. Load Warn. Z1	T 230	TIMER	Z-Achse verzögert Last über Warngrenze
	T Del. Overload Z1	T 231	TIMER	Z-Achse verzögert Last über Abschaltgrenze
	T 232	T 232	TIMER	
	T 233	T 233	TIMER	
	T 234	T 234	TIMER	
	T 235	T 235	TIMER	
	T 236	T 236	TIMER	
	T 237	T 237	TIMER	
	T 238	T 238	TIMER	
	T 239	T 239	TIMER	
	T 240	T 240	TIMER	
	T 241	T 241	TIMER	
	T 242	T 242	TIMER	
	T 243	T 243	TIMER	
	T 244	T 244	TIMER	
	T 245	T 245	TIMER	
	T 246	T 246	TIMER	
	T 247	T 247	TIMER	
	T 248	T 248	TIMER	
	T 249	T 249	TIMER	
	T Del OilLowPmpOff TC-C1	T 250	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 1 Öl fehlt Pumpe aus
	T Del LowPresOff TC-C1	T 251	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 1 Niederdruck verzögert aus
	T HydrPDelOf LowP TC-C1	T 252	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 1 verzögert aus von Niederdruck
	T HydrP Runtime TC-C1	T 253	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 1 Überwachung Laufzeit Pumpe
	T Unclamp Monitor TC-C1	T 254	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 1 Überwachung Lösen
	T Clamp Monitor TC-C1	T 255	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 1 Überwachung Klemmen
	T Mon.PSW PmpOff 0 TC-C1	T 256	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 1 Überwachung DS Pumpe aus auf 0
	T Mon.PSW PmpOff 1 TC-C1	T 257	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 1 Überwachung DS Pumpe aus auf 1

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T 258	T 258	TIMER	
	T 259	T 259	TIMER	
	T Del Unclamped LeTC-C1	T 260	TIMER	Linker breiter WzTräger verzögert ist geöst Support 1
	T Del Clamped LeTC-C1	T 261	TIMER	Linker breiter WzTräger verzögert ist geklemmt Support 1
	T Posi cyc. Del LeTC-C1	T 262	TIMER	Linker breiter WzTräger Pos.-Zyklus Verzoegerungszeit Support 1
	T Posi cyc. End LeTC-C1	T 263	TIMER	Linker breiter WzTräger Imp. Pos.-Zyklus Fertig Support 1
	T UnclmpCyc.End LeTC-C1	T 264	TIMER	Linker breiter WzTräger Loes.-Zyklus Fertig Support 1
	T Del PosSelOff LeTC-C1	T 265	TIMER	Linker breiter WzTräger Pos.-Zyklus Abwahl kein Start erfolgt na.Zeit Support 1
	T Del Unclamped RiTC-C1	T 266	TIMER	Rechter WzTräger verzögert ist geöst Support 1
	T Del Clamped RiTC-C1	T 267	TIMER	Rechter WzTräger verzögert ist geklemmt Support 1
	T Posi cyc. Del RiTC-C1	T 268	TIMER	Rechter WzTräger Pos.-Zyklus Verzoegerungszeit Support 1
	T Posi cyc. End RiTC-C1	T 269	TIMER	Rechter WzTräger Imp. Pos.-Zyklus Fertig Support 1
	T UnclmpCyc.End RiTC-C1	T 270	TIMER	Rechter WzTräger Loes.-Zyklus Fertig Support 1
	T Del PosSelOff RiTC-C1	T 271	TIMER	Rechter WzTräger Pos.-Zyklus Abwahl kein Start erfolgt na.Zeit Support 1
