

ERROR12

اندازه برنامه بزرگتر از فضای فلش رم است

ERROR13

دستور خطای G کد
پیغام: کد غلط در برنامه کنترل هاست H8 یا هر مدلی وجود دارد(برای کنترل قابل قبول نیست.)
راه حل: برنامه را چک کنید و مطمئن شوید که G CODE درست است.

ERROR 14

محور X.Y.Z بیش از اندازه حرکت کرده اند .
پیغام: این ابزار فراتر از محدودیت پیشروی سخت افزار حرکت کرده است.
راه حل: ماشین را در مد jog قرار داده برای بازگشت محور از محدوده خارج شده به محدوده رنج نرمال ماشین را در حالت G CODE قرار دهید.

ERROR15

تکرار عدد G73 بزرگتر از #1000

ERROR18

پایان فایل یافت نشد.
پیغام: خطای پایان برنامه M02 یا M30 وجود ندارد.
راه حل: پایان برنامه را چک کنید و یک بلوک M02 یا M30 را اضافه کنید.

ERROR19

پیغام: یک خطا در طول چرخه G8 در یلینگ رخ داد.
راه حل: چک کنید که آیا مختصات محور Z بین تنظیمات R و Z وجود دارد.

www.plc-cnc.com