

M17	自动门开			
M18	自动门关			
M100	加工结束标志置位			
M101	加工结束标志复位			
M110	A夹具松开			
M111	A夹具夹紧			
M120	B夹具松开			
M121	B夹具夹紧			
M130	侧压气缸松开			
M131	侧压气缸夹紧			
1900 (A20. 0)	自动线交互信号故障 Interactive signals error Check X100.0 X100.2 X101.0 X101.1 X101.2 X101.2			
1901 (A20. 1)	液压泵故障 Hydraulic pump error Check X105.2			
1902 (A20. 2)	补液超时 Fluid supplement timeout			T200 (监控时间)
1903 (A20. 3)	A夹具压力异常报警 Jig A pressure error Check X101.5 X104.1	K30.1屏蔽压力高 K30.2屏蔽压力低		T201 (监控时间)
1904 (A20. 4)	B夹具压力1异常报警 Jig B1 pressure error/Check X101.6	K30.3屏蔽压力高 K30.4屏蔽压力底		T202 (监控时间)
1905 (A20. 5)	B夹具压力2异常报警 Jig B2 pressure error/Check X101.7	K30.5屏蔽压力高 K30.6屏蔽压力低		T203 (监控时间)

1910 (A21. 0)	A夹具松开异常 Jig A unclamp error Check X104. 0 X104. 2	K31. 0用延时代替信号X104. 0	T210 (确认时间)	T212 (监控时间)
1911 (A21. 1)	A夹具夹紧异常 Jig A clamp error Check X104. 1 X104. 2	K31. 1用延时代替信号X104. 1	T211 (确认时间)	T213 (监控时间)
1912 (A21. 2)	A夹具检知异常 Jig A sensors error Check X104. 0 X104. 1 X104. 2	K31. 2屏蔽工件无检测X104. 2 K31. 3屏蔽工件有检测		
1920 (A22. 0)	B夹具松开异常 Jig B unclamp error Check X104. 3 X105. 0 X104. 5	K32. 0用延时代替信号X104. 3 K32. 4用延时代替信号X105. 0	T220 (确认时间)	T222 (监控时间)
1921 (A22. 1)	B夹具夹紧异常 Jig B clamp error Check X104. 4 X104. 6 X104. 5	K32. 1用延时代替信号X104. 4 K32. 5用延时代替信号X104. 6	T221 (确认时间)	T223 (监控时间)
1922 (A22. 2)	B夹具检知异常 Jig B sensors error Check X104. 3 X104. 4 X104. 6 X105. 0 X104. 5	K32. 2屏蔽工件无检测X104. 5 K32. 3屏蔽工件有检测		
1930 (A23. 0)	C夹具松开异常 Jig C unclamp error/Check X0105. 4 X105. 6	K33. 0用延时代替信号X105. 4 K33. 4用延时代替信号X105. 6	T230 (确认时间)	T232 (监控时间)
1931 (A23. 1)	C夹具夹紧异常 Jig C clamp error Check X105. 3 X105. 5	K33. 1用延时代替信号X105. 3 K33. 5用延时代替信号X105. 5	T231 (确认时间)	T233 (监控时间)
1932 (A23. 2)	C夹具检知异常 Jig C sensors error Check X105. 3 X0105. 4 X105. 5 X105. 6			

P400	外部液压站控制子程序	A或B夹具生效即生效		
P500	机器人控制子程序	K30.7生效		
P501	夹具A控制子程序	K31.7生效		
P502	夹具B控制子程序	K32.7生效		
P503	夹具C控制子程序	K33.7生效		

必须设机床参数：如果调用了不存在的程序则报警：

3006#1=1 #2=1 DS0059指定的程序号未找到

3030=3