	T Del Unclamped LeITC-C1	T 272	TIMER	Linker innerer WzTräger verzögert ist geöst Support 1
	T Del Clamped LeITC-C1	T 273	TIMER	Linker innerer WzTräger verzögert ist geklemmt Support 1
	T Posi cyc. Del LeITC-C1	T 274	TIMER	Linker innerer WzTräger Pos.-Zyklus Verzoegerungszeit Support 1
	T Posi cyc. End LeITC-C1	T 275	TIMER	Linker innerer WzTräger Imp. Pos.-Zyklus Fertig Support 1
	T UnclmpCyc.End LeITC-C1	T 276	TIMER	Linker innerer WzTräger Loes.-Zyklus Fertig Support 1
	T Del PosSelOff LeITC-C1	T 277	TIMER	Linker inner WzTräger Pos.-Zyklus Abwahl kein Start erfolgt na.Zeit Support 1
	T PulsLub finish LeTC-C1	T 278	TIMER	Pausenzeit Schmierung Meiselschieber 1
	T PulsLub finish ReTC-C1	T 279	TIMER	Pausenzeit Schmierung Meiselschieber 2
	T Del LSW Clmp LeTH-C1	T 280	TIMER	Delayed LSW Left-Tool-Holder clamped Carriage 1
	T Del not Clmp LeTH-C1	T 281	TIMER	Delayed Left-Tool-Holder not Clamped
	T Del clmp Flt LeTH-C1	T 282	TIMER	Delayed Left-Tool-Holder clamp Fault
	T Del clamped LeTo-C1	T 283	TIMER	Delayed Tool clamped Left-Tool-Carrier
	T Del unclamped LeTo-C1	T 284	TIMER	Delayed Tool unclamped Left-Tool-Carrier
	T Del LSW Clmp RiTH-C1	T 285	TIMER	Delayed LSW Right-Tool-Holder clamped Carriage 1
	T Del not Clmp RiTH-C1	T 286	TIMER	Delayed Right-Tool-Holder not Clamped
	T Del clmp Flt RiTH-C1	T 287	TIMER	Delayed Right-Tool-Holder clamp Fault
	T Del clamped RiTo-C1	T 288	TIMER	Delayed Tool clamped Right-Tool-Carrier
	T Del unclamped RiTo-C1	T 289	TIMER	Delayed Tool unclamped Right-Tool-Carrier
	T Del LSW Clmp 3.TH-C1	T 290	TIMER	Delayed LSW 3.-Tool-Holder clamped Carriage 1
	T Del not Clmp 3.TH-C1	T 291	TIMER	Delayed 3.-Tool-Holder not Clamped
	T Del clmp Flt 3.TH-C1	T 292	TIMER	Delayed 3.-Tool-Holder clamp Fault
	T Del clamped 3.To-C1	T 293	TIMER	Delayed Tool clamped 3.-Tool-Carrier
	T Del unclamped 3.To-C1	T 294	TIMER	Delayed Tool unclamped 3.-Tool-Carrier
	T 295	T 295	TIMER	
	T 296	T 296	TIMER	
	T Mldg Unterdr Sup1 Ein	T 297	TIMER	Meldungen unterdrücken für Support 1 Ein
	T 298	T 298	TIMER	
	T 299	T 299	TIMER	
	T Del OilLowPmpOff C2	T 300	TIMER	Überwachung Ölstand Min verzögert Support 2
	T 301	T 301	TIMER	
	T Del all PSW=1 HydroC2	T 302	TIMER	Hydrostatik Verzögert alle DS sind "1" nach Sup. ein Support 2
	T WaitForAll PSW HydroC2	T 303	TIMER	Warte mit der Fehlermeldung bis alle DS "1" waren Support 2
	T Monitor PSW 1 HydroC2	T 304	TIMER	Verz. Überwachung Support Hydrostatik Druck ok ("1" Signal) Support 2
	T Monitor PSW 0 HydroC2	T 305	TIMER	Verz. Überwachung Support Hydrostatik Druck aus ("0" Signal) Support 2
	T Worm P>70 Bar HydroC2	T 306	TIMER	Verzögert Schneckendruck Flanke 1/2 >= 70 Bar Support 2
