

H アラーム一覧表

付録 H「アラーム一覧表」は下記の内容で構成されています。

(1) プログラム操作に関するアラーム (PS アラーム)	2079
(2) バックグラウンド編集に関するアラーム (BG アラーム)	2079
(3) 通信関係のアラーム (SR アラーム)	2079
(4) パラメータ書込み状態におけるアラーム (SW アラーム)	2126
(5) サーボアラーム (SV アラーム)	2126
(6) オーバトラベルに関するアラーム (OT アラーム)	2134
(7) メモリファイルに関するアラーム (IO アラーム)	2135
(8) 電源断を要求するアラーム (PW アラーム)	2136
(9) スピンドルに関するアラーム (SP アラーム)	2137
(10) シリアルスピンドルに関するアラーム (SP アラーム)	2141
(11) オーバヒートアラーム (OH アラーム)	2152
(12) その他のアラーム (DS アラーム)	2153
(13) 誤動作防止機能に関するアラーム (IE アラーム)	2158

(1) プログラム操作に関するアラーム (PS アラーム)

(2) バックグラウンド編集に関するアラーム (BG アラーム)

(3) 通信関係のアラーム (SR アラーム)

これらのアラーム種類のアラーム番号は共通な番号となっています。

アラームの状態により、

PS"アラーム番号" 例)PS0003

BG"アラーム番号" 例)BG0085

SR"アラーム番号" 例)SR0001

と表示されます。

番号	メッセージ	内容
0001	TH パリティエラー TH ERROR	入力機器からの読み込みで TH エラーを検出しました。TH エラーを起こした読み込みコードとブロックから何文字目であったかは、診断画面から確認できます。
0002	TV パリティエラー TV ERROR	1 ブロックの TV チェックにてエラーを検出しました。TV チェックはパラメータ TVC(No.0000#0)=0 で行わないようにできます。
0003	データが許容範囲を超えました TOO MANY DIGIT	NC 指令のワードの許容桁数よりも多く指令されています。この許容桁数は機能とアドレスによって異なります。
0004	ブロックの先頭にアドレスがありません INVALID BREAK POINT OF WORDS	NC 文のアドレス+数値のワード形式でないものがあります。またはカスタムマクロにおいて予約語にないもの、あるいは構文に当てはまらない場合にもこのアラームになります。
0005	アドレスの後にデータがありません NO DATA AFTER ADDRESS	NC 文のアドレス+数値のワード形式でないものがあります。またはカスタムマクロにおいて予約語にないもの、あるいは構文に当てはまらない場合にもこのアラームになります。
0006	符号入力に誤りがあります ILLEGAL USE OF MINUS SIGN	NC 指令のワード、システム変数にマイナス符号を指令できないのに指令しています。
0007	小数点入力に誤りがあります ILLEGAL USE OF DECIMAL POINT	小数点が許されないアドレスに小数点を指令しています。または、小数点が 2 個以上指令されています。
0009	アドレス入力に誤りがあります IMPROPER NC-ADDRESS	NC 文中に指令できないアドレスが指令されています。またはパラメータ(No.1020)が設定されていません。

番号	メッセージ	内容
0010	使用できないGコードを指令しました IMPROPER G-CODE	1) 使用できないGコードが指令されています。 2) 連続円運動による溝加工オプションパラメータが無効です。 3) 連続円運動による溝加工有効信号が"0"です。
0011	切削送り速度の指定がありません FEED ZERO (COMMAND)	1) 切削送り速度の指令Fコードが0になっています。 2) リジッドタップ指令の時は、S指令に対しF指令が非常に小さい場合、プログラム指令されたリードでは切れないのでこのアラームになります。 3) 連続円運動による溝加工の時は、正しい値のQ,Fが指令されていないか、パラメータ(No.3490)の連続円運動の加速度クランプ値が不正です。
0014	同期送り指令はできません CAN NOT COMMAND G95	ねじ切り/同期送りの機能がないのに、同期送りを指令しています。プログラムを修正して下さい。
0015	同時制御軸数を越えました TOO MANY SIMULTANEOUS AXES	同時制御可能な軸数よりも多い移動指令がされました。同時制御軸拡張のオプションを付加するか、プログラム指令の移動軸を2ブロックに分割して下さい。
0020	円弧半径差過大 OVER TOLERANCE OF RADIUS	始点側と終点側での半径値の差がパラメータ(No.3410)の設定値よりも大きい円弧指令がされました。プログラムの円弧中心指令I,J,Kをチェックして下さい。 パラメータ(No.3410)の値を大きくした場合の移動通路は、ら旋形状になります。
0021	平面指定以外の軸指令はできません ILLEGAL PLANE SELECT	平面選択G17~G19に誤りがあります。 同じ基本3軸の平行軸を同時に指令していないかプログラムを見直して下さい。 円弧補間、インポリュート補間などの場合は平面指定以外の軸指令が含まれていると、このアラームになります。 3軸以上の指令を可能とするには、それぞれに対応するヘリカル補間オプションが必要です。
0022	円弧半径の指定がありません R OR I,J,K COMMAND NOT FOUND	円弧補間において、円弧の半径R、または始点から中心までの距離I,J,Kが指定されていません。
0025	G02/G03でF0は指令できません CIRCLE CUT IN RAPID (F0)	円弧補間モード(G02,G03)またはインポリュート補間モード(G02.2,G03.2)でF0(F1桁送りまたはインバース送りの早送り)が指令されました。
0027	G43/G44に軸指定がありません NO AXES COMMANDED IN G43/G44	工具長補正タイプCでG43/G44のブロックに軸指定がありません。工具長補正タイプCでオフセットをキャンセルせずに他の軸にオフセットをかけようとしています。 工具長補正タイプCで同一ブロックに複数の軸指令をしています。
0029	オフセット量の値が範囲外です ILLEGAL OFFSET VALUE	オフセット番号が正しくありません。
0030	オフセット番号が範囲外です ILLEGAL OFFSET NUMBER	指令できないオフセット番号を指令しています。 工具補正メモリBの場合、形状オフセット番号についても工具補正組数の最大数を越えている場合このアラームになります。 切削点指令において、工具補正メモリA,Bを使用する際、コーナR補正番号(Hコード+2、または、Hコード+2×パラメータ(No.11419))が、工具補正組数の最大数を越えている場合も、このアラームになります。
0031	G10でPの指令に誤りがあります ILLEGAL P COMMAND IN G10	G10のL番号で該当のデータ入力または対応するオプションがありません。 データ設定アドレスP,Rなどの指令がない。 データ設定とは関係ないアドレス指令がある。L番号によりどのアドレスを指令するかそれぞれで異なります。 指令アドレスの値の符号,小数点,範囲について誤りがあります。

番号	メッセージ	内容
0032	G10 でオフセット量が範囲外です ILLEGAL OFFSET VALUE IN G10	オフセット量プログラム入力(G10)、またはシステム変数によるオフセット量の書込みにおいて、オフセット量の指定が大きすぎます。
0033	工具径・刃先 R 補正で交点が求まりません NO INTERSECTION AT CUTTER COMPENSATION	工具径・刃先 R 補正の交点計算で交点が求まりません。プログラムを修正して下さい。
0034	G02/G03 中にスタート/キャンセルをしました NO CIRC ALLOWED IN STUP/EXT BLK	工具径・刃先 R 補正において、G02/G03 モード中にスタートアップ、またはキャンセルを行おうとしています。プログラムを修正して下さい。
0035	G31 は指令できません CAN NOT COMMANDED G31	<ul style="list-style-type: none"> G31 が指令できない状態です。グループ 07 の G コード（工具径・刃先 R 補正など）が、キャンセルでないときこのアラームになります。 トルクリミットスキップ指令(G31P98/P99)でトルクリミット指令がされていません。PMC ウィンドウなどで指定するか、アドレス Q にてトルクリミットオーバーライドの指令を行って下さい。
0037	補正平面の切り換えはできません CAN NOT CHANGE PLANE IN G41/G42	工具径・刃先 R 補正中に補正平面 G17/G18/G19 が切換えられました。プログラムを修正して下さい。
0038	円弧で切り込み過ぎを生じます INTERFERENCE IN CIRCULAR BLOCK	工具径・刃先 R 補正において、円弧の始点または終点と中心が一致しているため切り込み過ぎを生じるおそれがあります。プログラムを修正して下さい。
0039	G41,G42 指令で面取り/コーナ R を指令 CHF/CNR NOT ALLOWED IN G41,G42	G41/G42 指令（工具径補正・刃先 R 補正）において、スタートアップ/キャンセル、G41/G42 切換えと共に面取り/コーナ R を指令しています。または面取り/コーナ R で切り込み過ぎを生じるおそれがあります。プログラムを修正して下さい。
0041	工具径・刃先 R 補正で切り込み過ぎが発生 INTERFERENCE IN CUTTER COMPENSATION	工具径・刃先 R 補正において、切り込み過ぎを生じるおそれがあります。プログラムを修正して下さい。
0042	工具位置補正は指令できません G45/G48 NOT ALLOWED IN CRC	工具径補正モード、または、3次元工具補正モード中に工具位置補正(G45~G48)が指令されました。プログラムを修正して下さい。
0043	T コードの指定に誤りがあります ILLEGAL T-CODE COMMAND	DRILL-MATE ATC 付きのシステムで T コードと同一ブロックに M06 が指令されていません。または、T コードが範囲外です。
0044	固定サイクル中に G27~G30 は不可 G27-G30 NOT ALLOWED IN FIXED CYC	固定サイクルモード中に G27~G30 を指令しています。プログラムを修正して下さい。
0045	Q 指令がありません (G73/G83) ADDRESS Q NOT FOUND (G73/G83)	高速深穴あけサイクル(G73)、深穴あけサイクル(G83)において、アドレス Q による毎回の切込み量の指定が無い、または Q0 が指令されています。プログラムを修正して下さい。
0046	第 2,3,4 レファレンス点復帰指令に誤り ILLEGAL REFERENCE RETURN COMMAND	第 2、3、4 レファレンス点復帰指令に誤りがあります。（アドレス P 指定に間違いがあります。） 第 3、4 レファレンス点復帰指令オプションが設定されていない状態で、アドレス P に 3,4 を指令しました。
0047	軸指定に誤りがあります ILLEGAL AXIS SELECT	3次元工具補正、または、3次元座標変換のスタートアップ時に、同方向の軸(基本軸と平行軸)が 2 軸以上指令されています。
0048	基本軸がありません BASIC 3 AXIS NOT FOUND	3次元工具補正、または、3次元座標変換のスタートアップ時に、Xp, Yp, Zp が省略された場合に対象となる基本 3 軸が、パラメータ(No.1022)に設定されていません。

番号	メッセージ	内容
0049	プログラム不正(G68,G69) ILLEGAL COMMAND(G68,G69)	3次元座標変換(G68,G69)が指令された時、工具長補正がキャンセルされていません。または3次元座標変換(G68,G69)と工具長(G43,G44,G49)のプログラムが入れ子になっていません。または工具長補正中に3次元座標変換が指令され、更に工具長補正の指令がされました。
0050	ねじ切り中に面取り/コーナRを指令 CHF/CNR NOT ALLOWED IN THRD BLK	ねじ切りのブロックに、面取り/コーナRを指令していません。プログラムを修正して下さい。
0051	面取り/コーナRで次の移動が不適切 MISSING MOVE AFTER CNR/CHF	面取り/コーナRを指令したブロックの次のブロックの移動、または移動量が不適切です。プログラム指令を見直して下さい。
0052	面取り/コーナRの次がG01ではありません CODE IS NOT G01 AFTER CHF/CNR	面取り/コーナRを指令したブロックの、次のブロックがG01(または垂直な直線)ではありません。プログラムを修正して下さい。
0053	アドレス指令が多過ぎます TOO MANY ADDRESS COMMANDS	面取り/コーナR指令において、I,J,K,Rの内2つ以上を指令しています。
0054	面取り/コーナR指令がテーパ指令 NO TAPER ALLOWED AFTER CHF/CNR	面取り/コーナRを指令したブロックがテーパ指令になっています。プログラムを修正して下さい。
0055	面取り/コーナR量よりも少ない移動 MISSING MOVE VALUE IN CHF/CNR	面取り/コーナRを指令したブロックで移動量が、面取り/コーナRの量よりも小さい指令をしています。プログラムを修正して下さい。
0056	終点、角度両指定がありません。 NO END POINT & ANGLE IN CHF/CNR	図面寸法直接入力で、角度指定(Aa)だけのブロックの次のブロック指定に終点位指定と角度指定の両方が入っていません。プログラムを修正して下さい。
0057	ブロックの終点が計算できません。 NO SOLUTION OF BLOCK END	図面寸法直接入力で、ブロックの終点が正しく計算されませんでした。プログラムを修正して下さい。
0058	ブロック終点が見つかりません END POINT NOT FOUND	図面寸法直接入力で、ブロックの終点が見つかりませんでした。プログラムを修正してください。
0060	シーケンス番号が見つかりません SEQUENCE NUMBER NOT FOUND	[外部データ入出力] プログラム番号、シーケンス番号サーチで、指定された番号がありません。 工具データのポット番号・オフセット量入出力要求があったが、電源投入後一度も工具番号入力が行われていません。入力された工具番号に対応する工具データがありません。 [外部ワーク番号サーチ] 指定したワーク番号に対応するプログラムが見つかりません。 [プログラム再開] プログラム再開シーケンス番号指定において、指定されたシーケンス番号が見つかりません。
0061	複合形サイクル指令にP/Q指令がありません P OR Q COMMAND IS NOT IN THE MULTIPLE REPETITIVE CYCLES BLOCK	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)指令ブロックに、アドレスP,Qいずれかが指令されていません。
0062	荒削りサイクル指令で切込み量が不正です THE CUTTING AMOUNT IS ILLEGAL IN THE ROUGH CUTTING CYCLE	複合形固定サイクルの荒削りサイクル(G71,G72)で切込み量が0または負です。
0063	指定シーケンス番号のブロックが見つかりません THE BLOCK OF A SPECIFIED SEQUENCE NUMBER IS NOT FOUND	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)指令ブロックのP,Qで指定したシーケンス番号のブロックが見つかりません。

番号	メッセージ	内容
0064	仕上げ形状が単調変化ではありません (平面第 1 軸) THE FINISHING SHAPE IS NOT A MONOTONOUS CHANGE(FIRST AXES)	複合形固定サイクルの荒削りサイクル(G71,G72)の形状プログラムで平面第 1 軸の指令が単調増加または単調減少ではありません。
0065	形状プログラムの先頭ブロックに G00/G01 がありません G00/G01 IS NOT IN THE FIRST BLOCK OF SHAPE PROGRAM	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)の P で指令した形状プログラムの先頭ブロックに G00 または G01 が指令されていません
0066	複合形サイクル指令に使用できない指令があります UNAVAILABLE COMMAND IS IN THE MULTIPLE REPETITIVE CYCLES BLOCK	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)の指令ブロックに使用できない指令があります。
0067	複合形サイクル指令がプログラム記憶領域外です THE MULTIPLE REPETITIVE CYCLES IS NOT IN THE PART PROGRAM STORAGE	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)の指令がプログラム記憶領域に登録されていません。
0069	形状プログラムの最終ブロックが面取り/コーナ R 指令です LAST BLOCK OF SHAPE PROGRAM IS AN ILLEGAL COMMAND	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)の形状プログラムの最終ブロックの指令が面取り/コーナ R 指令の途中となっています。
0070	メモリの記憶容量が足りません NO PROGRAM SPACE IN MEMORY	メモリの記憶領域が足りません。不要なプログラムを削除して、再度登録して下さい。
0071	サーチするデータが見つかりません DATA NOT FOUND	<ul style="list-style-type: none"> - サーチするアドレスデータが見つかりません。 - プログラム番号サーチにおいて、指定されたプログラム番号が見つかりません。 - プログラム再開ブロック番号指定において、指定されたブロック番号が見つかりません。 サーチするデータを再度確認して下さい。
0072	プログラムの本数がオーバーしました TOO MANY PROGRAMS	登録したプログラムの数が 63 個 (ベーシック) または、125 個、200 個、400 個、1000 個 (オプション) を越えました。不要なプログラムを削除して再度登録して下さい。
0073	選択されているプログラム番号です PROGRAM NUMBER ALREADY IN USE	すでに登録されているプログラム番号と同じプログラム番号を登録しようとしています。プログラム番号を変更するか、不要なプログラムを削除して、再度登録して下さい。
0074	プログラム番号が範囲外です ILLEGAL PROGRAM NUMBER	プログラム番号が 1~9999 以外になっています。プログラム番号を修正して下さい。
0075	プロテクトがかかっています PROTECT	プロテクトのかかっている番号のプログラムを登録しようとしてしました。 プログラムの照合において、暗号化されたプログラムのパスワードが異なります。 バックグラウンド編集集中のプログラムを、メインプログラムに選択しようとしてしました。 バックグラウンド編集集中のプログラムを、サブプログラム呼出ししようとしてしました。
0076	アドレス P が設定されていません PROGRAM NOT FOUND	サブプログラム呼出し/マクロ呼出し/図形コピーに指定されたプログラムがありません。 M98,G65,G66,G66.1,割込形カスタムマクロの P 指定以外でも M/G/T/S コード,第 2 補助機能コードでもプログラムが呼出されます。 これらの呼出しでプログラムがない場合もこのアラームになります。

