1. Índice de alarmas

[55 Potenciómetro de avance rápido a valor 0! 2](#_Toc75414294)

[155 FS: Error de tecla pulsada en el panel de operación 2](#_Toc75414295)

[255 Articulación horizontal en límite de curso negativo 2](#_Toc75414296)

[355 Velocidad ejes reducida 2](#_Toc75414297)

[455 Error en el refrigerador de líquido del motor del cabezal 3](#_Toc75414298)

[550 Herramienta errónea para control rotura (Bk-Mikro) 4](#_Toc75414299)

[551 Control rotura herramienta error status (Bk-Mikro) 4](#_Toc75414300)

[552 Herramienta rota (Bk-Mikro) 4](#_Toc75414301)

[553 Herramienta rota NC-Stop (Bk-Mikro) 4](#_Toc75414302)

[554 No en posición de reposo (Bk-Mikro) 5](#_Toc75414303)

[555 Preset no leído. ¿Sobrescribir? Confirmar con "Y" o "N" 5](#_Toc75414304)

[556 Preset transferido, en espera a lectura 5](#_Toc75414305)

[557 En espera a lectura de preset 5](#_Toc75414306)

[559 Error de sincronismo 5](#_Toc75414307)

[655 Error señal caudal de refrigeración de caja reductora izda. (mesa) 6](#_Toc75414308)

[755 Manipulador de herramientas fuera de su posición de reposo 6](#_Toc75414309)

[955 Tiempo excesivo en la lectura de la herramienta asociada al puesto 7](#_Toc75414310)

55 Potenciómetro de avance rápido a valor 0!

Posible causa

* El potenciómetro de avance rápido está a valor 0.

Solución

* Incrementar el valor del potenciómetro de avance rápido.
* Para eliminar el mensaje en modo de funcionamiento “Manual” pulsar la tecla “CE”.

155 FS: Error de tecla pulsada en el panel de operación

Posible causa

* Ha presionado un boton no permitido por el programa SPLC.
* La funcion deseada no se puede ejecutar actualmente.

Solución

* Verificar el estado de las puertas de protección.
* Pulsar la tecla correspondiente en la que activa la unidad de control (por ejemplo, el volante)
* Activar el panel de control de la máquina, para habilitar la función de la tecla.

255 Articulación horizontal en límite de curso negativo

Posible causa

* Informa sobre el estado del interruptor de proximidad SQ60D50, que indica que la articulación horizontal está fuera de su curso permitido.

Solución

* Revisar la instalación eléctrica del interruptor de proximidad SQ60D50.
* Proceder a la puesta en servicio de la máquina.
* En modo de funcionamiento manual ejecutar la función M39 para desbloquear la articulación horizontal.
* Utilizar el pulsador A+ para mover el eje de la articulación horizontal en sentido positivo. Pulsar simultáneamente la tecla “CE”.
* Una vez la articulación dentro de su curso permitido ejecutar la función M49 para bloquear la articulación.

355 Velocidad ejes reducida

Posible causa

* Se ha salido de la plataforma o entrado en la zona de máquina desde la puerta trasera izquierda cuando la máquina está trabajando en modo automático.

Solución

* Salir de la zona de trabajo o entrar en la plataforma.
* Validar con la llave de confirmación de cada zona.
* El mensaje se borra automáticamente.

455 Error en el refrigerador de líquido del motor del cabezal

Posible causa

* Informa sobre el estado de la señal del pin 8 del conector del refrigerador del líquido del motor del cabezal U3300.
* El refrigerador dispone de una pantalla en la que se visualiza un código que indica el tipo de problema existente en el refrigerador:
* A.01: Presión excesiva de gas refrigerante
* En este refrigerador no hay este presostato, por lo que no procede
* A.02: Presión insuficiente de gas refrigerante
* En este refrigerador no hay este presostato, por lo que no procede
* A.03: Error del termostato anticongelación
* En este refrigerador no hay este termostato, por lo que no procede
* A.04: Caudal de líquido refrigerante insuficiente
* Causa: Posibles roturas, suciedades o estrangulaciones en los tubos
* A.05: Interruptor magnetotérmico en posición OFF
* A.06: Temperatura excesiva del líquido refrigerante
* Causa: La temperatura del liquido está por encima del set point
* A.07: Falta de líquido refrigerante
* A.08: Sentido de rotación contrario
* A.09: Filtro del líquido refrigerante sucio
* En este refrigerador no hay este filtro, por lo que no procede
* A.10: Bloqueo de la resistencia de precalentamiento
* En este refrigerador no hay esta resistencia, por lo que no procede

Solución

* Comprobar el código de alarma en la pantalla del refrigerador y proceder como sigue:
* A.01: No procede.
* A.02: No procede.
* A.03: No procede.
* A.04: Revisar posibles roturas, suciedades o estrangulaciones en los tubos que impiden el paso del fluido. Verificar que el flujostato esté limpio, si es necesario desmontarlo y limpiarlo.
* A.05: Abrir el armario del refrigerador y rearmar el interruptor magnetotérmico que pueda estar en posición OFF.
* A.06: Verificar el caudal, funcionamiento bomba, funcionamiento ventilador y compresor.
* A.07: Reponer el líquido refrigerante.
* A.08: Comprobar la secuencia de fases en la alimentación del refrigerador U3300.
* A.09: No procede.
* A.10: No procede.
* Comprobar la instalación eléctrica del refrigerador U3300.
* Para eliminar el mensaje de alarma en modo de funcionamiento “Manual” pulsar la tecla CE.