	T Del PmpOff PSWmis HyC2	T 307	TIMER	Verzögert Alle Hydrostatikpumpen aus, ein DS fehlt Support 2
	T 308	T 308	TIMER	
	T 309	T 309	TIMER	
	T Verz_Z2+_aus	T 310	TIMER	verzögert Z2+ aus
	T Verz_Z2-_aus	T 311	TIMER	verzögert Z2- aus
	T Verz DS1 Z2	T 312	TIMER	verzögert Abfall Druckschalter 1 Schnecke Z2
	T Verz DS2 Z2	T 313	TIMER	verzögert Abfall Druckschalter 2 Schnecke Z2
	T 314	T 314	TIMER	
	T Vibration C2	T 315	TIMER	Verzögert Vibrationsalarm Support 2
	T 316	T 316	TIMER	
	T FastRetr Key+Pulse X2	T 317	TIMER	X2-Schnell-Rückzug Taste+ Impuls



Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T Del.FastRetract X2	T 318	TIMER	X2-Achse Schnell-Rückzug Verzögerung
	T 319	T 319	TIMER	
	T Del. Feed-Inhibit X2	T 320	TIMER	X2-Achse verzögert VS-Sperre
	T Del. Servo-Inhibit X2	T 321	TIMER	X2-Achse verzögert Reglersperre
	T Del. Brake X2	T 322	TIMER	X2-Achse verzögert Haltebremse
	T Del. Load Warn. X2	T 323	TIMER	X2-Achse verzögert Last über Warngrenze
	T Del. Overload X2	T 324	TIMER	X2-Achse verzögert Last über Abschaltgrenze
	T 325	T 325	TIMER	
	T Verz.VS-Sperre Z1	T 326	TIMER	Z1-Achse verzögert VS-Sperre
	T Del. Feed-Inhibit Z2	T 327	TIMER	Z2-Achse verzögert VS-Sperre
	T Del. Servo-Inhibit Z2	T 328	TIMER	Z2-Achse verzögert Reglersperre
	T Del. Brake Z2	T 329	TIMER	Z2-Achse verzögert Haltebremse
	T Del. Load Warn. Z2	T 330	TIMER	Z2-Achse verzögert Last über Warngrenze
	T Del. Overload Z2	T 331	TIMER	Z2-Achse verzögert Last über Abschaltgrenze
	T 332	T 332	TIMER	
	T 333	T 333	TIMER	
	T 334	T 334	TIMER	
	T 335	T 335	TIMER	
	T 336	T 336	TIMER	
	T 337	T 337	TIMER	
	T 338	T 338	TIMER	
	T 339	T 339	TIMER	
	T 340	T 340	TIMER	
	T 341	T 341	TIMER	
	T 342	T 342	TIMER	
	T 343	T 343	TIMER	
	T 344	T 344	TIMER	
	T 345	T 345	TIMER	
	T 346	T 346	TIMER	
	T 347	T 347	TIMER	
	T 348	T 348	TIMER	
	T 349	T 349	TIMER	
	T Del OilLowPmpOff TC-C2	T 350	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 2 Öl fehlt Pumpe aus
	T Del LowPresOff TC-C2	T 351	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 2 Niederdruck verzögert aus
	T HydrPDelOf LowP TC-C2	T 352	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 2 verzögert aus von Niederdruck
	T HydrP Runtime TC-C2	T 353	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 2 Überwachung Laufzeit Pumpe
	T Unclamp Monitor TC-C2	T 354	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 2 Überwachung Lösen
	T Clamp Monitor TC-C2	T 355	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 2 Überwachung Klemmen
	T Mon.PSW PmpOff 0 TC-C2	T 356	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 2 Überwachung DS Pumpe aus auf 0