番号	メッセージ	内容
0077	サブプログラムの呼び出しのエラーです TOO MANY SUB,MACRO NESTING	サブプログラム呼出しとカスタムマクロ呼出しの合計の多重度が最大を越えました。 外部メモリ・サブプログラム呼出し中に更にまたサブプログラム呼出しが指令されました。
0078	指定された番号が見つかりません SEQUENCE NUMBER NOT FOUND	シーケンス番号サーチにおいて指定されたシーケンス番号が見つかりません。 GOTO--,M99P--で指定されたジャンプ先のシーケンス番号が見つかりません。
0079	メモリとプログラムの一致しません PROGRAM NOT MATCH	読込もうとしたプログラムとメモリ内のプログラムの照合がとれません。 パラメータ NPE(No.3201#6)=1 に設定している場合は、複数プログラムの連続照合はできません。 パラメータ ABG0(No.2200#3)=0 にしてから照合を行って下さい。
0080	測定位置到達信号が ON しません G37 MEASURING POSITION REACHED SIGNAL IS NOT PROPERLY INPUT	- マシニングセンタ系の場合 工具長自動測定機能(G37)において、パラメータ(No.6254) (ε の値) で指定された領域の手前で測定位置到達信号が"1"になりました。あるいは最後まで"1"になりませんでした。 - 旋盤系の場合 自動工具補正機能(G36,G37)において、パラメータ(No.6254,6255) (ε の値) で設定された領域内で設定位置到達信号(XAE1,XAE2)が"1"になりません。
0081	G37 で H コードがありません G37 OFFSET NO. UNASSIGNED	- マシニングセンタ系の場合 工具長自動測定機能において、H コードが指令されずに工具長自動測定(G37)が指令されました。 プログラムを修正してください。 - 旋盤系の場合 自動工具補正機能において、T コードが指令されずに自動工具補正(G36,G37)が指令されました。 プログラムを修正してください。
0082	G37 と H コードが同一ブロックに指令 G37 SPECIFIED WITH H CODE	- マシニングセンタ系の場合 工具長自動測定機能において、H コードと工具長自動測定(G37)が同一ブロックで指令されています。 プログラムを修正してください。 - 旋盤系の場合 自動工具補正において、T コードと自動工具補正(G36,G37)が同一ブロックで指令されています。 プログラムを修正してください。
0083	G37 で軸指定に誤りがあります G37 IMPROPER AXIS COMMAND	- マシニングセンタ系の場合 工具長自動測定機能(G37)において、軸指定が間違っ て指定されています。または、移動指令がインクリメンタル指令になっています。 プログラムを修正してください。 - 旋盤系の場合 自動工具補正機能(G36,G37)において、軸指定が間違っ て指定されています。または、指令がインクリメンタル指令になっています。 プログラムを修正してください。
0085	通信エラーです OVERRUN ERROR	RS232C インタフェース 1 に接続している入出力機器から受信された文字が読み取られる前に、次の文字が受信されました。 RS232C インタフェース 1 による読み込みで、オーバラン、パリティまたは、フレーミングエラーが発生しました。入力されたデータのビット数が合わないか、ボーレートの設定、I/O 機器仕様番号が正しくありません。

番号	メッセージ	内容
0086	動作準備信号が OFF です DR OFF	RS232C インタフェース 1 によるデータの入出力で、I/O 機器の動作準備信号(DR)が OFF です。I/O 機器の電源が入っていないか、ケーブルの断線またはプリント板の不良が考えられます。
0087	バッファオーバーです BUFFER OVERFLOW	RS232C インタフェース 1 によるデータの読み込みで、読み込み停止をしているのに、10 キャラクタを越えても入力が止まりません。I/O 機器かプリント板の不良です。
0090	リファレンス点復帰ができません REFERENCE RETURN INCOMPLETE	1. レファレンス点復帰において、開始点がレファレンス点に近すぎるか、速度が遅すぎるためにレファレンス点復帰が正常に実行できません。 開始点をレファレンス点から十分離れた位置から行うか、あるいは開始する速度を上げて、レファレンス点復帰をして下さい。 2. 原点確立が不可能な状態で、レファレンス点復帰による絶対位置検出器の原点設定を行おうとしました。 モータを手動運転で 1 回転以上回転させ、CNC とサーボアンプの電源を一旦オフオンしてから絶対位置検出器の原点設定を行って下さい。
0091	自動運転休止中には、手動リファレンス点復帰ができません MANUAL REFERENCE POSITION RETURN IS NOT PERFORMED IN FEED HOLD	自動運転休止中には、手動レファレンス点復帰はできません。手動のレファレンス復帰は自動運転停止状態またはリセット状態で行ってください。
0092	リファレンス点に戻っていません ZERO RETURN CHECK (G27) ERROR	G27 指令された軸が原点に戻っていません。原点に戻るよう作成したプログラムを見直してください。
0094	中断後座標系設定がされました P TYPE NOT ALLOWED (COORD CHG)	プログラム再開で P タイプは指令できません。(自動運転中断後、座標系設定の操作がされました。)取扱説明書に従い、再度正しい操作をして下さい。
0095	中断後外部ワークオフセット量が変更 P TYPE NOT ALLOWED (EXT OFS CHG)	プログラム再開で P タイプは指令できません。(自動運転中断後、外部ワークオフセット量が変わりました。)取扱説明書に従い、再度正しい操作をして下さい。
0096	中断後ワークオフセット量が変わりました P TYPE NOT ALLOWED (WRK OFS CHG)	プログラム再開で P タイプは指令できません。(自動運転中断後、ワークオフセット量が変わりました。)取扱説明書に従い、再度正しい操作をして下さい。
0097	電源投入後自動運転していません P TYPE NOT ALLOWED (AUTO EXEC)	プログラム再開で P タイプは指令できません。(電源投入後、非常停止後、あるいはアラーム 094~097 のリセット後に一度も自動運転を行っていません。)自動運転を行って下さい。
0098	サーチ中 G28 が見つかりました G28 FOUND IN SEQUENCE RETURN	電源投入後、あるいは非常停止後に、レファレンス点復帰を一度も行わないでプログラム再開を指令し、サーチ中 G28 が見つかりました。レファレンス点復帰を行って下さい。
0099	サーチ後 MDI で移動指令をしました MDI EXEC NOT ALLOWED AFT. SEARCH	プログラム再開でサーチ終了後、MDI で移動指令を行いました。
0109	G08 のフォーマットに誤りがあります。 FORMAT ERROR IN G08	G08 のあとの P の値が 0,1 以外か、指令されていません。
0110	データが許容範囲を越えました OVERFLOW :INTEGER	演算の過程で整数値が許容範囲を越えました。
0111	演算結果が許容範囲を越えました OVERFLOW :FLOATING	演算の過程で小数値(浮動小数点形式データ)が許容範囲を越えました。
0112	除数が 0 になっています ZERO DIVIDE	カスタムマクロ文の割り算にて除数が 0 の指令をしています。
0113	指令した機能は使用不可能です IMPROPER COMMAND	カスタムマクロで使用できない機能を指令しました。プログラムを修正して下さい。
0114	マクロにフォーマットエラーがあります ILLEGAL EXPRESSION FORMAT	カスタムマクロ文の式の記述に誤りがあります。パラメータプログラムのフォーマットに誤りがあります。

番号	メッセージ	内容
0115	変数番号に誤りがあります VARIABLE NO. OUT OF RANGE	カスタムマクロのローカル変数、コモン変数またはシステム変数で使用できない番号を指令しています。 EGB 軸スキップ機能または、フレキシブル同期制御スキップ機能(G31.8)において、存在しないカスタムマクロ変数の番号が指令されている、もしくはスキップ位置を格納するカスタムマクロ変数が不足しています。 または、高速サイクル加工でヘッダの内容が不適当です。 このアラームになるのは下記の場合です。 1) 指令された呼出し加工サイクル番号に対応するヘッダがありません。 2) サイクル接続情報の値が許容範囲(0~999)外です。 3) ヘッダ中のデータ数が許容範囲(1~65535)外です。 4) 実行形式のデータの格納開始データ変数番号が許容範囲(#20000~#85535 / #200000~#986431 / #2000000~#3999999)外です。 5) 実行形式データの最後の格納データ変数番号が許容範囲(#85535 / #986431 / #3999999)を越えています。 6) 実行形式のデータの格納開始データ変数番号とヘッダで使用している変数番号が重なっています。
0116	代入禁止の変数番号を使用しました WRITE PROTECTED VARIABLE	カスタムマクロ文の式の右辺でしか使用できない変数を、式の左辺で使用しています。
0118	かっこの多重度がオーバーしました TOO MANY BRACKET NESTING	カスタムマクロ文の括弧[]の多重度が許容範囲を越えています。 []の多重度は関数の[]を含めて5重までです。
0119	引数指定に誤りがあります ARGUMENT VALUE OUT OF RANGE	カスタムマクロの関数の引数の値が許容範囲を越えています。
0122	マクロ呼び出しの最大多重度超過 TOO MANY MACRO NESTING	カスタムマクロ呼び出しの多重度が許容範囲を越えました。
0123	DNC 中にマクロ指令は使えません ILLEGAL MODE FOR GOTO/WHILE/DO	DNC モードのメインプログラムに GOTO 文または WHILE-DO 文があります。
0124	DO ~END が対応していません MISSING END STATEMENT	カスタムマクロ文の DO 指令に対応する END 指令が見つかりません。
0125	式のフォーマットに誤りがあります MACRO STATEMENT FORMAT ERROR	カスタムマクロ文のフォーマットに誤りがあります。
0126	DO 文の誤りです ILLEGAL LOOP NUMBER	カスタムマクロの DO 文と END 文の番号に誤りがあるか、許容範囲(1~3)を越えています。
0127	NC とマクロ指令が混在しています DUPLICATE NC,MACRO STATEMENT	NC 文とマクロ文が同一ブロックに指令されています。
0128	マクロのシーケンス番号の誤りです ILLEGAL MACRO SEQUENCE NUMBER	シーケンス番号サーチにおいて指定されたシーケンス番号が見つかりません。 GOTO--,M99P--で指定されたジャンプ先のシーケンス番号が見つかりません。
0129	引数指定で'G'以外の誤りです USE 'G' AS ARGUMENT	マクロ呼び出しの引数に指令できないアドレスを使用しています。そのマクロ呼び出しにおいて、指令可能なアドレスか否かを確認して下さい。拡張軸名称の軸アドレスを引数として指令している場合はパラメータ(No.11647)の設定を確認して下さい。
0130	NC と PMC の軸指令が競合しました NC AND PMC AXIS ARE CONFLICTED	NC 指令と PMC 軸制御指令が競合しました。プログラムまたはラダーを修正して下さい。
0136	他の軸を同時に指令できません SPOS AXIS - OTHER AXIS SAME TIME	主軸位置決め軸と他の軸が同一ブロックに指令されました。
0137	主軸割り出し M と軸移動を同時指令 M-CODE & MOVE CMD IN SAME BLK.	主軸位置決め軸と他の軸が同一ブロックに指令されました。
0138	PMC 軸制御で重畳中に分配量過大 SUPERIMPOSED DATA OVERFLOW	PMC 軸制御における重畳制御中に、CNC 側と PMC 側の加算した分配量が多すぎます。

番号	メッセージ	内容
0139	PMC 軸の軸選択はできません CANNOT CHANGE PMC CONTROL AXIS	PMC 軸制御中の軸に対して、PMC 軸の選択をしました。
0140	選択されているプログラム番号です PROGRAM NUMBER ALREADY IN USE	フォアグラウンドで選択中のプログラムをバックグラウンド で選択、または削除しようとしてしました。バックグラウンド 編集の正しい操作をして下さい。
0141	3次元工具補正中に G51 指令はできま せん CAN NOT COMMAND G51 IN 3-D OFFSET	3次元工具補正中に G51 (スケーリングオン) を指令して います。プログラムを修正して下さい。
0142	スケーリング倍率に誤りがあります ILLEGAL SCALE RATE	スケーリング倍率が 0 倍または 10000 倍以上となってい ます。スケーリングの倍率の設定値を修正して下さい。 (G51P_...または G51I_J_K_...またはパラメータ (No.5411, No.5421))
0143	最大指令値を越えました COMMAND DATA OVERFLOW	CNC 内部データの記憶長にオーバーフローが発生しました。 スケーリング、座標回転、円筒補間などで内部の計算結果が データ記憶長をオーバーフローしたような場合にこのアラーム になります。 また手動介入量の取り込みにおいても発生します。
0144	円弧または平面がちがいます ILLEGAL PLANE SELECTED	座標回転平面と円弧または工具径・刃先 R 補正の平面は、 一致していなければなりません。プログラムを修正して下 さい。
0145	極座標補間に誤りがあります ILLEGAL USE OF G12.1/G13.1	極座標補間モードの平面選択パラメータ(No.5460) (直線 軸)、パラメータ(No.5461) (回転軸) の軸番号が 1~制御 軸数の範囲外です。
0146	指令できない G コードがあります ILLEGAL USE OF G-CODE	極座標補間モードになる時またはモードをキャンセルする 時のモーダル G コードグループに許されない G コードがあ ります。 下記の G コードでなければなりません。 G40, G50.1, G69.1 すでに極座標補間モード中であれば、指令できない G コー ドを指令しています 下記の G コードは指令できません。 G27, G28, G30, G30.1, G31~G31.4, G37~G37.3, G52, G92, G5 3, G17~G19, G81~G89, G68 01 グループは G01, G02, G03, G02.2, G03.2 以外の G コード は指令できません。
0148	設定に誤りがあります SETTING ERROR	自動コーナオーバーライドの減速比および判定角度が設定可 能範囲外の値になっています。パラメータ(No.1710~1714) の設定値を修正して下さい。
0149	G10L3 のフォーマットに誤りがあります FORMAT ERROR IN G10L3	工具寿命管理データの登録(G10L3~G11)において、 Q1, Q2, P1, P2 以外また使用できないアドレスが指令されて います。
0150	工具グループ番号が範囲外です ILLEGAL LIFE GROUP NUMBER	工具グループ番号が許される最大値を越えています。工具 グループ番号 (G10 L3; 指令後の P) か、加工プログラム 中の工具寿命管理用 T コード指令で与えるグループ番号が 最大値を越えています。
0151	工具グループが設定されていません GROUP NOT FOUND AT LIFE DATA	加工プログラムの中で指令された工具グループが、工具寿 命管理データに設定されていません。
0152	工具本数が最大値を越えました OVER MAXIMUM TOOL NUMBER	1 グループ内の登録工具本数が、登録可能な最大本数を越え ました。
0153	T コードが見つかりません T-CODE NOT FOUND	工具寿命データの登録時において、T コードを指定すべき ブロックに、T コードが指定されていません。または、工 具交換方式 D において M06 が単独で指令されました。プ ログラムを修正して下さい。