550 Herramienta errónea para control rotura (Bk-Mikro)

Posible causa

* Se ha lanzado una de las M´s de control de rotura de herramienta, con una herramienta en el cabezal que no pertenece al almacén principal.

Solución

* Coger en cabezal una herramienta que pertenezca al almacén principal antes de lanzar una de las M´s de control de rotura de herramienta.

551 Control rotura herramienta error status (Bk-Mikro)

Posible causa

* Error en el sistema de control de rotura de herramientas.

Solución

* Para eliminar el mensaje de alarma en modo de funcionamiento “Manual” pulsar la tecla CE.
* Quitar tensión y volver a alimentar la unidad de control del sistema de control de rotura de herramientas o la máquina, para resetear el sistema.
* Revisar el cableado del sistema de control de rotura de herramientas.

552 Herramienta rota (Bk-Mikro)

Posible causa

* Después de scanear una herramienta se ha determinado que está rota.

Solución

* Para eliminar el mensaje de alarma pulsar la tecla CE.

553 Herramienta rota NC-Stop (Bk-Mikro)

Posible causa

* Después de scanear una herramienta se ha determinado que está rota.

Solución

* Para eliminar el mensaje de alarma en modo de funcionamiento “Manual” pulsar la tecla “CE”.

554 No en posición de reposo (Bk-Mikro)

Posible causa

* La varita no está en posición de reposo.

Solución

* Quitar tensión y volver a alimentar la unidad de control del sistema de control de rotura de herramientas o la máquina, para resetear el sistema.

555 Preset no leído. ¿Sobrescribir? Confirmar con "Y" o "N"

Posible causa

* Se ha enviado un preset sin haberse leído el preset enviado anteriormente.

Solución

* Si se quiere sobrescribir el anterior preset enviado, pulsar “Y”, si no, pulsar”N”.

556 Preset transferido, en espera a lectura

Posible causa

* Desde la otra máquina se solicita la lectura del preset enviado.

Solución

* Ejecutar ciclo 376 para leer el preset enviado desde la otra máquina.

557 En espera a lectura de preset

Posible causa

* Se está esperando a recibir un preset enviado desde la otra máquina.

Solución

* Enviar desde la otra máquina un preset (ciclo 375).
* Accionar el pulsador “Parada NC” del panel de mandos para dejar de seguir esperando a recibir un preset enviado desde la otra máquina .

559 Error de sincronismo

Posible causa

* Se ha producido un error de sincronismo entre los programas en ejecución de las máquinas. La última M de sincronismo ejecutada en cada máquina no es la misma.
* En una de las máquinas se ha comenzado la ejecución del programa desde una línea incorrecta.
* Error en programa.

Solución

* Revisar número de línea en ejecución de programa de cada máquina y corregir número de línea de comienzo de programa.
* Corregir programa.

655 Error señal caudal de refrigeración de caja reductora izda. (mesa)

Posible causa

* Se ha interrumpido la alimentación al refrigerador de la caja reductora izquierda de la mesa giratoria pero la señal que indica el estado del medidor de caudal no presenta el valor lógico 0.

Solución

* Al interrumpir la alimentación de energía al refrigerador de la caja reductora izquierda de la mesa giratoria, la señal del medidor de caudal debe presentar el valor lógico 0. Comprobar en la tabla de variables del PLC del control numérico el estado de dicha señal.
* Comprobar la instalación eléctrica del medidor de caudal del refrigerador de la caja reductora izquierda de la mesa giratoria.
* Para eliminar el mensaje, en modo de funcionamiento “Manual” pulsar la tecla “CE”.

755 Manipulador de herramientas fuera de su posición de reposo

Posible causa

* El manipulador de herramientas no está en su posición de reposo, que es:
* Manipulador en posición paralela al carnero.
* Almacén en posición de reposo.
* Puesto del almacén elevado.
* Herramienta del cabezal bloqueada.
* Las señales que indican que el manipulador de herramientas y el almacén están en reposo son:
* Manipulador de herramientas en posición paralela al carnero
* Interruptor de posición SQ4340
* Interruptor de proximidad interno del almacén SQ4341
* Almacén en posición de reposo
* Interruptor inductivo SQ4348
* Puesto de almacén elevado
* Interruptor inductivo SQ4342
* Herramienta bloqueada
* Presostato SP6040, señal a valor 0
* Instalación eléctrica incorrecta de los detectores mencionados.
* Electroválvulas de acción de dichos movimientos averiadas.
* Falta de presión de aire

Solución

* Comprobar en la ventana de ayuda el estado de las señales.
* Utilizar la ventana TC Service para recuperar el estado de reposo del almacén y del manipulador de herramientas.
* Comprobar la instalación eléctrica de dichas señales.
* Comprobar el estado de las electroválvulas relacionadas.
* Comprobar la presión de aire de la instalación.
* Para eliminar el mensaje de alarma en modo de funcionamiento “Manual” pulsar la tecla “CE”.

955 Tiempo excesivo en la lectura de la herramienta asociada al puesto

Posible causa

* Durante el proceso de descarga de una herramienta desde la ventana de carga/descarga no ha sido posible determinar la herramienta asociada al puesto.

Solución

* Mediante el Flex Pendant del controlador del robot, recuperar la posición inicial.
* Proceder a la puesta en servicio del robot.
* Pulsar CE en modo manual para eliminar alarma.
* Volver a ejecutar el proceso de carga/descarga.
* En caso de que el problema persista, contactar con Soraluce SCoop.