	T Mon.PSW PmpOff 1 TC-C2	T 357	TIMER	Werkzeugträger Hydraulik Support 2 Überwachung DS Pumpe aus auf 1
	T 358	T 358	TIMER	
	T 359	T 359	TIMER	
	T Del Unclamped LeTC-C2	T 360	TIMER	Linker breiter WzTräger verzögert ist geöst Support 2
	T Del Clamped LeTC-C2	T 361	TIMER	Linker breiter WzTräger verzögert ist geklemmt Support 2
	T Posi cyc. Del LeTC-C2	T 362	TIMER	Linker breiter WzTräger Pos.-Zyklus Verzoegerungszeit Support 2
	T Posi cyc. End LeTC-C2	T 363	TIMER	Linker breiter WzTräger Imp. Pos.-Zyklus Fertig Support 2
	T UnclmpCyc.End LeTC-C2	T 364	TIMER	Linker breiter WzTräger Loes.-Zyklus Fertig Support 2
	T Del PosSelOff LeTC-C2	T 365	TIMER	Linker breiter WzTräger Pos.-Zyklus Abwahl kein Start erfolgt na.Zeit Support 2
	T Del Unclamped RiTC-C2	T 366	TIMER	Rechter WzTräger verzögert ist geöst Support 2
	T Del Clamped RiTC-C2	T 367	TIMER	Rechter WzTräger verzögert ist geklemmt Support 2
	T Posi cyc. Del RiTC-C2	T 368	TIMER	Rechter WzTräger Pos.-Zyklus Verzoegerungszeit Support 2
	T Posi cyc. End RiTC-C2	T 369	TIMER	Rechter WzTräger Imp. Pos.-Zyklus Fertig Support 2
	T UnclmpCyc.End RiTC-C2	T 370	TIMER	Rechter WzTräger Loes.-Zyklus Fertig Support 2
	T Del PosSelOff RiTC-C2	T 371	TIMER	Rechter WzTräger Pos.-Zyklus Abwahl kein Start erfolgt na.Zeit Support 2
	T Del Unclamped LeITC-C2	T 372	TIMER	Linker innerer WzTräger verzögert ist geöst Support 2
	T Del Clamped LeITC-C2	T 373	TIMER	Linker innerer WzTräger verzögert ist geklemmt Support 2
	T Posi cyc. Del LeITC-C2	T 374	TIMER	Linker innerer WzTräger Pos.-Zyklus Verzoegerungszeit Support 2
	T Posi cyc. End LeITC-C2	T 375	TIMER	Linker innerer WzTräger Imp. Pos.-Zyklus Fertig Support 2
	T UnclmpCyc.End LeITC-C2	T 376	TIMER	Linker innerer WzTräger Loes.-Zyklus Fertig Support 2
	T Del PosSelOff LeITC-C2	T 377	TIMER	Linker inner WzTräger Pos.-Zyklus Abwahl kein Start erfolgt na.Zeit Support 2

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T 378	T 378	TIMER	
	T 379	T 379	TIMER	
	T Del LSW Clmp LeTH-C2	T 380	TIMER	Delayed LSW Left-Tool-Holder clamped Carriage 2
	T Del not Clmp LeTH-C2	T 381	TIMER	Delayed Left-Tool-Holder not Clamped
	T Del clmp Flt LeTH-C2	T 382	TIMER	Delayed Left-Tool-Holder clamp Fault
	T Del clamped LeTo-C2	T 383	TIMER	Delayed Tool clamped Left-Tool-Carrier
	T Del unclamped LeTo-C2	T 384	TIMER	Delayed Tool unclamped Left-Tool-Carrier
	T Del LSW Clmp RiTH-C2	T 385	TIMER	Delayed LSW Right-Tool-Holder clamped Carriage 2
	T Del not Clmp RiTH-C2	T 386	TIMER	Delayed Right-Tool-Holder not Clamped
	T Del clmp Flt RiTH-C2	T 387	TIMER	Delayed Right-Tool-Holder clamp Fault