番号	メッセージ	内容
0154	グループ指令をしていません NOT USING TOOL IN LIFE GROUP	<ul style="list-style-type: none"> - 工具管理機能の場合 主軸位置に工具管理データ番号が割り当てられていない状態で、H99 もしくは D99 が指令されました。プログラムを修正して下さい。 - 工具寿命管理の場合 グループに属する工具が使用されていない時に、H99 指令、D99 指令、またはパラメータ(No13265,13266)設定された H/D コードが指令されました。
0155	T コードがグループに対応していません ILLEGAL T-CODE COMMAND	加工プログラム中で M06 と同一ブロックの T コードが現在使用中のグループに対応していません。プログラムを修正して下さい。
0156	工具グループ設定の P/L 指令が不在 P/L COMMAND NOT FOUND	工具グループを設定するプログラムの先頭に、P,L 指令がされていません。プログラムを修正して下さい。
0157	工具グループ数が最大を越えました TOO MANY TOOL GROUPS	工具寿命管理データの登録で、P (グループ番号)、L (工具の寿命) のグループ設定指令ブロック数が最大グループ個数を越えました。
0158	工具寿命値が範囲外です TOOL LIFE VALUE OUT OF RANGE	設定しようとする寿命の値が大き過ぎます。設定値を変更して下さい。
0159	工具寿命データ不正 ILLEGAL TOOL LIFE DATA	工具寿命管理データが何らかの理由により破損しています。G10L3;または MDI 入力で工具グループ、グループ内の工具データの再登録を行って下さい。
0160	待ち合せ M コードが違います MISMATCH WAITING M-CODE	<p>待ち合せ M コードが違います</p> <ol style="list-style-type: none"> ① P 指令なしの待ち合せ M コードとして系統 1 と系統 2 で、異なった M コードを指定した場合。 ② 同じ P 指令であるにもかかわらず、待ち合せ M コードが一致していない場合。 ③ 待ち合せ M コードは一致しているが、P 指令が一致していない場合 (P 指令がバイナリ値指定の場合に発生します) ④ 待ち合せ M コードは一致しているのにお互いの P 指令の組合せ番号中に、異なった番号がある場合。(P 指令が系統番号の組合せで指定する場合に発生します) ⑤ P 指令なしの待ち合せ M コード (2 系統待ち合せ) と P 指令付きの待ち合せ M コード (3 系統以上待ち合せ) が同時に指令された場合 ⑥ 3 系統以上で P 指令なし待ち合せ M コードが指令された場合 ⑦ スタート位置待ち合せと P 指令なしの待ち合せ M コードが同時に指令された場合 ⑧ 周辺軸制御で、パラメータ(No.8110, No.8111)に設定した待ち合せ M コードが指令された場合
0161	待ち合せ M コードの P が不正です ILLEGAL P OF WAITING M-CODE	<p>待ち合せ M コードの P が不正です</p> <ol style="list-style-type: none"> ① アドレス P の値が負の場合 ② システム構成と矛盾する値の P が指令された場合 ③ 3 系統システム以上で P 指令なし待ち合せ M コード (2 系統待ち合せ) が指令されました。 ④ P7 と L0 が同時に指令された場合
0163	G68/G69 不正指令 ILLEGAL COMMAND IN G68/G69	<p>バランスカットにおいて、G68/G69 が単独で指令されていません。</p> <p>バランスカット組合せ指定 (アドレス P) の値が不正です。</p>
0169	工具形状データが不適切です ILLEGAL TOOL GEOMETRY DATA	干渉チェックにおいて、工具形状のデータが正しくありません。データを正しく設定します、または、正しい工具形状を選択します。

番号	メッセージ	内容
0175	円筒補間に誤りがあります ILLEGAL G07.1 AXIS	円筒補間ができない軸を指令しました。 G07.1 のブロックで 2 軸以上指令しています。 円筒補間キャンセル時に円筒補間モードでない軸を指令しました。 円筒補間軸は回転軸 (パラメータ ROT(No.1006 #0)=1 とパラメータ(No.1260)を設定) ありで円弧指令する場合、パラメータ(No.1022)には、0 でなく平行軸指定である 5,6,7 のいずれかの値を設定します。
0176	指令できない G コードがあります ILLEGAL G-CODE USE(G07.1 MODE)	円筒補間モード中に使用できない G コードが指令されました。 01 グループの G コードが G00 モードであるか G00 を指令した場合、このアラームになります。 G00 は円筒補間モードを解除してから指令して下さい。
0177	チェックサムエラー(G05 モード) CHECK SUM ERROR (G05)	チェックサムエラーが発生しました。
0178	G05 が指令できない状態で指令されました ILLEGAL COMMAND G05	このアラームになるのは下記の場合です。 ① パラメータ(No.7501#4~#6)の設定が不正です。 ② 下記のモード中に G05 が指令されました。 - G07: 仮想軸補間 - G07.1: 円筒補間 - G12.1: 極座標補間 - G16: 極座標指令 - G26: 主軸速度変動検出 - G41/G42: 工具径・刃先 R 補正 - G41.1/G42.1: 法線方向制御 - G51: スケーリング - G51.1: プログラマブルミラーイメージ - G68: 座標回転 - G81~G89: 固定サイクル - G96: 周速一定 - M96: マクロ割り込み ③ サーボ無効化機能と磁極位置検出とを併用した軸で G05 が指令されました。
0179	パラメータ設定の誤り(No.7510) PARAM. (NO.7510) SETTING ERROR	パラメータ(No.7510)で設定された制御軸数が最大制御軸数を越えています。パラメータの設定値を変更して下さい。または、高速サイクル加工/高速バイナリ運転の分配が停止しました。
0190	軸指定に誤りがあります ILLEGAL AXIS SELECTED (G96)	G96 のブロックで指令された P の値またはパラメータ(No.3770)の値に誤りがあります。 マルチスピンドルのアドレス P による主軸選択、または拡張スピンドル名称による主軸選択が有効な場合、周速一定制御における計算基準となる軸の選択指令(G96 P_)はできません。
0194	同期軸に主軸指令はできません SPINDLE COMMAND IN SYNCHRO-MODE	主軸同期制御モード・主軸指令同期制御モード中に Cs 輪郭制御モード、主軸位置決め指令もしくは、リジッドタップモード指令をしています。
0197	CON が 0 で移動指令はできません C-AXIS COMMANDED IN SPINDLE MODE	Cs 輪郭制御切換え信号が OFF 時にプログラムから Cs 軸に対して移動指令が行なわれました。
0199	未定義のマクロ予約語を使用しました MACRO WORD UNDEFINED	未定義のマクロ予約語を使用しました。カスタムマクロプログラムを修正して下さい。

番号	メッセージ	内容
0200	主軸回転指令が範囲外です ILLEGAL S CODE COMMAND	1) リジッドタップで S の値が範囲外か、指令されていません。パラメータ(No.5241~No.5243)の設定値がリジッドタップで指令可能な S の値になります。パラメータ設定を見直すか、プログラムを修正して下さい。 2) 周速一定制御中にリジッドタップが指令されました。周速一定制御をキャンセルしてからリジッドタップを指令してください。
0201	送り速度指令がありません FEEDRATE NOT FOUND IN RIGID TAP	切削送り速度の指令 F コードが 0 になっています。リジッドタップ指令の時は、S 指令に対し F 指令が非常に小さい場合、プログラム指令されたリードでは切れないのでこのアラームになります。
0202	主軸の分配量が多すぎます POSITION LSI OVERFLOW	リジッドタップで主軸の分配量が多すぎます。(システムエラー)
0203	リジッドタップ指令に誤りがあります PROGRAM MISS AT RIGID TAPPING	リジッドタップでリジッド M コード(M29)あるいは S の指令位置が不正です。プログラムを修正して下さい。
0204	リジッド M コードと G84 の間に軸移動 ILLEGAL AXIS OPERATION	リジッドタップでリジッド M コード(M29)と G84 (G74) ブロックの間に軸移動が指令されています。プログラムを修正して下さい。
0205	リジッドモード DI が OFF です RIGID MODE DI SIGNAL OFF	リジッドタップでリジッド M コード(M29)が指令されているのに、G84(G74)のブロック実行時に、リジッドモード DI 信号が ON になっていません。DI 信号がオンにならない理由を PMC ラダー図から調査して下さい。
0206	リジッドモード中は平面切り換え不可 CAN NOT CHANGE PLANE (RIGID TAP)	リジッドモード中に平面切り換えが指令されました。プログラムを修正して下さい。
0207	RIGID DATA MISMATCH RIGID DATA MISMATCH	リジッドタップで、リードが短過ぎ、または長過ぎます。
0210	M198 /M99 は実行できません CAN NOT COMMAND M198/M99	1) スケジュール運転中に M198、M99 を実行しました。または、DNC 運転中に M198 を実行しました。プログラムを修正して下さい。 2) 複合形固定サイクルのポケット加工中に割り込みマクロが指令され、M99 を実行しました。
0212	選択した平面に誤りがあります ILLEGAL PLANE SELECT	Z-X 平面以外で図面寸法直接入力を行いました。プログラムを修正してください。
0213	同期軸に移動指令がありました ILLEGAL COMMAND IN SYNCHRO-MODE	送り軸同期制御で、同期運転中に以下の異常が発生しました。 ① スレーブ軸に対して、プログラムで移動指令が行われました。 ② スレーブ軸に対して、手動運転(ジョグ送り、インクリメンタル送り)が行われました。 ③ 電源投入後、手動レファレンス点復帰を行わないで自動レファレンス点復帰を指令しました。
0214	座標系設定、工具補正はできません ILLEGAL COMMAND IN SYNCHRO-MODE	同期制御中に座標系設定、または、シフトタイプの工具補正が実行されました。プログラムを修正して下さい。
0217	G51.2 が 2 度指令されました DUPLICATE G51.2(COMMANDS)	G51.2 のポリゴンモード中に、更に、G51.2 が指令されました。プログラムを修正して下さい。
0218	P/Q が指定されていません NOT FOUND P/Q COMMAND	G51.2 のブロックで P または Q が指定されていないか、範囲外の値が指定されています。プログラムを修正して下さい。主軸間ポリゴン加工の場合、本アラーム発生要因の詳細が、診断データ(No. 0471)中に表示されます。
0219	単独ブロックではありません COMMAND G51.2/G50.2 INDEPENDENTLY	G51.2、G50.2 が、他の指令と同一ブロックで指令されます。別ブロックにプログラムを修正して下さい。
0220	同期軸に軸移動指令がありました ILLEGAL COMMAND IN SYNCHR-MODE	同期運転中に NC プログラムまたは PMC 軸制御により同期軸に対して移動指令がされました。プログラムの修正または PMC ラダーを調査して下さい。

番号	メッセージ	内容
0221	不正な同期軸指令がありました ILLEGAL COMMAND IN SYNCHR-MODE	ポリゴン加工同期運転と Cs 輪郭制御またはバランスカットを同時に行おうとしました。プログラムを修正して下さい。
0224	レファレンス点復帰をして下さい ZERO RETURN NOT FINISHED	自動運転の開始前にレファレンス復帰をしていません。 (パラメータ ZRNx(No.1005#0)が 0 のときのみ) レファレンス点復帰操作をして下さい。
0230	切り込み量 R が指定されていません R CODE NOT FOUND	G161 のブロックに切り込み量 R が指令されていません。または、R の指令値が負となっています。 プログラムを修正してください。
0231	G10L52 のフォーマットに誤りがあります ILLEGAL FORMAT IN G10 L52	プログラマブルパラメータ入力で指令フォーマットに誤りがあります。
0232	ヘリカル軸の指令が多すぎます TOO MANY HELICAL AXIS COMMAND	ヘリカル補間でヘリカル軸として 3 軸以上指令していません。ヘリカル補間 B の場合は、ヘリカル軸として 5 軸以上指令していません。
0233	装置使用中 DEVICE BUSY	RS-232-C などの装置を使用しようとしたとき、他のユーザが使用中です。
0241	終点,I,J,K,R の指定がありません ILLEGAL FORMAT IN G02.2/G03.2	現在選択中の平面のインボリュート曲線の終点座標指令か、それに対応する基礎円の中心座標指令 I,J,K か、あるいは、基礎円半径の R 指令がありません。
0242	指令値に誤りがあります ILLEGAL COMMAND IN G02.2/G03.2	インボリュート曲線指令に誤りがあります。 現在選択中の平面の基礎円の中心座標指令 I,J,K か、基礎円半径の R 指令が 0 となっているか、あるいは、始点または終点が基礎円内となっています。
0243	終点がインボリュート曲線上にありません OVER TOLERANCE OF END POINT	始点を通るインボリュート曲線上に終点がなくこの誤差が許容誤差限界値 (パラメータ(No.5610)) を越えています。
0245	Tコードが指令できません。 T-CODE NOT ALLOWED IN THIS BLOCK	Tコードと同一ブロックに指令できない G コード (G50,G10,G04,G28,G28.2,G29,G30,G30.2,G30.1,G53)が指令されました。
0247	データの出力コードに誤りがあります THE MISTAKE IS FOUND IN THE OUTPUT CODE OF DATA.	暗号化するプログラムの出力において、出力コードが EIA 指定になっています。 ISO 指定にして出力して下さい。
0250	工具交換 Z 軸指令不正 TOOL CHANGE ILLEGAL Z AXIS COMMAND	M06 指令と同じブロックに Z 軸の移動指令が行われました。
0251	工具交換 Tコード不正 TOOL CHANGE ILLEGAL T COMMAND	M06T□□で使用できない T コードを指令しています。
0253	G05 は指令できません G05 CAN NOT BE COMMANDED	先行制御モード中にバイナリ運転が指令されました。