	T Del clamped RiTo-C2	T 388	TIMER	Delayed Tool clamped Right-Tool-Carrier
	T Del unclamped RiTo-C2	T 389	TIMER	Delayed Tool unclamped Right-Tool-Carrier
	T Del LSW Clmp 3.TH-C2	T 390	TIMER	Delayed LSW 3.-Tool-Holder clamped Carriage 2
	T Del not Clmp 3.TH-C2	T 391	TIMER	Delayed 3.-Tool-Holder not Clamped
	T Del clmp Flt 3.TH-C2	T 392	TIMER	Delayed 3.-Tool-Holder clamp Fault
	T Del clamped 3.To-C2	T 393	TIMER	Delayed Tool clamped 3.-Tool-Carrier
	T Del unclamped 3.To-C2	T 394	TIMER	Delayed Tool unclamped 3.-Tool-Carrier
	T 395	T 395	TIMER	
	T 396	T 396	TIMER	
	T Mldg Unterdr Sup2 Ein	T 397	TIMER	Meldungen unterdrücken für Support 2 Ein
	T 398	T 398	TIMER	
	T 399	T 399	TIMER	
	T Del Unclamp PS not1 TS	T 400	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Lösen, DS nicht "1"
	T Del Clamp PS not0 TS	T 401	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Klemmen, DS nicht "0"
	T Del Clamp LS not1 TS	T 402	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Klemmen, Pumpe aus, ES nicht "1" %
	T LDel noMov TS	T 403	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Lösen, 30min keine Bewegung
	T Del TouchRoll TS	T 404	TIMER	Reitst. Anfahrdruck an Walze erreicht verzögert
	T CentralLub Pause TS	T 405	TIMER	Reitst, Zentralschmierung Reitstock beendet
	T DelOff BedLub TS	T 406	TIMER	Reitst. Bettbahnschmierung Aus verzögert
	T Contr BedLubPmax TS	T 407	TIMER	Reitst. Bettbahnschmierung Überwachungszeit Pmax
	T Contr BedLubPmin TS	T 408	TIMER	Reitst. Bettbahnschmierung Überwachungszeit Pmin
	T CircuLub Pause Q-TS	T 409	TIMER	Reitst, Umlaufschmierung.Intervallzeit %
	T DelOff BedLub Q-TS	T 410	TIMER	Reitst. Pinolenbahnschmierung Aus verzögert
	T Contr PathLubPmax Q-TS	T 411	TIMER	Reitst. Pinolenbahnschmierung Überwachungszeit Pmax
	T Contr PathLubPmin Q-TS	T 412	TIMER	Reitst. Pinolenbahnschmierung Überwachungszeit Pmin
	T CircuLub FS not0 Q-TS	T 413	TIMER	Reitst. Umlaufschmierung DFW nicht "0"
	T CircuLub FS not1 Q-TS	T 414	TIMER	Reitst. Umlaufschmierung DFW nicht "1"
	T Del QuilPress>> Q-TS	T 415	TIMER	Reitst. Verzögert Meldung Pinolendruck zu hoch
	T Follow Unclamp TS	T 416	TIMER	Reitst. Nachlauf Lösen Bett
	T Follow Unclamp Q-TS	T 417	TIMER	Reitst. Nachlauf Lösen Pinole
	T Del UnclampPS not1 QTS	T 418	TIMER	Reitst. Pinole Überwachungszeit Lösen, DS nicht "1"
	T Del Clamp PS not0 Q-TS	T 419	TIMER	Reitst. Pinole Überwachungszeit Lösen, DS nicht "0"
	T Del no QuillMov Q-TS	T 420	TIMER	Reitst. Pinole Überwachungszeit Lösen, 30min keine Bewegung
	T Del SikoSt FaQMov Q-TS	T 421	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Sanftstarter PinolenEilverstellung