番号	メッセージ	内容
0300	スケリング中に不正指令 ILLEGAL COMMAND IN SCALING	スケリング中に指令できない G コードを指令しています。プログラムを修正して下さい。 T 系の場合、スケリング中に下記の機能を指令すると本アラームになります。 - 仕上げサイクル(G70,G72) - 外径荒削サイクル(G71,G73) - 端面荒削サイクル(G72,G74) - 閉ループ切削サイクル(G73,G75) - 端面突切りサイクル(G74,G76) - 外径、内径突切りサイクル(G75,G77) - 複合形ねじ切りサイクル(G76,G78) - 正面ドリルサイクル(G83,G83) - 正面タップサイクル(G84,G84) - 正面ボーリングサイクル(G85,G85) - 側面ドリルサイクル(G87,G87) - 側面タップサイクル(G88,G88) - 側面ボーリングサイクル(G89,G89) - 外径、内径施削サイクル(G77,G20) - ねじ切りサイクル(G78,G21) - 端面施削サイクル(G79,G24) (G コードは体系 B,C の順)
0301	リファレンス点再設定を禁止する設定です RESETTING OF REFERENCE RETURN IS INHIBITED	ドグ無しリファレンス点復帰で、リファレンス点再設定を禁止するパラメータ IDGx(No.1012#0)が 1 に設定されている場合に、手動リファレンス点復帰を行おうとしました。
0302	ドグ無しリファレンス点復帰ができません SETTING THE REFERENCE POSITION WITHOUT DOG IS NOT PERFORMED	ドグ無しリファレンス点復帰で、リファレンス点設定ができません。以下の原因が考えられます。 - ジョグ送りで、リファレンス点復帰方向に、軸を動かしていません。 - 手動リファレンス点復帰方向と逆に動きました。 - 位置検出器の 1 回転信号を捉えていませんので、手動リファレンス点復帰用グリッドが確立していません。(診断データ(No.0201#6)が 1 となっている必要があります。)
0303	リファレンス点復帰ができません REFERENCE POSITION RETURN IS NOT PERFORMED	Cs 輪郭制御任意位置リファレンス点設定が有効 (パラメータ CRF(No.3700#0)=1) の場合で、シリアルスピンドルを Cs 輪郭制御モードに切換えた後、一度もリファレンス点復帰を行わずに Cs 輪郭制御軸に対して G00 指令が行なわれました。 G28 指令によるリファレンス点復帰を行ってから G00 指令を行って下さい。
0304	リファレンス点が確立していない時に、G28 を 指令しました G28 IS COMMANDED WITHOUT ZERO RETURN	リファレンス点が確立していない時に、自動リファレンス点復帰(G28)が指令されました。
0305	リファレンス点の中間点が指令されていません INTERMEDIATE POSITION IS NOT ASSIGNED	電源投入後、一度も G28 (自動リファレンス点復帰)、G30 (第 2,3,4 リファレンス点復帰) および G30.1 (フローティングリファレンス点復帰) をしない状態で、G29 (リファレンス点復帰からの復帰) を指令しました。
0306	面取り/コーナーの指令不正 MISMATCH AXIS WITH CNR/CHF	面取りを指令したブロックで、移動軸と I,J,K 指令の対応が不適切です。
0307	突き当て式リファレンス点設定が開始できません。 CAN NOT START REFERENCE RETURN WITH MECHANICAL STOPPER SETTING	ドグ無しリファレンス点設定機能を使用する軸に対して、突き当て式リファレンス点設定を行おうとしています。
0308	G72.1 ネスティングエラー G72.1 NESTING ERROR	G72.1 回転コピー中に G72.1 が再度指令されました。
0309	G72.2 ネスティングエラー G72.2 NESTING ERROR	G72.2 平行コピー中に G72.2 が再度指令されました。

番号	メッセージ	内容
0310	指定のファイルが見つかりません FILE NOT FOUND	サブプログラム/マクロ呼出しにおいて、指定されたファイルが見つかりません。
0311	ファイル名称による呼び出しフォーマット不正 CALLED BY FILE NAME FORMAT ERROR	ファイル名称によるサブプログラム/マクロ呼出しのフォーマットが不正です。
0312	図面寸法直接入力の指令に誤りがあります ILLEGAL COMMAND IN DIRECT DRAWING DIMENSIONS PROGRAMMING	図面寸法直接入力の指令フォーマットに誤りがあります。図面寸法直接入力で指令できないGコードが指定されました。連続する図面寸法直接入力の指令で、移動の無いブロックが2つ以上存在します。図面寸法直接入力で、カンマ","を指定しない方法(パラメータCCR(No.3405#4)=1)でカンマ","が指定されました。
0313	リードが範囲外です ILLEGAL LEAD COMMAND	可変リードねじ切りにおいて、アドレスKで指令されたリードの増減値が最大指令値を越えています。または、リードが負の値となる指令をしています。
0314	ポリゴン加工設定不正 ILLEGAL SETTING OF POLYGONAL AXIS	ポリゴン加工の軸設定が不正です。 ポリゴン加工の場合 工具回転軸が指定されていません。 (パラメータ(No.7610)) 主軸間ポリゴン加工の場合 有効な主軸が設定されていません。 (パラメータ(No.7640~7643)) - シリアルスピンドル以外の主軸を指定しています。 - 主軸が接続されていません。 ポリゴン加工と主軸間ポリゴン加工同時使用の場合 - ポリゴン加工モード中に、ポリゴン加工のタイプを選択するパラメータ(No.7605)を変更しました。 - ポリゴン加工で使用する主軸と主軸間ポリゴン加工で使用する主軸が重複しています。
0315	ねじ切りサイクル指令で刃先の角度が不正です ILLEGAL NOSE ANGLE COMMAND IS IN THE THREAD CUTTING CYCLE	複合形固定サイクルのねじ切りサイクル(G76)で刃先の角度が使用できない値です。
0316	ねじ切りサイクル指令で最小切込み量が不正です ILLEGAL CUTTING AMOUNT IS IN THE THREAD CUTTING CYCLE	複合形固定サイクルのねじ切りサイクル(G76)で最小切込み量がねじ山の高さより大きな値です。
0317	ねじ切りサイクル指令でねじ山指令が不正です ILLEGAL THREAD COMMAND IS IN THE THREAD CUTTING CYCLE	複合形固定サイクルのねじ切りサイクル(G76)でねじの山の高さまたは切込み量が0または負です。
0318	突っ切りサイクル指令で逃げ量が不正です ILLEGAL RELIEF AMOUNT IS IN THE DRILLING CYCLE	複合形固定サイクルの突っ切りサイクル(G74,G75)で逃げの方向が定まっているにもかかわらず Δd が負です。
0319	突っ切りサイクル指令で終点指令が不正です THE END POINT COMMAND IS ILLEGAL IN THE DRILLING CYCLE	複合形固定サイクルの突っ切りサイクル(G74,G75)で Δi または Δk の移動量が0にもかかわらず、UまたはWが0以外です。
0320	突っ切りサイクル指令で移動量/切込み量が不正です ILLEGAL MOVEMENT AMOUNT/CUTTING AMOUNT IS IN THE DRILLING CYCLE	複合形固定サイクルの突っ切りサイクル(G74,G75)で Δi または Δk (移動量/切込み量)が負です。

番号	メッセージ	内容
0321	閉ループサイクル指令で繰り返し回数が不正です ILLEGAL REPEATED TIME IS IN THE PATTERN REPEATING CYCLE	複合形固定サイクルの閉ループサイクル(G73)で繰り返し回数が0または負です。
0322	仕上げ形状が開始点を越えています FINISHING SHAPE WHICH OVER OF STARTING POINT	複合形固定サイクルの荒削りサイクル(G71,G72)の形状プログラムにサイクル開始点を越える形状が指令されています。
0323	形状プログラムの先頭ブロックがタイプ II の指令です THE FIRST BLOCK OF SHAPE PROGRAM IS A COMMAND OF TYPE II	複合形固定サイクルの荒削りサイクル(G71,G72)の P で指令した形状プログラムの先頭ブロックにタイプ II の指令がされています。 G71 であれば Z(W)指令。 G72 であれば X(U)指令。
0324	複合形サイクル中に割り込み形マクロが行われました THE INTERRUPTION TYPE MACRO WAS DONE IN THE MULTIPLE REPETIVE CYCLES	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)中に割り込み形マクロが行われました。
0325	形状プログラムで使用できない指令です UNAVAILABLE COMMAND IS IN SHAPE PROGRAM	1) 複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)の形状プログラムで使用できない指令が行われました。 2) 複合形旋削用固定サイクル(G70)の仕上げサイクルの形状プログラムで刃先 R 補正が指令可能なとき(パラメータ NT2(No.5106#3)=1)、形状プログラムの開始ブロック以外で G41、G42 が指令されています。
0326	形状プログラムの最終ブロックが図面寸法直接入力指令 LAST BLOCK OF SHAPE PROGRAM IS A DIRECT DRAWING DIMENSIONS	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)の形状プログラムの最終ブロックの指令が図面寸法直接入力指令の途中となっています。
0327	複合形サイクルが指令できないモーダル状態です MODAL THAT MULTIPLE REPETIVE CYCLES CANNOT BE DONE	複合形固定サイクル(G70,G71,G72,G73)が指令できないモーダル状態で指令されました。
0328	刃先 R 補正の素材側指定に誤りがあります ILLEGAL WORK POSITION IS IN THE TOOL NOSE RADIUS COMPENSATION	複合形固定サイクル(G71,G72)の素材側に対して刃先 R 補正の素材側指定(G41,G42)が不適当です。
0329	仕上げ形状が単調変化ではありません(平面第 2 軸) THE FINISHING SHAPE IS NOT A MONOTONOUS CHANGE(SECOND AXES)	複合形固定サイクルの荒削りサイクル(G71,G72)の形状プログラムで平面第 2 軸の指令が単調増加または単調減少ではありません。
0330	単一形サイクルで不正な軸指令があります。 ILLEGAL AXIS COMMAND IS IN THE TURNING CANNED CYCLE	単一形固定サイクル(G90,G92,G94)において平面以外の軸の指令がされています。
0331	AX[]の軸番号に誤りがあります ILLEGAL AXIS NUMBER IN AX[]	AX[]の軸番号に不正な値が指令されています。
0332	AXNUM[]の軸アドレスに誤りがあります ILLEGAL AXIS ADDRESS IN AXNUM[]	AXNUM[]に不正な軸アドレスが指令されています。
0333	スピンドル指令が複数されました TOO MANY SPINDLE COMMANDS	拡張スピンドル名称使用時に、同一ブロックにスピンドル指令が複数存在します。 スピンドル指令は同一ブロック内に一つのみ可能です。
0334	有効設定範囲外 INPUT VALUE OUT OF EFFECTIVE RANGE	有効設定範囲外のオフセットデータが指令されました。(誤操作防止機能)

番号	メッセージ	内容
0335	複数の M コードが指令 PLURAL M CODE	M コードによる周辺機器との待合せ機能において、待合せ M コードのブロックに他の M コードが同時に指令されています。
0336	工具長補正が 2 軸以上指令されました TOOL COMPENSATION COMMANDED MORE TWO AXES	工具長補正 C でオフセットをキャンセルせずに他の軸にオフセットをかけようとしています。または工具長補正 C で G43/G44 のブロックに複数の軸指定があります。
0337	最大インクリメンタル量を越えました EXCESS MAXIMUM INCREMENTAL VALUE	指令値が最大インクリメンタル量を越えました。(誤操作防止機能)
0340	ナノスムージング 運転再開誤り ILLEGAL RESTART (NANO SMOOTHING)	マニュアルアブソリュートオンの状態で手動介入を行った後、ナノスムージングで運転を再開しようとした。
0341	連続指令可能ブロック数オーバー(ナノスムージング) TOO MANY COMMAND BLOCK (NANO SMOOTHING)	ナノスムージングモード中の連続指令可能ブロック数をオーバーしました。
0342	ナノスムージングモードでカスタムマクロ割込みが有効です CUSTOM MACRO INTERRUPT ENABLE IN NANO SMOOTHING	ナノスムージングモード中にカスタムマクロ割込みが有効になりました。また、カスタムマクロ割込みが有効な状態で、ナノスムージングモードが指令されました。
0343	ナノスムージングで不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN NANO SMOOTHING	ナノスムージング中に G43,G44,G49 が指令されました。
0344	ナノスムージング 続行不可能 CANNOT CONTINUE NANO SMOOTHING	ナノスムージングの続行が不可能になるような指令または操作を行いました。
0345	工具交換 Z 軸位置不正 TOOL CHANGE ILLEGAL Z AXIS POS	工具交換 Z 軸位置不正
0346	工具交換工具番号不正 TOOL CHANGE ILLEGAL TOOL NUM	工具交換工具位置未確立
0347	工具交換同時指令不正 TOOL CHANGE ILLEGAL COMMAND IN SAME BLK.	工具交換同時指令不正
0348	工具交換 Z 軸位置未確立 TOOL CHANGE Z AXIS POS NOT ESTABLISHED	工具交換 Z 軸位置未確立
0349	工具交換主軸停止未完了 TOOL CHANGE SPINDLE NOT STOP	工具交換主軸停止未完了
0350	同期制御軸番号パラメータ設定エラー PARAMETER OF THE INDEX OF THE SYNCHRONOUS CONTROL AXIS SET ERROR.	同期制御軸番号(パラメータ(No.8180))の設定が不正です。
0351	同期制御対象軸が移動中の為、制御開始/解除ができません。 BECAUSE THE AXIS IS MOVING, THE SYNC CONTROL IS CAN'T BE USED.	同期制御対象軸が移動中の時に、同期制御軸選択信号にて同期制御を開始もしくは解除しようとした。
0352	同期制御軸構成エラー SYNCHRONOUS CONTROL AXIS COMPOSITION ERROR.	1) すでに同期・混合・重畳中の軸に対して同期制御を行おうとした場合 2) 親子孫関係に対し更にひ孫を同期させようとした場合 3) 親子孫の関係が成立しない設定で動作させようとした場合に発生します。
0353	移動指令を行えない軸に対し、移動指令がありました。 THE INSTRUCTION WAS DONE FOR THE AXIS WHICH WAS NOT ABLE TO MOVE.	- 同期の場合 1) パラメータ NUMx(No.8163#7)=1 となっている軸に対し、移動指令を行った場合 2) スレーブ軸に対し、移動指令を行った場合 - 混合の場合 1) パラメータ NUMx(No.8163#7)=1 と設定している軸に対し、移動指令を行った場合 2) パラメータ MUMx(No.8162#7)=1 と設定している軸に対し、移動指令を行った場合に発生します。

番号	メッセージ	内容
0354	同期制御中にリファレンス点が未確立状態で自動リファレンス点復帰が指令されました THE G28 WAS INSTRUCTED IN WITH THE REF POS NOT FIXED IN SYNC MODE	同期制御中にパニング中のマシ軸に対し G28 が指令された時スレーブ軸のリファレンス点が確立されていない場合に発生します。
0355	混合制御軸番号パラメータ設定エラー PARAMETER OF THE INDEX OF THE COMPOSITE CONTROL AXIS SET ERROR.	混合制御軸番号(パラメータ(No.8183))の設定が不正です。
0356	混合制御対象軸が移動中の為、制御開始/解除ができません。 BECAUSE THE AXIS IS MOVING, THE COMP CONTROL IS CAN'T BE USED.	混合制御対象軸が移動中の時に、混合制御軸選択信号にて混合制御を開始もしくは解除しようとした。
0357	混合制御軸構成エラー COMPOSITE CONTROL AXIS COMPOSITION ERROR.	すでに同期・混合・重畳中の軸に対して混合制御を行おうとした場合に発生します。
0359	混合制御中にリファレンス点が未確立状態で自動リファレンス点復帰が指令されました THE G28 WAS INSTRUCTED IN WITH THE REF POS NOT FIXED IN COMP MODE	混合制御中に混合軸に対し G28 が指令された時、混合相手のリファレンス点が確立されていない場合に発生します。
0360	重畳制御軸番号パラメータ設定エラー PARAMETER OF THE INDEX OF THE SUPERPOS CONTROL AXIS SET ERROR.	重畳制御軸番号(パラメータ(No.8186))の設定が不正です。
0361	重畳制御対象軸が移動中の為、制御開始/解除ができません。 BECAUSE THE AXIS IS MOVING, THE SUPERPOS CONTROL IS CAN'T BE USED.	重畳制御対象軸が移動中の時に、重畳制御軸選択信号にて重畳制御を開始もしくは解除しようとした。
0362	重畳制御軸構成エラー SUPERPOSITION CONTROL AXIS COMPOSITION ERROR.	1) すでに同期・混合・重畳中の軸に対して重畳制御を行おうとした場合 2) 親子孫関係に対し更にひ孫を同期させようとした場合に発生します。
0363	重畳制御スレーブ軸に対し、自動リファレンス点復帰(G28、G30)が指令されました。 THE G28 WAS INSTRUCTED IN TO THE SUPERPOS CONTROL SLAVE AXIS.	重畳制御中の重畳制御スレーブ軸に対し、G28 が指令された場合に発生します。
0364	重畳制御スレーブ軸に対し、機械座標系選択(G53)が指令されました THE G53 WAS INSTRUCTED IN TO THE SUPERPOS CONTROL SLAVE AXIS.	重畳制御中に、マシ軸が移動中に、スレーブ軸に対し G53 が指令された場合に発生します。
0365	系統内最大 SV/SP 軸数オーバー TOO MANY MAXIMUM SV/SP AXIS NUMBER PER PATH	一つの系統内で使用できる最大制御軸数または最大制御主軸数を越えました。
0366	タレット方式で使用できない G コードを指令しました IMPROPER G-CODE IN TURRET METHOD	タレット方式の工具交換方式が選択されている(パラメータ TCT(No.5040#3)=0) とき、G43,G43.1,G43.4,G43.5,G43.7 が指令されました。
0367	同期制御中に、パラメータ PKUx(No.8162#2) が 0 で、3 次元座標変換が指令されました。 3-D CONV. WAS COMMANDED IN SYNC MODE AS THE PARAMETER PKUx(No.8162#2) IS 0.	同期制御中に、パラメータ PKUx(No.8162#2) が 0 で、3 次元座標変換が指令されました。