	T Del SikoSt FastMov TS	T 422	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Sanftstarter Bettverstellung
	T DirChang Bettv. TS	T 423	TIMER	Reitst. Pausenzeit Richtungswechsel Bettverstellung %
	T Del SikoSt SIQMov Q-TS	T 424	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Sanftstarter PinolenSchleichverstellung
	T DirChang QuillMov Q-TS	T 425	TIMER	Reitst. Pausenzeit Richtungswechsel Pinolenverstellung %
	T DelOff Lock FP TS	T 426	TIMER	Reitst. Nachlauf Planscheibe arretieren
	T DelOff Unlock FP TS	T 427	TIMER	Reitst. Nachlauf Planscheibe entriegeln
	T DelMotEnable Q-TS	T 428	TIMER	Reitst. verzögert Pinolenverstellung Ein
	T Del BrakeQuillMov Q-TS	T 429	TIMER	Reitstock Pinolenbremse 2 sek. verzögert einfallen
	T DelMovimotBB TS	T 430	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Movimot BB Bett
	T DelMovimotBB Q-TS	T 431	TIMER	Reitst. Überwachungszeit Movimot BB Pinole
	T HydrP Runtime TS	T 432	TIMER	Reitst. Hydraulik Überwachung Laufzeit Pumpe
	T UnclampTime>30s TS	T 433	TIMER	Reitstock Lösezeit >30sec
	T 434	T 434	TIMER	
	T 435	T 435	TIMER	
	T 436	T 436	TIMER	
	T 437	T 437	TIMER	
	T 438	T 438	TIMER	
	T 439	T 439	TIMER	
	T 440	T 440	TIMER	

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T 441	T 441	TIMER	
	T 442	T 442	TIMER	
	T 443	T 443	TIMER	
	T 444	T 444	TIMER	
	T 445	T 445	TIMER	
	T 446	T 446	TIMER	
	T 447	T 447	TIMER	
	T 448	T 448	TIMER	
	T 449	T 449	TIMER	
	T 450	T 450	TIMER	
	T 451	T 451	TIMER	
	T 452	T 452	TIMER	
	T 453	T 453	TIMER	
	T 454	T 454	TIMER	
	T 455	T 455	TIMER	
	T 456	T 456	TIMER	
	T 457	T 457	TIMER	
	T 458	T 458	TIMER	
	T 459	T 459	TIMER	
	T Del Renishaw fault C1	T 460	TIMER	Verzögert Renishaw Fehler Support 1
	T 461	T 461	TIMER	verz. Einlesefreigabe von Messtaster
	T 462	T 462	TIMER	verz. Messeinrichtung nicht in Parkstellung
	T 468	T 463	TIMER	verz. Messarm ist unten
	T 469	T 464	TIMER	verz. Messarm ist oben
	T 463	T 465	TIMER	Fahranforderung X-
	T 464	T 466	TIMER	Fahranforderung C+
	T 465	T 467	TIMER	Fahranforderung C-
	T 466	T 468	TIMER	Fahranforderung Z-
	T 467	T 469	TIMER	Fahranforderung Z+
	T Del Renishaw fault C2	T 470	TIMER	Verzögert Renishaw Fehler Support 2
	T 460	T 471	TIMER	
	T 470	T 472	TIMER	
	T 473	T 473	TIMER	
	T 474	T 474	TIMER	
	T 475	T 475	TIMER	
	T 476	T 476	TIMER	
	T 477	T 477	TIMER	
	T 478	T 478	TIMER	
	T 479	T 479	TIMER	
	T Manual Turn	T 480	TIMER	Manual Turn
	T 481	T 481	TIMER	
	T 482	T 482	TIMER	
	T 483	T 483	TIMER	
	T 484	T 484	TIMER	
	T 485	T 485	TIMER	
	T 486	T 486	TIMER	
	T 487	T 487	TIMER	
	T 488	T 488	TIMER	
	T 489	T 489	TIMER	
	T Imp UmschrVon Tür	T 490	TIMER	MD Umschreiben von Tür