番号	メッセージ	内容
0368	工具補正がキャンセルされていません OFFSET REMAIN AT OFFSET COMMAND	<ul style="list-style-type: none"> - ATC 方式の工具交換方式が選択されている(パラメータ TCT(No.5040#3)=1) とき、G43,G43.1,G43.4,G43.5 モード中に G43.7 が指令されました。または、G43.7 モード中に G43,G43.1,G43.4,G43.5 が指令されました。 - 工具オフセットが残った状態でパラメータ TCT(No.5040#3)を変更後、工具オフセットが指令されました。
0369	G31 フォーマット誤り G31 FORMAT ERROR	<ul style="list-style-type: none"> - トルクリミットスキップ指令(G31P98/P99)において、軸指令がされていません、もしくは2軸以上の軸指令がされています。 - トルクリミットスキップ指令において、アドレス Q の指令値が範囲外です。アドレス Q の指令範囲は 1~254 です。 - 連続高速スキップのオプションがありません。
0370	G31P/G04Q 不正 G31P/G04Q ERROR	<ol style="list-style-type: none"> 1) G31 のアドレス P の指令値が範囲外です。アドレス P の範囲は多段スキップ機能では、1 から 4 です。 2) G04 のアドレス Q の指令値が範囲外です。アドレス Q の範囲は多段スキップ機能では、1 から 4 です。 3) 多段スキップ機能のオプションがないのに、G31 で P1-4,G04 で Q1-4 が指令されました。 4) <T 系>G72 または G74 のアドレス P の指令値が範囲外です。アドレス P の範囲は多段スキップ機能では、1 から 4 です。または、多段スキップ機能のオプションがないのに、G72 または G74 で P1-4 が指令されました。
0371	G10L50 のフォーマットに誤りがあります ILLEGAL FORMAT IN G10 OR L50	プログラマブルパラメータ入力の指令フォーマットにて、「鍵とプログラムの暗号化機能」である暗号(No.3220)、鍵(No.3221)、保護範囲(No.3222、3223)のパラメータを変更しようとしてしました。プログラムを修正して下さい。
0373	高速スキップ 信号選択不正 ILLEGAL HIGH-SPEED SKIP SIGNAL SELECTED	各スキップ指令(G31,G31P1~G31P4)およびドウェル指令(G04,G04Q1~G04Q4)において、同じ高速スキップ信号が、異なる系統で選択されています。
0374	工具管理データ登録不正(G10) ILLEGAL REGISTRATION OF TOOL MANAGER(G10)	以下の操作、動作中に G10L75/L76 のデータ登録を行いました。 <ul style="list-style-type: none"> - PMC ウィンドウからのデータ登録 - FOCAS2 からのデータ登録 - 他の系統における G10L75/L76 によるデータ登録 上記の処理の終了後、再度 G10L75/L76 を指令してください。
0376	原点付スケール:パラメータ不正 SERIAL DCL: ILLEGAL PARAMETER	<ol style="list-style-type: none"> ① 別置形パルスコーダのパラメータ OPTx(No.1815#1)が有効の時、パラメータ(No.2002#3)が無効です。 ② 絶対位置検出器のパラメータ APCx(No.1815#5)が有効です。
0387	D1/DO 変数の指定が誤っています ILLEGAL RTM DI/DO VAR	指定した信号アドレス(アルファベット、数字)を持つ D1/DO 変数が存在しない。
0389	D1/DO 変数のビット指定が誤っています ILLEGAL RTM SIGNAL BIT	D1/DO 信号で 0~7 以外のビットは指定できません。
0390	マクロ変数を呼出していません ILLEGAL MACRO VAR	リアルタイムカスタムマクロでサポートしていないマクロ変数を使用しました。
0391	制御子による分岐数を超えました RTM BRANCH OVER	リアルタイムカスタムマクロでサポートしている分岐数を超えました。
0392	制御子を多数使用しました TOO MANY SENTENCE CONTROL	リアルタイムマクロ指令内に RTM を制御する予約語(ZONCE, ZEDGE, ZWHILE, ZDO, ZEND, G65, M99)を多数使用しました。
0393	代入すべきデータがありません NO SENTENCE CONTROL	リアルタイムマクロ指令において、代入すべきデータがありません。
0394	制御子の関係が適切ではありません ILLEGAL SENTENCE CONTROL	RTM を制御する予約語(ZONCE, ZEDGE, ZWHILE, ZDO, ZEND, G65, M99)の対応が誤っています。

番号	メッセージ	内容
0395	G65, M99 が正しく記述されていません ILLEGAL NC WORD CONTROL	サブプログラム呼出し、あるいはサブプログラムからの戻り制御子の G65、M99 が正しく記述されていません。
0396	RTM 以外で RTM 制御子を記述しました ILLEGAL RTM SENTENCE CONTROL	リアルタイムマクロ指令以外で RTM を制御する予約語 (ZONCE, ZEDGE, ZWHILE, ZDO, ZEND) のいずれかを使用しています。
0397	RTM の使用可能バッファ数を超過しました RTM BUFFER OVER	リアルタイムマクロ指令のバッファの空きがありません。バッファリングされているリアルタイムマクロ指令がトリガーとする先読みブロックの数が多すぎます。
0398	ID がオーバーしました ID OVER IN BUFFER	先読みブロック中に、同一 ID を持つリアルタイムマクロ指令が多すぎます。
0399	同時に同一の ID を開始しました ID EXECUTION IN SAME TIME	同一の ID を持つリアルタイムマクロ指令を同一の NC 文をトリガーにして実行しようとした。
0400	ワンショット指令の個数オーバーです ONESHOT CMDOVER	ワンショットリアルタイムマクロ指令数が多すぎます。
0401	同時に実行可能な個数を超過しました EXEC CMD NUM OVER IN SAME TIME	同時に実行できるリアルタイムマクロ指令の個数を超過しました。
0402	サポート外のトークンを使用しました ILLEGAL TOKEN FOR RTM	リアルタイムカスタムマクロでサポートしていないトークン、変数もしくは関数を検出しました。
0403	プロテクト変数にアクセスしました ACCESS TO RTM PROTECT VAR	プロテクトがかかっている変数にアクセスしようとした。
0404	リアルタイムマクロ指令エラーです RTM ERROR	リアルタイムマクロ指令に関するエラーが発生しました。
0406	コード領域が不足しています CODE AREA SHORTAGE	リアルタイムマクロ領域の記憶容量不足です
0407	RTM 指令中に//を指令しないでください DOULE SLASH IN RTM MODE	コンパイルモード中に、さらにコンパイルモードにしようとした。
0408	アブソリュート指令はできません G90 IS NOT PERMITTED	アブソリュート指令はできません。
0409	軸番号が不正です ILLEGAL AXIS NO	軸番号が不正です。
0410	G28 の中間点の指定が 0 以外です MIDDLE POINT IS NOT ZERO	G28 の中間点の指定が 0 以外です
0411	最大同時制御軸数を超過しました SIMULTANEOUSLY AXES OVER	最大同時制御軸数をオーバーしました
0412	使用できない G コードを使用しました ILLEGAL G CODE	使用できない G コードを使用しました
0413	使用できないアドレスを使用しました ILLEGAL ADDRESS	使用できないアドレスを使用しました。
0414	PMC 軸番号が不正です ILLEGAL PMC AXIS NO.	PMC 軸番号が不正です。
0415	指定した軸が属する群は使用中です GROUP IS IN USE	指定した軸が属する群は使用中です
0416	指定した軸は使用できません UNABLE TO USE THE AXIS	指定した軸は使用できません
0417	指定した軸は動作不可の状態です AXIS IS UNABLE TO MOVE	指定した軸は動作不可の状態です
0418	送り速度の設定が誤っています ILLEGAL FEED SETTING	送り速度の設定が誤っています
0419	移動量のデータが範囲外です ILLEGAL DISTANCE SETTING	移動量のデータが範囲外です
0420	サブプログラム指定を定数で指令してません CONSTANT NUMBER P	サブプログラム指定を定数で指令してません
0421	G65 に不正な引数を使用しています ILLEGAL ARGUMENT G54	G65 に不正な引数 L を使用しています
0422	G65 に不正な引数を使用しています ILLEGAL ARGUMENT G54	G65 に不正な引数を使用しています

番号	メッセージ	内容
0423	PMC 軸制御のオプションがありません NO PMC AXIS CONTROL OPTION	PMC 軸制御のオプションがありません
0424	複数の軸で1つの群を使用しています MULTIPLE AXES IN ONE GROUP	複数の軸で1つの群を使用しています
0425	1軸が複数の群を使用しています ONE AXIS USE MULTIPLE GROUPS	1軸が複数の群を使用しています
0429	G10.6 指令誤り ILLEGAL COMMAND IN G10.6	ねじ切りのブロックでリトラクトを起動した時、ねじ切りの長軸方向に対してリトラクト指令がなされていました。
0430	工具寿命管理組数ゼロ TOOL LIFE PAIRS ZERO	工具寿命管理組数パラメータ (No. 6813) が0になっています。
0431	工具寿命 T/R データ不正 ILLEGAL T/R DATA OF TOOL LIFE	任意グループ番号 (T) または残量設定値 (R) が不正です。
0432	工具姿勢制御で不正姿勢となる指令 UNAVAILABLE POSTURE IN TPC	工具姿勢制御で不可能な工具姿勢となる指令がされました。機械構成および指令を見直してください。 工具姿勢制御中の円弧補間・ヘリカル補間で、補間平面に対して工具姿勢が反転する指令がされました。機械構成および指令を見直してください。
0436	ワーク設置誤差補正のパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN WSC	ワーク設置誤差補正において、パラメータが正しくありません。 - パラメータ (No.1022) に基本3軸が設定されていません。
0437	ワーク設置誤差補正の指令不正 ILLEGAL COMMAND IN WSC	ワーク設置誤差補正に関して不正な指令をしました。 - ワーク設置誤差補正モード中に指令できないGコードを指令しました。 - ワーク設置誤差補正を起動する際のモーダルに誤りがあります。 - G54.4 が単独で指令されませんでした。 - G54.4 指令のブロックにPの指令がありません。あるいはPに続く数値が範囲外です。 - ワーク設置誤差補正を2重に指令しました。
0438	工具方向補正時のパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN TOOL DIRC CMP	5軸加工機において、次の2つのケースのうちどちらかの場合、パラメータが正しくありません。 ① ワーク設置誤差補正を行う場合で工具方向の補正を行う設定(パラメータ RCM (No.11200#0)=1)の時 ② 工具先端点保持形工具軸方向制御(G53.6)を行う時 - 補間前加減速が無効となっています。パラメータ (No.1660)を設定して下さい。 - 早送り補間前加減速が無効となっています。パラメータ LRP(No.1401#1), FRP(No.19501#5), (No.1671)を設定して下さい。 - 機械を構成するパラメータ(No.19680~No.19714)が正しくありません。 - パラメータ(No.19681, No.19686)で設定した軸が回転軸ではありません。 - パラメータ(No.1022)に基本3軸が設定されていません。 - ワーク設置誤差補正中に工具長補正を行う場合にパラメータ TOS(No.5006#6)=0、かつ TOP(No.11400#2)=0 となっています。どちらかを1にして下さい。 - 傾斜面割出し指令と工具先端点制御を併用する場合にパラメータ RCM(No.11200#0)=0 となっています。1にしてください。

番号	メッセージ	内容
0439	工具方向補正中の指令不正 ILLEGAL COMMAND IN TOOL DIRC CMP	5軸加工機において、ワーク設置誤差補正を行う場合(工具方向の補正を行う設定(パラメータ RCM(No.11200#0)=1)の時)、不正な指令をしました。 - 指令できないGコードを指令しました。 - 起動する際のモーダルに誤りがあります。 - 5軸加工と関係のない軸が指令されました。 - ワーク設置誤差補正または工具先端点制御または切削点指令の起動ブロックで回転軸の絶対座標値を求めることができませんでした。
0441	パステブルが重複しています DUPLICATE PATH TABLE	実行しようとしたテーブル番号に対応するパステブルが複数存在しています。 例) <AXIS_TABLE_1234_X1>と<TIME_TABLE_1234_X1>が存在。 <AXIS_TABLE_0001_M>と<TIME_TABLE_0001_M>が存在。
0442	パステブル指令値が許容差を超過 PATH TABLE COMMAND EXCES ERR	1) テーブルの先頭ブロックに指令された指令値と各軸移動テーブル実行開始時の座標値がパラメータ No.11101 以上ずれていました。 2) 主軸テーブルの先頭ブロックに指令された指令値と各主軸テーブル実行開始時の主軸回転数がパラメータ No.11102 以上ずれていました。
0443	PTRDY 信号が OFF になっています PTRDY SIGNAL IS OFF	パステブル運転準備完了信号 PTRDY<Fn519.6>が"0"の状態、パステブル運転を開始しました。パステブルを実行データに変換後、再度パステブル運転をおこなって下さい。
0444	パステブル運転用 M コード が不正です ILLEGAL PATH TABLE M-CODE	パステブル運転呼出し用 M コードが不正です。アドレス P または Q の指令に誤りがあります。プログラムを修正してください。
0445	軸移動指令不正 ILLEGAL AXIS OPERATION	回転制御モード中に位置決め指令がされました。SV 回転制御モード中信号を確認して下さい。
0446	単独ブロックではありません ILLEGAL COMMAND IN G96.1/G96.2/G96.3/G96.4	G96.1,G96.2,G96.3,G96.4 が他の指令と同一ブロックで指令されています。プログラムを修正して下さい。
0447	設定に誤りがあります ILLEGAL SETTING DATA	回転工具軸の設定が正しくありません。サーボモータによる主軸制御機能のパラメータを確認して下さい。
0451	補助機能テーブル指令が不正です ILLEGAL AUXILIARY FUNCTION TABLE COMMAND	補助機能テーブルで M コードを出力しようとした時、PMC ラダーシーケンスが以前の M コードの完了処理を実行していません。
0452	パステブル運転が不正です ILLEGAL PATH TABLE OPERATION	パステブル運転中、以下の異常が発生しました。 - スキップ指令の不正 - パステブル接続の不正 - その他のパステブル運転の不正 など C 言語エグゼキュータまたは FOCAS2 の cnc_rdpdexdistalm 関数で詳細アラーム番号を読むことができます。cnc_rdpdexdistalm 関数、および詳細アラーム番号については C 言語エグゼキュータ 取扱説明書 (B-63944JA-3) CNC/PMC ウィンドウライブラリを参照ください。
0455	研削用固定サイクルで指令に誤り ILLEGAL COMMAND IN GRINDING	研削用固定サイクルにおいて 1) <M 系>I,J,K 指令の符号が一致していません。 2) <M 系/T 系>研削軸の移動量が指定されていません。

番号	メッセージ	内容
0456	研削用固定サイクルでパラメータ設定に誤り ILLEGAL PARAMETER IN GRINDING	研削用固定サイクル関係のパラメータの設定に誤りがあります。以下のような原因が考えられます。 1) <M系/T系>研削軸の軸番号の設定(パラメータ(No.5176~5179))に誤りがある。 2) <M系>ドレッシング軸の軸番号の設定(パラメータ(No.5180~5183))に誤りがある。 3) <M系/T系>切込み軸,研削軸,ドレッシング軸(M系のみ)の軸番号が重なっている。
0459	全軸パ°キング ALL PARALLEL AXES IN PARKING	自動運転にて指令された軸が全軸パーキング中です。
0460	トーチ制御軸番号不正 ILLEGAL TORCH AXIS NUMBER	パラメータ(No.5490)(トーチ制御軸)に設定されている軸番号の値が制御軸数を越えています。
0461	トーチ旋回軸の回転軸設定不正 ILLEGAL SETTING OF ROTATE AXIS FOR TORCH	トーチ旋回軸が回転軸のパラメータ設定(パラメータ ROTx(No.1006#0)=1)ではありません。
0492	干渉チェック形状不正:[対象物名称] 3DCHK FIG. ILLEGAL: [Target name]	CNC内蔵形3次元干渉チェックで指定されている[対象物名称]の形状データが不正です。
0493	干渉チェック移動軸不正:[対象物名称] 3DCHK AXIS ILLEGAL: [Target name]	CNC内蔵形3次元干渉チェックで指定されている[対象物名称]の移動軸データが不正です。
0494	3次元干渉チェック機能無効 3DCHK FUNCTION INVALID	パラメータ ICE(No.10930#0)によって CNC内蔵形3次元干渉チェック機能が無効にされています。
0495	干渉チェックを行う図形が多すぎます 3DCHK TOO MANY FIGURE	工具を除く全干渉チェック対象物に含まれる図形の合計数が23を超えています。
0496	G22.2でP,Q指令に誤りがあります ILLEGAL P,Q COMMAND IN G22.2	G22.2指令でP,Q指令が範囲外か、指令されていません。プログラムを修正して下さい。
0497	工具管理機能による干渉チェック工具形状作成不可 CANNOT MAKE TOOL FIGURE BY TOOL MANAGEMENT	パラメータ ICT(No.10930#2)の設定で工具管理機能による工具形状自動作成となっているにもかかわらず、工具管理機能のオプションがありません。
0501	指令された Mコードは実行できません THE COMMANDED M-CODE CAN NOT BE EXECUTED	パラメータ(No.11631~No.11646)で設定された Mコードが、実行マクロ、マクロ割り込み、G/Mコードによるマクロ呼出し、または T/S/第2補助機能コードによるサブプログラム呼出し以外で指令されました。
0502	指令できない Gコード ILLEGAL G-CODE	1) 系統間フレキシブル同期モードで使用できない Gコードが指令されました。 2) 重畳先行状態で使用できない Gコードが指令されました。
0503	重畳できないモダ°ル状態です ILLEGAL MODAL IN SUPERIMPOSED MODE	重畳できない Gコードのモダ°ル状態です。
0507	パラメ°タ設定の誤り(NO.7526) ILLEGAL PARAMETER(NO.7526)	高速サイクル加工運転情報通知機能の R 信号のアドレスが不正です。 1) 指定した R 信号のアドレスが無効 2) 4 の倍数(0,4,8,...)でない 3) 36byte の領域が取れない
0508	G90が必要な Gコード°です(並列軸) G code to need G90(PAC)	並列軸制御中に、直前のブロックでアブソリュート指令(G90)しなければならない Gコードが指令されました。
0509	工具位置補正は指令できません TOOL OFFSET COMMAND IS NOT AVAILABLE	- ねじ切りと同一ブロックに工具位置補正(旋盤系)が指令されました。 - スケーリング、座標回転、プログラマブルミラーイメージのモード中に工具位置補正(旋盤系)が指令されました。
0511	Cs 輪郭制御高速切換えフォーマットエラー CS HI-SPEED SWITCHING FORMAT ERROR	Cs 輪郭制御高速切換えのフォーマットが正しくありません。

番号	メッセージ	内容
0512	Cs 輪郭制御高速切換え指令不可 IMPOSSIBLE COMMAND FOR CS HI-SPEED SWITCHING	Cs 輪郭制御高速切換えでは、以下の指令はできません。 <ul style="list-style-type: none"> - 高速サイクル加工以外の移動指令 - 同期・混合・重畳制御 - 主軸指令同期制御 - 簡易スピンドル電子ギアボックス - 手動レファレンス点復帰
0513	Cs 輪郭制御高速切換え設定不正 CS HI-SPEED SWITCHING SETTING ERROR	Cs 輪郭制御高速切換えの設定が正しくありません。以下の ような原因が考えられます。 <ul style="list-style-type: none"> - Cs 輪郭制御高速切換えの M コードの値が、複数の Cs 輪郭制御軸で重複しています。 - Cs 輪郭制御高速切換え完了信号 CSMCx が"1"とならず に Cs 輪郭制御高速切換えの M コードに対する FIN を返 しています。 - スピンドルソフトが高速サイクル加工用主軸制御切り 換え機能に対応していません。
0514	任意軸切換え指令不正 ILLEGAL COMMAND IN FLEXIBLE PATH AXIS ASSIGNMENT	<ol style="list-style-type: none"> 1) 任意軸切換えにおいて、未解放な軸に対して取得指令を 行いました。 2) G52.1, G52.2, G52.3 で指令した P, Q, R, I, J, K, L の値 が不正です。 3) パラメータ(No.11560)の値が重複しています。 4) 解放されている軸に対して、解放指令(G52.1)を行いま した。 5) パラメータ FAN (No.11562#1)の値が異なる軸同士で交 換を行いました。 6) オフセットをキャンセルしないで任意軸切換えを行いま した。
0515	スムーズ TCP(G43.4L1)のフォーマット不正 ILLEGAL FORMAT IN SMOOTH TCP(G43.4L1)	回転軸補正(G43.4L1, G43.5L1, G43.8L1, G43.9L1)で不正 な指令をしました。 <ul style="list-style-type: none"> - 回転軸補正(G43.4L1)開始ブロックで不正な指令をし ました。 <ul style="list-style-type: none"> - アドレス"L"に無効な値が指令されました。 - アドレス"L"に 0, 1 以外の値が指令されました。 - 同時に G10.8 を指令しました。
0516	スムーズ TCP(G43.4L1)でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN SMOOTH TCP(G43.4L1)	回転軸補正(G43.4L1, G43.5L1, G43.8L1, G43.9L1)関係の パラメータが正しくありません。
0517	設置誤差量が許容範囲を越えました SETTING ERROR AMOUNT IS OUT OF RANGE	回転方向の設置誤差量がパラメータ(No.11753~11758)に 設定された範囲に収まっていない状態でワーク設置誤差補 正を起動しました。

番号	メッセージ	内容
0520	G10.8L1 でフォーマット不正 ILLEGAL FORMAT IN G10.8L1	<p>回転軸補正(G43.4L1, G43.5L1, G43.8L1, G43.9L1)のトレランス変更で不正な指令をしました。</p> <ul style="list-style-type: none"> - トレランスに負の値が指令されました。 - アドレス"α", "β"には正の値を指令してください。 - 無効な P の値が指令されました。 - アドレス"P"には 0~1 のいずれかを指令してください。 - アドレス"α", "β"とアドレス P が同時に指令されました。 - アドレス"P"もしくはアドレス"α", "β"のいずれかのみ指令してください。 - 無効なアドレスが指令されました。 - G10.8L1 では、L, P, α, β, O, N, M のみ指令可能です。 - 同時に他の G コードが指令されました。 - G10.8L1 は単独で指令してください。 - 回転軸補正中に G10.8 が指令されましたが、アドレス"L"が指令されていないか、アドレス"L"の値が 1 ではありません。 - 回転軸補正中は G10.8L1 のみ指令可能です。
0521	G10.8L1 の不正使用 ILLEGAL USAGE OF G10.8L1	<p>G10.8L1 を指令する際のモーダル情報に誤りがあります</p> <ul style="list-style-type: none"> - 回転軸補正(G43.4L1, G43.5L1, G43.8L1, G43.9L1)中ではありません。 - G10.8L1 は回転軸補正中のみ指令可能です。 - 回転軸補正(G43.4L1, G43.5L1, G43.8L1, G43.9L1)中ですが、直線補間(G01)ではありません。 - G10.8L1 は直線補間(G01)中のみ指令可能です。
0523	高速スムーズ TCP で不正コマンド ILL. COMMAND IN HIGH-SPEED S-TCP	<p>スムーズ制御(G43.4P3, G43.5P3, G43.8P3, G43.9P3)で不正な指令をしました。</p> <ul style="list-style-type: none"> - 高速スムーズ TCP のオプションなしで、スムーズ制御の指令を行ないました。 - 手動介入を行いました。 - クイックプログラム再開サプレスモーションを行うブロックに、スムーズ制御の全関係軸(5軸)が指令されていません。
0524	パラメータ変更エラー PARAMETER CHANGE ERROR	<p>仮想直線軸制御において、パラメータ(No.13281,13284)の変更が行われましたが、以下の原因により仮想軸の座標系設定が行われませんでした。</p> <ul style="list-style-type: none"> - 自動運転休止中である。
0525	サブプログラム・マクロ呼出し中です SUB PROGRAM/MACRO CALLING	<p>サブプログラム呼出し・マクロ呼出しの実行中にモードを変更してサイクルスタートを実行しようとした。リセット後に、再度サイクルスタートを行ってください。</p>
0526	仮想直線軸制御機能のパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN HLAC	<p>仮想直線軸制御の設定に誤りがあります。以下のパラメータを確認し、仮想軸が 2 軸、仮想平面内の実回転軸・実直線軸がそれぞれ 1 軸ずつになるよう設定して下さい。</p> <ul style="list-style-type: none"> -No.1006#0 -No.1023 -No.11802#4 -No.13280
0527	ピッチ誤差補正データの入力不正 ILLEGAL DATA IN PITCH ERROR	<p>パラメータの設定により、チェックが必要と判断されたピッチ誤差補正点において、隣接する補正点との差が-128~+127の範囲を越えるデータがあります。ピッチ誤差補正データを修正するか、パラメータを変更して下さい。</p>

番号	メッセージ	内容
0533	高速スムーズ TCP でパラメータ不正 ILL. PARAM IN HIGH-SPEED S-TCP	スムーズ制御(G43.4P3, G43.5P3, G43.8P3, G43.9P3)関係のパラメータが正しくありません。 - 以下が設定されている場合に、スムーズ制御を指令しました。 - 回転軸に仮想軸 (パラメータ IA1,IA2(No.19696#0,1)) - 傾斜角度 (パラメータ No.19683,19688) - 基準角度 RA,RB (パラメータ No.19698,19699)
0535	工具位置オフセット変換機能設定不正 TL OFS CONVERSION SETTING ERROR	以下の場合、G44.1 が指令された時にこのアラームが発生します。 ① 首振り軸に回転軸が設定されていません。(No.19640#0) ② 刃先回転軸と首振り軸に同じ回転軸が設定されています。 ③ 刃先回転軸の軸の方向がX軸またはZ軸ではありません。 ④ 首振り軸の軸の方向がY軸ではありません。 ⑤ 変換後のオフセットをかける軸が不足しています。(No.1022)
0536	G44.1 指令不正 ILLEGAL COMMAND IN G44.1	工具位置オフセット変換機能で不正な指令が行なわれました。 ① G44.1 指令と同一ブロックに補正番号が指令されていません。 ② G44.1 指令と同一ブロックで仮想刃先方向が指令されましたが、1~8の範囲で指令されていません。 ③ G44.1 モード中にHコードで指定された補正番号と異なる補正番号がDコードにより指令されました。(M系のみ) ④ G44.1 指令と同一ブロックで許可されていないGコードが指令されました。 ⑤ G44.1 指令と同一ブロックで刃先回転軸、首振り軸の回転が指令されました。 ⑥ オフセット軸の移動ブロックで刃先回転軸、首振り軸の回転が指令されました。 ⑦ G44.1 モード中に工具位置オフセットの変換に関する回転軸が移動した後、再度 G44.1 を指令せずに軸の移動が行なわれました。 ⑧ G44.1 が以下のモード中に指令されました。 - 工具先端点制御 - ワーク設置誤差補正
0538	刃先 R 補正がキャンセルされていません OFFSET IS NOT CANCELED	複合形旋削用固定サイクル(G70)の仕上げサイクルの形状プログラムで刃先 R 補正が指令可能なとき(パラメータ NT2(No.5106#3)=1)、形状プログラムの最終ブロックで G40 が指令されていません。
0539	主軸最高回転数クランプ 指令不正 MAX SP SPEED CLAMP COMMAND ERROR	主軸最高回転数クランプ指令が不正です。主軸最高回転数クランプ指令では、拡張スピンドル名称を指令できません。
0601	サーボモータ主軸に移動指令がされました ILLEGAL AXIS COMMAND FOR SERVO MOTOR SPINDLE	サーボモータによる主軸制御の主軸専用サーボ軸に移動指令がされました。 プログラムを修正して下さい。
1001	軸制御モード 不正 AXIS CONTROL MODE ILLEGAL	軸制御モードが不正です。
1013	プログラム番号位置誤り ILLEGAL POS. OF PROGRAM NO.	アドレス O または N が本来あってはならない場所(マクロ文の後など)に指令されています。
1014	プログラム番号フォーマット誤り ILLEGAL FORMAT OF PROGRAM NO.	アドレス O または N の後に番号がありません。
1016	EOB がない EOB NOT FOUND	MDI モードで入力されたプログラムの最後のエンドオブブロック(EOB)がありません。

番号	メッセージ	内容
1059	バッファリング状態で指令 COMMAND IN BUFFERING MODE	自動運転中、先読みのブロックがある時に、手動介入量取り返し要求信号 MIGET が"1"となりました。 手動介入量を自動運転中に取り込むには、バッファリングしないMコード指令で手動介入量取り返し要求信号 MIGET を操作するシーケンスが必要です。
1077	プログラム使用中 PROGRAM IN USE	バックグラウンドで編集中のプログラムがフォアグラウンドで実行するために呼出されました。 編集中のプログラムは実行できませんから編集を終了させて運転を再開して下さい。
1079	プログラムファイルが見つからない PROGRAM FILE NOT FOUND	指定されたファイル番号のプログラムが外部機器に登録されていません。 (外部機器サブプログラム呼出)
1080	外部機器サブプログラム多重呼出 DUPLICATE DEVICE SUB PROGRAM CALL	外部機器プログラム呼出で呼出されたサブプログラム以降のサブプログラムから、さらに外部機器サブプログラム呼出を行った。
1081	外部機器サブプログラム呼出モード誤り EXT DEVICE SUB PROGRAM CALL MODE ERROR	外部機器サブプログラム呼出を行うことができないモードです。
1090	NCプログラム文にフォーマットエラーがあります PROGRAM FORMAT ERROR	NCプログラム文の注釈部、プログラム名およびフォルダ名以外に、小文字のアルファベットが含まれています。
1091	サブプログラム呼出し重複 DUPLICATE SUB-CALL WORD	サブプログラム呼出し指令が同一ブロックに2回以上現われました。
1092	マクロ呼出し重複 DUPLICATE MACRO-CALL WORD	マクロ呼出し指令が同一ブロックに2回以上現われました。
1093	NCアドレス/M99重複 DUPLICATE NC-WORD & M99	マクロモーダル呼出し状態で M99 と同一ブロックに O,N,P,L 以外のアドレスが指令されています。
1095	タイプ2引数個数オーバー TOO MANY TYPE-2 ARGUMENT	カスタムマクロの引数指定 II (A,B,C,I,J,K,L,I,J,K,...) で I,J,K が 10 組までなのに 11 組以上指令されました。
1096	変数名称が不正 ILLEGAL VARIABLE NAME	使用できない変数名称が指令されました。 変数名称として指令できないコードが指令されました。 [#_OFSxx]の指令が工具補正メモリのオプション構成と一致しません。
1097	変数名称が長過ぎ TOO LONG VARIABLE NAME	指令された変数名称は長過ぎます。
1098	変数名称が不在 NO VARIABLE NAME	指令された変数名称は未登録のため使用できません。
1099	[]の添字が不正 ILLEGAL SUFFIX []	[] による添字が必要な変数名称に対して、添字が指令されていません。 [] による添字が不要な変数名称に対して、添字が指令されています。 指令された[] による添字の値は範囲外です。
1100	キャンセルする呼出しがない CANCEL WITHOUT MODAL CALL	マクロモーダル呼出しモード(G66)でないのに、呼出しモードキャンセル(G67)が指令されています。
1101	CNC文割り込み不可 ILLEGAL CNC STATEMENT IRT.	移動指令を含むカスタムマクロ割り込みができない状態において、割り込みが行われました。
1115	読出不可変数 READ PROTECTED VARIABLE	カスタムマクロ文の式の左辺でしか使用できない変数を、式の右辺で使用しています。
1120	引数指定が不正 ILLEGAL ARGUMENT FORMAT	2引数の関数(ATAN,POW)において、引数指定に誤りがあります。
1124	DOがない MISSING DO STATEMENT	カスタムマクロのEND指令に対応するDO指令が見つかりません。
1125	マクロにフォーマットエラーがあります ILLEGAL EXPRESSION FORMAT	カスタムマクロ文の式の記述に誤りがあります。 パラメータプログラムのフォーマットに誤りがあります。 定期保守データまたは項目選択メニュー(機械)データを入力する時に表示している画面とデータの種類が合っていない。