	T SonBA WechselVerzögert	T 491	TIMER	Sonder Betriebsartenwechsel verzögert
	T Einrichten	T 492	TIMER	verzögert Einrichten aktiv
	T JogingSpindle 1	T 493	TIMER	verzögert Einrichten Spindel aktiv
	T JogingAxis Car1	T 494	TIMER	verzoeget Einrichten Achsen aktiv Support 1
	T JogingAxis Car2	T 495	TIMER	verzoeget Einrichten Achsen aktiv Support 2
	T Verz Umschaltung	T 496	TIMER	T Verz Umschaltung
	T 497	T 497	TIMER	
	T Verz AUTO->JOG	T 498	TIMER	Verzögert Wechsel AUTO -> JOG
	T Verz Reset 5Umin	T 499	TIMER	Verzögert Reset der 5U/min
	T Verlängert TestStop ak	T 500	TIMER	Verlängert Teststopp aktiv (Verhinderung Hauptschalter fallen)
	T Verz SPL Ende	T 501	TIMER	Verzögert SPL durchgelaufen
	T Verz NC-Sperre Ch1	T 502	TIMER	Verzögert NC-Start-Sperre Kanal 1 durch Stop-C
	T Verz VS-Sperre X1	T 503	TIMER	Verzögert VS-Sperre X1 durch Stop-C

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	T Verz VS-Sperre Z1	T 504	TIMER	Verzögert VS-Sperre Z1 durch Stop-C
	T 505	T 505	TIMER	
	T 506	T 506	TIMER	
	T Verz VS-Sperre X2	T 507	TIMER	Verzögert VS-Sperre X2 durch Stop-C
	T Verz VS-Sperre Z2	T 508	TIMER	Verzögert VS-Sperre Z2 durch Stop-C
	T 509	T 509	TIMER	
	T Mldg UnterdrVTteststop	T 510	TIMER	Meldungen unterdrücken von Teststop
	T Mldg UnterdVMaschImp	T 511	TIMER	Meldungen unterdrücken von Maschine Ein Impuls
	T 512	T 512	TIMER	Letzte S7 Zeit
	UDT 2 PLC-Flt/Msg	UDT 2	UDT 2	Fehlertexte
	UDT 10 Signale <-> NC	UDT 10	UDT 10	Nathstelle
	UDT 11 BAG	UDT 11	UDT 11	Nathstelle
	UDT 18 SPL	UDT 18	UDT 18	Nathstelle Safety
	UDT 19 PCU50	UDT 19	UDT 19	Nathstelle Interface PCU-Signals
	UDT UserValues	UDT 20	UDT 20	User Maschinendaten
	UDT NC Channel	UDT 21	UDT 21	Nathstelle NC Kanal
	UDT Axis	UDT 31	UDT 31	Nathstelle
	UDT OEM	UDT 90	UDT 90	OEM Oberfläche
	UDT Serviceanzeigen OEM	UDT 125	UDT 125	Serviceanzeige OEM Oberfläche
	Werkzeugträger	UDT 531	UDT 531	Werkzeugträger
	UDT BNPV	UDT 532	UDT 532	Bild Basis Nullpunktverschieben
	UDT Revolver	UDT 535	UDT 535	UDT Revolver MHM
	UDT MM440	UDT 601	UDT 601	Micromaster
	UDT Std_gen	UDT 900	UDT 900	Lünetten übergeordnet
	UDT Steadies	UDT 901	UDT 901	Lünetten
	FB2_NC_Read_Load	UDT 1020	UDT 1020	
	FB3_NC_write	UDT 1021	UDT 1021	FB2 NC-Daten schreiben
	UDT Meassys M/S	UDT 1100	UDT 1100	Anwahl Messsystem / MasterSlave
	FB4_PI_select_compl	UDT 1251	UDT 1251	Komplette FB4 Nahtstelle für PI Select, wie ASUP Daten, New Conf
	Klemmung_Schmier_MM440	UDT 1400	UDT 1400	Klemmung Schmierung MM440 Standard
	SETUFR	UDT 1530	UDT 1530	BNPV wirksam setzen
	ASUP	UDT 1531	UDT 1531	ASUP für BNPV
	NC_MD_Schreiben	UDT 1805	UDT 1805	
	ZTW_1_Nref_Mode_MM440	UDT 1891	UDT 1891	PZD1 from Micromaster 440 im n-Soll Betrieb = ZSW1 (fest)