番号	メッセージ	内容
1128	シーケンス番号範囲外 SEQUENCE NUMBER OUT OF RANGE	カスタムマクロ文の GOTO 指令などの飛び先シーケンス番号が 1~99999999 の範囲外の値になっています。
1131	[がない MISSING OPEN BRACKET	カスタムマクロ文で、"[の個数が"]の個数より少ないです。
1132]がない MISSING CLOSE BRACKET	カスタムマクロ文にて"]の個数が"[の個数より少ないです。
1133	=がない MISSING '='	カスタムマクロ文の演算指令において、=の代入指令が抜けています。
1134	,がない MISSING ','	カスタムマクロ文において、","の指令がありません。
1137	IF 文フォーマット誤り IF STATEMENT FORMAT ERROR	カスタムマクロの IF 文のフォーマットに誤りがあります。
1138	WHILE 文フォーマット誤り WHILE STATEMENT FORMAT ERROR	カスタムマクロの WHILE 文のフォーマットに誤りがあります。
1139	SETVN 文フォーマット誤り SETVN STATEMENT FORMAT ERROR	カスタムマクロの SETVN 文のフォーマットに誤りがあります。
1141	変数名の文字不正 ILLEGAL CHARACTER IN VAR. NAME	カスタムマクロの SETVN 文で変数名に使用できない文字が使われています。
1142	変数名が長過ぎ(SETVN) TOO LONG V-NAME (SETVN)	カスタムマクロの SETVN 文で登録しようとした変数名の文字数が 8 文字を越えています。
1143	プリント文フォーマット誤り BPRNT/DPRNT STATEMENT FORMAT ERROR	BPRNT 文または DPRNT 文のフォーマットに誤りがあります。
1144	G10 フォーマット誤り G10 FORMAT ERROR	G10 の L 番号で該当のデータ入力または対応するオプションがありません。 データ設定アドレス P,R などの指令がない。 データ設定とは関係ないアドレス指令がある。L 番号によりどのアドレスを指令するかそれぞれで異なります。指令アドレスの値の符号,小数点,範囲について誤りがあります。
1145	G10.1 タイムアウト G10.1 TIME OUT	G10.1 の指令に対する PMC 側の応答が時間切れになりました。
1146	G10.1 フォーマットエラー G10.1 FORMAT ERROR	G10.1 指令フォーマットに誤りがあります。
1152	G31.9/G31.8 フォーマット誤り G31.9/G31.8 FORMAT ERROR	次のように G31.9(連続高速スキップ)、または G31.8(EGB スキップ/フレキシブル同期制御スキップ)ブロックのフォーマットに誤りがあります。 ・ G31.9、または G31.8 のブロックにおいて軸アドレスが指令されていません。 ・ G31.9、または G31.8 のブロックにおいて軸アドレスが複数指令されました。 ・ G31.9、または G31.8 のブロックにおいて P が指令されていません。 ・ フレキシブル同期モード中、スレーブ軸以外に G31.8 を指令しました。 ・ フレキシブル同期モード中、G31.8 のブロックの Q 指令が範囲外です。
1153	G31.9 指令不可 CANNOT USE G31.9	G31.9 が指令できないモーダル状態です。グループ 07 の G コード(工具径補正など)が、キャンセルでないときに、G31.9 が指令されるとこのアラームになります。
1160	最大指令値を越えました COMMAND DATA OVERFLOW	CNC 内部の位置データにオーバフローが発生しました。また、座標変換・オフセット・手動介入量の取り込みなどの計算の結果、目標位置が最大ストロークを越えるような指令となった場合にも発生します。

番号	メッセージ	内容
1196	穴あけ軸選択誤り ILLEGAL DRILLING AXIS SELECTED	穴あけ用固定サイクルの穴あけ軸の指令が正しくありません。 固定サイクルの G コード指令ブロックで穴あけ軸の Z 点指令がないか、並列軸がある場合、穴あけ軸に対する並列軸側も同時に指令しています。
1200	グリッド同期ミス PULSCODER INVALID ZERO RETURN	グリッド方式原点復帰で減速用ドッグから離れる前に 1 回転信号がこなかったためグリッド位置を求めることができませんでした。 あるいは、減速用のリミットスイッチを離れる(減速信号 *DEC が "1" に戻る)までに、一度もパラメータ(No.1841)に設定されたサーボエラー量を越えるような送り速度に達しない場合、このアラームとなります。
1202	G93 に F 指令がない NO F COMMAND AT G93	インバースタイム指定モード(G93)中の F コードはモーダルとして扱われませんので毎ブロックごとに指令しなければいけません。
1223	主軸の選択誤り ILLEGAL SPINDLE SELECT	1) 制御対象の主軸が正しく設定されていない状態で、主軸を使用する指令を実行しました。 2) Cs 輪郭制御機能が有効でない系統で補間形リジッドタップを指令しました。
1282	3次元工具補正で不正指令 ILLEGAL COMMAND IN 3-D OFFSET	3次元工具補正モード中に、指令できない G コードが指令されました。
1283	3次元工具補正で IJK 不正 ILLEGAL IJK IN 3-D OFFSET	3次元工具補正で小数点なしの I,J,K 指令がされました。
1298	インチメトリック切り換え指令誤り ILLEGAL INCH/METRIC CONVERSION	インチメトリック切り換え時にエラーが発生しました。
1300	アドレス不正 ILLEGAL ADDRESS	パラメータまたはピッチ誤差補正データの外部からの登録、または G10 パラメータ入力で、パラメータが軸形でないのに軸番号アドレスが指令されています。 ピッチ誤差補正データは軸番号を指令しません。
1301	アドレスがない MISSING ADDRESS	パラメータまたはピッチ誤差補正データの外部からの登録、または G10 パラメータ入力で軸形であるのに軸番号が指令されていません。 または、データ番号アドレス N, 設定データアドレス P または R 指令がありません。
1302	データ番号不正 ILLEGAL DATA NUMBER	パラメータまたはピッチ誤差補正データの外部からの登録、または G10 パラメータ入力でデータ番号の指令が存在しない番号となっています。 高速高精度設定画面内加工目的別パターンプログラム指令において、アドレス R の値が不正です。 その他ワードの数値が不正な場合にもこのアラームになります。
1303	軸番号不正 ILLEGAL AXIS NUMBER	パラメータの外部からの登録、または G10 パラメータ入力で軸番号アドレスの指令が最大制御軸数の範囲外となっています。
1304	桁数オーバー TOO MANY DIGIT	パラメータまたはピッチ誤差補正データの外部からの登録でデータの桁数が許容値を越えています。
1305	データ範囲外 DATA OUT OF RANGE	パラメータまたはピッチ誤差補正データの外部からの登録でデータが範囲外です。 G10 によるデータ入力での番号に応じたそれぞれのデータ設定アドレスの値が範囲外となっています。NC 指令のワードでも指令範囲を持つものがありこの範囲を越えるとこのアラームになります。
1306	軸番号がない MISSING AXIS NUMBER	パラメータの外部からの登録で軸番号(アドレス A)の指定が必要なパラメータにおいて、その指定がありません。
1307	マイナスの使い方誤り ILLEGAL USE OF MINUS SIGN	パラメータまたはピッチ誤差補正データの外部からの登録、または G10 でデータの符号の使い方に誤りがあります。 符号を使えないアドレスに指令しています。

番号	メッセージ	内容
1308	データがない MISSING DATA	パラメータまたはピッチ誤差補正データの外部からの登録でアドレスの次に数値が指令されていません。
1329	機械グループ番号不正 ILLEGAL MACHINE GROUP NUMBER	パラメータの外部からの登録、または G10 パラメータ入力でシステム番号アドレスの指令が最大制御系統数の範囲外となっています。
1330	スピンドル番号不正 ILLEGAL SPINDLE NUMBER	パラメータの外部からの登録、または G10 パラメータ入力で主軸番号アドレスの指令が最大制御主軸数の範囲外となっています。
1331	パス番号不正 ILLEGAL PATH NUMBER	パラメータの外部からの登録、または G10 パラメータ入力でシステム番号アドレスの指令が最大制御系統数の範囲外となっています。
1332	データ書き込み競合エラー DATA WRITE LOCK ERROR	パラメータ、ピッチ誤差補正データ、ワーク座標系データの外部からの登録において、登録ができませんでした。
1333	データ書き込みエラー DATA WRITE ERROR	各種データの外部からの登録において、データの書き込みができませんでした。
1360	パラメータ(TLAC)が設定範囲を越えています PARAMETER OUT OF RANGE (TLAC)	パラメータ設定が正しくありません。 (設定された値の範囲)
1361	パラメータ設定誤り その 1(TLAC) PARAMETER SETTING ERROR 1 (TLAC)	パラメータ設定が正しくありません。 (回転軸の設定)
1362	パラメータ設定誤り その 2(TLAC) PARAMETER SETTING ERROR 2 (TLAC)	パラメータ設定が正しくありません。 (工具軸の設定)
1370	3次元ハンドル送りパラメータ不正(1) PARAMETER SETTING ERROR (DM3H-1)	3次元ハンドル送りのパラメータ設定において、範囲外のデータが設定されています。
1371	3次元ハンドル送りパラメータ不正(2) PARAMETER SETTING ERROR (DM3H-2)	3次元ハンドル送りのパラメータ設定において、回転軸の設定が正しくありません。
1372	3次元ハンドル送りパラメータ不正(3) PARAMETER SETTING ERROR (DM3H-3)	3次元ハンドル送りのパラメータ設定において、マスタ軸の設定が正しくありません。
1373	3次元ハンドル送りパラメータ不正(4) PARAMETER SETTING ERROR (DM3H-4)	3次元ハンドル送りのパラメータ設定において、並列およびツインテーブル用の設定が正しくありません。
1470	G40.1-G42.1 パラメータミス G40.1-G42.1 PARAMETER MISS	法線方向制御に関するパラメータ設定に誤りがあります。パラメータ(No.5480)で法線方向制御軸の軸番号を設定しますが、軸番号が制御軸数の範囲内にありません。法線方向制御軸とした軸が回転軸の設定(パラメータ ROTx(No.1006#0)=1, パラメータ(No.1022)=0)になっていません。
1471	法線方向制御で不正指令 ILLEGAL COMMAND IN G40.1-G42.1	法線方向制御モード中に、指令できない G コードが指令されました。
1508	Mコード重複 (B 軸割出し 回転方向反転) DUPLICATE M-CODE (INDEX TABLE REVERSING)	この M コードと同じコードが設定されている機能があります。 (インデックステーブル割出し)
1509	Mコード重複 (主軸位置決め オリエンテーション) DUPLICATE M-CODE (SPOS AXIS ORIENTATION)	この M コードと同じコードが設定されている機能があります。 (主軸位置決め オリエンテーション)
1510	Mコード重複 (主軸位置決め 位置決め) DUPLICATE M-CODE (SPOS AXIS POSITIONING)	この M コードと同じコードが設定されている機能があります。 (主軸位置決め 位置決め)
1511	Mコード重複 (主軸位置決め モード解除) DUPLICATE M-CODE (SPOS AXIS RELEASE)	この M コードと同じコードが設定されている機能があります。 (主軸位置決め モード解除)
1531	F 指令小数点以下桁あり ILLEGAL USE OF DECIMAL POINT (F-CODE)	送り速度指令に小数点以下の有効データがある場合はアラームにする設定で、F 指令に小数点以下の有効データがありました。

番号	メッセージ	内容
1532	E 指令小数点以下桁あり ILLEGAL USE OF DECIMAL POINT (E-CODE)	送り速度指令に小数点以下の有効データがある場合はアラームにする設定で、E 指令に小数点以下の有効データがありました。
1533	毎回転送り F 指令アングラ ADDRESS F UNDERFLOW (G95)	毎回転送り(G95)モードで、F 指令/S 指令から計算した穴あけ軸の送り速度が遅すぎます。
1534	毎回転送り F 指令オーバー ADDRESS F OVERFLOW (G95)	毎回転送り(G95)モードで、F 指令/S 指令から計算した穴あけ軸の送り速度が速すぎます。
1535	毎回転送り E 指令アングラ ADDRESS E UNDERFLOW (G95)	毎回転送り(G95)モードで、E 指令/S 指令から計算した穴あけ軸の送り速度が遅すぎます。
1536	毎回転送り E 指令オーバー ADDRESS E OVERFLOW (G95)	毎回転送り(G95)モードで、E 指令/S 指令から計算した穴あけ軸の送り速度が速すぎます。
1537	F 指令オーバーライド アングラ ADDRESS F UNDERFLOW (OVERRIDE)	F 指令にオーバーライドをかけた速度が遅すぎます。
1538	F 指令オーバーライド オーバ ADDRESS F OVERFLOW (OVERRIDE)	F 指令にオーバーライドをかけた速度が速すぎます。
1539	E 指令オーバーライド アングラ ADDRESS E UNDERFLOW (OVERRIDE)	E 指令にオーバーライドをかけた速度が遅すぎます。
1540	E 指令オーバーライド オーバ ADDRESS E OVERFLOW (OVERRIDE)	E 指令にオーバーライドをかけた速度が速すぎます。
1541	S 指令ゼロ S-CODE ZERO	S 指令が 0 です。
1542	送り速度ゼロ (E 指令) FEED ZERO (E-CODE)	送り速度(E 指令)が 0 です。
1543	ギア設定不正 ILLEGAL GEAR SETTING	主軸位置決め機能において、主軸とポジションコーダ間のギア比、または、ポジションコーダのパルス数の設定が、不正です。
1544	S 指令過大 S-CODE OVER MAX	S 指令が最高主軸回転数を越えています。
1548	制御軸モード 不正 ILLGAL AXIS MODE	制御軸モードを切り換えている途中で主軸位置決め軸/Cs 輪郭制御軸の指令がされました。
1561	割り出し角度不正 ILLEGAL INDEXING ANGLE	指令された回転角度が最小割り出し角度の整数倍ではありません。
1564	インデックステーブル割り出し軸-その他 同時指令 INDEX TABLE AXIS - OTHER AXIS SAME TIME	インデックステーブル割り出し軸と他の軸が同一ブロックに指令されました。
1567	インデックステーブル割り出し軸 軸指令重複 INDEX TABLE AXIS DUPLICATE AXIS COMMAND	移動中またはインデックステーブル割り出しのシーケンスが終了していない軸に対してインデックステーブル割り出しの指令がされました。
1580	機密保護アラーム(パスワード) ENCODE ALARM (PSWD&KEY)	プログラム読み込み時、暗号が 0 以外でプログラム上のパスワードと暗号が異なっています。 暗号化プログラム出力の時、暗号が 1~99999999 の範囲になっていません。暗号のパラメータは(No.3220)です。
1581	機密保護アラーム(パラメータ) ENCODE ALARM (PARAMETER)	暗号化プログラム出力の時、出力コードが EIA コード指定になっています。パラメータ ISO(No.0000#1)=1 にして下さい。 プログラムの暗号化、機密保護において誤った操作がされました。ロック状態で保護範囲のプログラム編集、削除、範囲指定出力を行おうとするとこのアラームになります。また、アンロック状態の範囲指定出力で、保護範囲外のプログラムが指定されています。 保護範囲は、パラメータ(No.3222)に設定されたプログラム番号よりパラメータ(No.3223)に設定されたプログラム番号までです。この両方が 0 の場合は O9000~O9999 が保護範囲となります。