	STW_1_Nref_Mode_MM440	UDT 1896	UDT 1896	PZD1 to Micromaster 440 im n-Soll Betrieb = STW1 (fest)
	Lub	UDT 4002	UDT 4002	Schmierung
	Gear_Change	UDT 4005	UDT 4005	Getriebestufenwechsel
	6RA70 Inputs	UDT 4110	UDT 4110	6RA70 Input signals from Drive
	6RA70 Outputs	UDT 4111	UDT 4111	6RA70 Output signals from Drive
	TCarManScreen	UDT 5310	UDT 5310	WzT Service Mode über Bild
	Value	UDT 5311	UDT 5311	Werte WzT Basisnullpunktverschiebung
	FB2_3_NC_Var_Read_Write	UDT 8004	UDT 8004	NC-Variablen Lesen / Schreiben
	MM440	UDT 9001	UDT 9001	MM440 Drive
	ht2-string	VAT 1		
	LOAD	VAT 2		
	Sup 1 Hydraulik	VAT 3		
	Spindel Antrieb	VAT 4		
	WzT-2 S1	VAT 5		
	BNPV_Bild	VAT 6		
	Reitst Klem	VAT 7		
	Reitst ImpSchm	VAT 8		
	Reitst Q Verst	VAT 9		
	WzT-3 S1	VAT 10		
	WzT-1 S1	VAT 11		
	Spindel Signale	VAT 12		
	Istwertlesen	VAT 13		
	KollSchutz	VAT 14		
	Anzeige HT2	VAT 15		
	BNPV_Schreiben	VAT 16		
	Lünettensteckplatz	VAT 17		
	Teststop	VAT 18		
	Spi Intervall	VAT 19		
	NCK	VAT 20		

Status	Symbol	Address	Data type	Comment
	Sup 1 Hydrostatik	VAT 21		
	DP akt/deakt	VAT 22		
	KollSchutzSup1	VAT 23		
	Taktgenerator	VAT 24		
	Umschaltung S1 -> S2	VAT 25		
	WZ Traeger Schmier Sup 2	VAT 26		
	Ein-/Rückspeiseeinh	VAT 27		
	Safety Teststopp	VAT 28		
	Spi Antrieb	VAT 29		
	SPI_Intervall	VAT 30		
	Spi Drehzahlgrenzen	VAT 31		
	Vibration	VAT 32		
	LMS Umschaltung	VAT 33		
	VAT82 MT DB82	VAT 82		Diagnostic DB82
	Z One minute interval	Z 2	COUNTER	Minutentakt
	Z 4 ZaehlerFreischneiden	Z 4	COUNTER	Haupt-Spindel Freischneide-Zähler mit Umdrehungsimpulsen von NC
	Z 5 Freecuting with Bero	Z 5	COUNTER	Haupt-Spindel Freischneide-Zähler mit Bero
	Z Lube MainBear HS	Z 6	COUNTER	Pausenzeitzähler Hauptlager Spindelstock
	Z Minuten Zähler	Z 15	COUNTER	Maschine Ein Minutenzähler (Ventile Spindelstock)
	Z Stunden Zähler	Z 16	COUNTER	Maschine Ein Sundenzähler (Ventile Spindelstock)
	Z 30 C1 Z_Li.WzH_loesen	Z 30	COUNTER	C1 Zaehler für Li.Wz-Halter lösen
	Z 31 S2 Z_Li.WzH_loesen	Z 31	COUNTER	S2 Zaehler für Li.Wz-Halter lösen
	Z 32 C1 Z_Re.WzH_loesen	Z 32	COUNTER	C1 Zaehler für Re.Wz-Halter lösen
	Z 33 S2 Z_Re.WzH_loesen	Z 33	COUNTER	S2 Zaehler für Re.Wz-Halter lösen
	Z 40	Z 40	COUNTER	
	Z45	Z 45	COUNTER	
	Z46	Z 46	COUNTER	
	Z47	Z 47	COUNTER	
	Z48	Z 48	COUNTER	
	Z 63	Z 63	COUNTER	
	Z Lub Fast Bed TS	Z 400	COUNTER	Zähler Schmierabstand Bett Reitstock Eilgang
	Z Lub Slow Bed TS	Z 401	COUNTER	Zähler Schmierabstand Bett Reitstock Schleichgang
	Z Lub Fast Way Q-TS	Z 402	COUNTER	Zähler Schmierabstand Bahn Pinole Eilgang
	Z Lub Slow Way Q-TS	Z 403	COUNTER	Zähler Schmierabstand Bahn Pinole Schleichgang