番号	メッセージ	内容
1590	TH パリティアラーム TH ERROR	入力機器からの読み込みでTHエラーを検出しました。THエラーを起こした読み込みコードとブロックから何文字目であったかは、診断画面にて確認できます。
1591	TV パリティアラーム TV ERROR	1ブロックのTVチェックにてエラーを検出しました。TVチェックはパラメータ TVC(No.0000#0)で行わないようにできます。
1592	プログラム終了 END OF RECORD	ブロックの途中で EOR(エンドオブレコード)コードが指令されています。 NC プログラムの最後にあるパーセントを読み込んだ時このアラームになります。 プログラム再開機能においては、指定されたブロックが見つからない場合にこのアラームとなります。
1593	EGB パラメータ設定ミス EGB PARAMETER SETTING ERROR	EGB に関するパラメータの設定ミス (1) パラメータ SYN(No.2011#0)の設定が正しくありません。 (2) G81 で指令されたスレーブ軸が回転軸の設定になっていません。(パラメータ ROT(No.1006#0)) (3) 1回転あたりのパルス数(パラメータ(No.7772, No.7773)または、パラメータ(No.7782, No.7783))が設定されていません。 (4) ホブ盤互換の指令でパラメータ(No.7710)が設定されていません。 (5) スピンドル EGB で G81 で指令されたスレーブ軸が簡易スピンドル EGB のスレーブ軸の設定になっています。 (6) 信号によるサーボ EGB 同期の同期比 (パラメータ(No.7784, 7785)) が設定されていません。
1594	EGB フォーマットエラー EGB FORMAT ERROR	EGB 指令のブロックのフォーマット誤り (1) G81 のブロックで T(歯数)が指令されていません。 (2) G81 のブロックで T, L, P, Q のいずれかで指令範囲外のデータが指令されました。 (3) G81 のブロックで P, Q のいずれかのみが指令されました。 (4) G81.5 のブロックでマスタ軸、またはスレーブ軸に指令がありません。 (5) G81.5 のブロックでマスタ軸、またはスレーブ軸に、指令範囲外のデータが指令されました。
1595	EGB モード時不正指令 ILL-COMMAND IN EGB MODE	EGB による同期中に指令してはならない指令がされました。 (1) G27, G28, G29, G30, G30.1, G33, G53 などによるスレーブ軸の指令 (2) G20, G21 などによるインチ・ミリ変換の指令 (3) パラメータ ECN(No.7731#3)=0 で G81 もしくは G81.5 による同期開始の指令 (4) スピンドル EGB のスレーブ軸において Cs 輪郭制御のモードが選択されていません。
1596	EGB オーバフロー EGB OVERFLOW	同期係数の計算でオーバフローしました。
1597	EGB 自動位相合わせフォーマットエラー EGB AUTO PHASE FORMAT ERROR	EGB 自動位相合わせで G80 または G81 のブロックのフォーマット誤り (1) R が指令範囲外のデータです。 (2) スピンドル EGB で G81R2 指令前にマスタ軸のリファレンス点復帰が行われていません。
1598	EGB 自動位相合わせパラメータ設定ミス EGB AUTO PHASE PARAMETER SETTING ERROR	EGB 自動位相合わせに関するパラメータの設定ミス (1) 加減速用のパラメータが正しくありません。 (2) 自動位相合わせのパラメータが正しくありません。

番号	メッセージ	内容
1618	Pデータ誤り(砥石摩耗補正) ILLEGAL P-DATA(WHEEL WEAR COMPENSATION)	砥石摩耗補正の補正中心選択における P データに誤りがあります。または、P の指令がありません。
1619	軸誤り(砥石摩耗補正) ILLEGAL AXIS(WHEEL WEAR COMPENSATION)	砥石摩耗補正モード中、あるいは補正ベクトル保持モード中に補正軸を切り換えました。または、砥石摩耗補正を行う軸を決めるパラメータ(No.5071,5072)の設定が正しくありません。
1805	入出力 I/F 不正コマンド ILLEGAL COMMAND	[入出力機器] 入出力機器の入出力処理中に不正なコマンドを指令しようとしています。 [G30 原点復帰] 第2～第4 原点復帰を指令の P アドレス番号がそれぞれ 2～4 以外となっています。 [毎回転ドゥエル] 毎回転ドゥエル指令時に、主軸回転指令が 0 となっています。 [3 次元工具補正] 3 次元工具補正モード中に、指令できない G コードを指令しています。 スケーリング指令 G51,スキップ切削 G31,工具長自動測定 G37 を指令しています。
1806	入出力 I/F 操作誤り DEVICE TYPE MISS MATCH	設定で選択されている入出力機器ではできないことが指令されました。 ファナックカセットでないのにファイルの頭出しを指令するとこのアラームになります。
1807	入出力 I/F パラメータ誤り PARAMETER SETTING ERROR	オプションの付加されていない入出力インタフェースが指定されています。 外部入出力機器とのボーレート,ストップビット,プロトコル選択についてパラメータ設定に誤りがあります。
1808	デバイス 2 重オープン DEVICE DOUBLE OPENED	入出力中のデバイスに対し、オープンが実行されました。
1809	G41/G42 で不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN G41/G42	指定方向工具長補正関係のパラメータが正しくありません。 指定方向工具長補正モード中に回転軸の指令をしました。
1820	信号状態不正 ILLEGAL DI SIGNAL STATE	1. 各軸ワーク座標系プリセット信号によるプリセットを行う軸を含む系統の軸が全軸停止していない、もしくは指令中の状態で、各軸ワーク座標系プリセット信号がオンされました。 2. 各軸ワーク座標系プリセット信号によるプリセットを行う M コード指令時に、各軸ワーク座標系プリセット信号がオンされませんでした。 3. 補助機能ロックが有効です。 4. パラメータ PGS(No.3001#6)が 0(高速プログラムチェックモード中、M,S,T,B コードの出力を行わない)のとき、高速プログラムチェックモード中に各軸ワーク座標系プリセット信号オン用の M コード指令しました。
1823	フレーミングエラー(1) FRAMING ERROR(1)	RS232C インタフェース 1 に接続している入出力機器から受信された文字のストップビットが検出されませんでした。
1830	DR 信号オフ(2) DR OFF(2)	RS232C インタフェース 2 によるデータの入出力で、I/O 機器の動作準備信号(DR)が OFF です。I/O 機器の電源が入っていないか、ケーブルの断線またはプリント板の不良が考えられます。
1832	通信エラーです(2) OVERRUN ERROR(2)	RS232C インタフェース 2 による読み込みで、オーバラン、パリティまたは、フレーミングエラーが発生しました。入力されたデータのビット数が合わないか、ボーレートの設定、I/O 機器仕様番号が正しくありません。

番号	メッセージ	内容
1833	フレームエラー(2) FRAMING ERROR(2)	RS232C インタフェース 2 に接続している入出力機器から受信された文字のストップビットが検出されませんでした。
1834	バッファオーバーフローです(2) BUFFER OVERFLOW(2)	RS232C インタフェース 2 によるデータの読み込みで、読み込み停止をしているのに、10 キャラクタを越えても入力が止まりません。I/O 機器かプリント板の不良です。
1889	G54.3 で不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN G54.3	G54.3 ブロックの指令が誤っています。 (1) 指令できないモードで G54.3 が指令されました。 (2) 単独ブロックで指令されていません。
1892	G43.3 でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN G43.3	傾斜ロータリヘッド工具長補正関係のパラメータが正しくありません。
1893	G44.9 でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN G44.9	スピンドルユニット補正関係のパラメータが正しくありません。
1898	G54.2 でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN G54.2	フィクスチャオフセットのパラメータが正しくありません。(パラメータ(No.7580~7588))
1912	仮想デバイスドライバエラー(オープン) V-DEVICE DRIVER ERROR (OPEN)	デバイスドライバ制御でエラーが発生しました。
1919	回復不能なエラーです(USB メモリ) FATAL ERROR(USB MEMORY)	USB ファイルシステムに回復不能なエラーが発生しました。復旧させるためには一旦電源を落として下さい。
1924	予期しないエラーです(USB メモリ) UNEXPECTED ERROR(USB MEMORY)	USB ファイルシステムに予期しないエラーが発生しました。
1925	パス/ファイル名が不正です(USB メモリ) ILLEGAL PATH/FILE(USB MEMORY)	パス/ファイル名の指定が正しくありません。
1926	アクセスできませんでした(USB メモリ) ACCESS DENIED(USB MEMORY)	USB メモリにアクセスできませんでした。
1927	フォーマット中です(USB メモリ) DEVICE IN FORMATTING(USB MEMORY)	USB メモリがフォーマット中です。
1928	デバイスが見つかりません(USB メモリ) DEVICE NOT FOUND(USB MEMORY)	USB メモリが挿入されていません。接続を確認して下さい。
1932	デバイスが容量不足です(USB メモリ) DEVICE IS FULL(USB MEMORY)	USB メモリが容量不足です。
1937	デバイスが不良です(USB メモリ) RECOGNITION ERROR(USB MEMORY)	USB メモリのフォーマットが不正です。FAT または FAT32 でフォーマットを行い、それでも解決しなければ USB メモリを交換して下さい。
1938	ファイルの終端です(USB メモリ) END OF FILE FOUND(USB MEMORY)	EOR(%)を読み込む前にファイルの終端を検出しました。ファイルが壊れている可能性があります。
1939	未定義エラー(USB メモリ) UNDEFINED ERROR(USB MEMORY)	未定義のエラーが発生しました。
1951	デバイスがビジー状態です(USB メモリ) DEVICE IS BUSY(USB MEMORY)	USB メモリがビジー状態です。
1952	オープンファイル数の超過です(USB メモリ) TOO MANY FILES(USB MEMORY)	オープン中のファイルが、同時にオープン可能な数を超えました。
1953	アクセス中に抜かれました(USB メモリ) REMOVED IN ACCESSING(USB MEMORY)	USB メモリへのアクセス中に、USB メモリが抜かれました。
1954	パス/ファイルが既に存在します(USB メモリ) PATH/FILE EXIST(USB MEMORY)	指定されたパス/ファイルは既に存在します。
1955	パス/ファイルが見つかりません(USB メモリ) PATH/FILE NOT FOUND(USB MEMORY)	指定されたパス/ファイルが見つかりません。
1956	過電流発生(USB メモリ) DEVICE OVERCURRENT(USB MEMORY)	USB メモリに過電流が発生しました。USB メモリを交換して下さい。
1957	パリティエラー発生(USB メモリ) PARITY ERROR(USB MEMORY)	USB メモリにパリティエラーが発生しました。CNC の電源を一旦落として下さい。

番号	メッセージ	内容
1960	アクセス不正(メモリカード) ACCESS ERROR (MEMORY CARD)	メモリカードアクセス不正。 読み込み時に発生した場合は、EORコードを検出することなくファイル最後まで読み込みが行われた場合にもこのアラームが発生します。
1961	準備未完了(メモリカード) NOT READY (MEMORY CARD)	メモリカードの準備ができていません。
1962	容量不足(メモリカード) CARD FULL (MEMORY CARD)	メモリカードが空き容量不足です。
1963	カード書き込み禁止(メモリカード) CARD PROTECTED (MEMORY CARD)	メモリカードが書き込み禁止状態です。
1964	カード認識不良(メモリカード) NOT MOUNTED (MEMORY CARD)	メモリカードが認識できません。
1965	ディレクトリ不足(メモリカード) DIRECTORY FULL (MEMORY CARD)	メモリカードのルートディレクトリにファイルが作成できません。
1966	ファイルが見つかりません(メモリカード) FILE NOT FOUND (MEMORY CARD)	メモリカード上に指定のファイルが見つかりません。
1967	ファイル書き込み禁止(メモリカード) FILE PROTECTED (MEMORY CARD)	メモリカードが書き込み禁止状態です。
1968	ファイル名不正(メモリカード) ILLEGAL FILE NAME (MEMORY CARD)	メモリカードのファイル名が不正です。
1969	フォーマット不正(メモリカード) ILLEGAL FORMAT (MEMORY CARD)	ファイル名のチェックを行って下さい。
1970	品種不正(メモリカード) ILLEGAL CARD (MEMORY CARD)	取り扱いのできないメモリカードです。
1971	消去エラー(メモリカード) ERASE ERROR (MEMORY CARD)	メモリカードの消去時にエラーが発生しました。
1972	バッテリー電圧不正(メモリカード) BATTERY LOW (MEMORY CARD)	メモリカードのバッテリーが不足しています。
1973	同名ファイルが存在します FILE ALREADY EXIST	メモリカード上に同名ファイルがすでに存在します。
1990	SPL:不正な軸指令 SPL:ILLEGAL AXIS COMMAND	滑らか補間(G5.1Q2)で指令した軸に誤りがあります。
1993	SPL:ベクトル作成できない SPL:CAN'T MAKE VECTOR	滑らか補間の終点での3次元工具補正ベクトル作成において終点と2つ前の点が同一です。
1995	G41.2/G42.2でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN G41.2/G42.2	回転軸と回転平面の関係を定めるパラメータ(No.6080～6089)の設定が正しくありません。
1999	G41.3でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN G41.3	回転軸と回転平面の関係を定めるパラメータ(No.6080～6089)の設定が正しくありません。
2002	NURBS 補間ノット指令なし NO KNOT COMMAND (NURBS)	ノットの指令が行われていません。 または、NURBS 補間モード中に NURBS 補間と無関係のブロックが指令されています。
2003	NURBS 補間軸指令誤り ILLEGAL AXIS COMMAND (NURBS)	第1ブロックで制御点指令されていない軸が指令されています。
2004	NURBS 補間ノット個数不足 ILLEGAL KNOT	ノット単独ブロックの個数が不足しています。
2005	NURBS 補間不正終了 ILLEGAL CANCEL (NURBS)	NURBS 補間が終了していない状態で NURBS 補間モードがオフされました。
2006	NURBS 補間モード誤り ILLEGAL MODE (NURBS)	NURBS 補間モード中に併用できないモードが指令されています。
2007	NURBS 補間多重ノット指令誤り ILLEGAL MULTI-KNOT	始点、終点で階数個の多重ノットが指令されていません。
2032	組込みイーサネット/データサーバエラー EMBEDDED ETHERNET/DATA SERVER ERROR	組込みイーサネット/データサーバ機能において、エラーが返されました。 詳細は、組込みイーサネットまたはデータサーバのエラーメッセージ画面を確認してください。

番号	メッセージ	内容
2038	通信機能組合せ不正 WRONG COMMUNICATION COMBINATION	通信機能のハードウェアまたはソフトウェアオプションの組合せが不正です。 診断データ No.4400, 4401 に不正な組合せの詳細が通知されます。
2051	#200-#499P-CODE マクロ変数入力不正 (オプションなし) #200-#499ILLEGAL P-CODE MACRO COMMON INPUT(NO OPTION)	システムに無いカスタムマクロ変数を入力しようとしました。
2052	#500-#549P-CODE マクロ選択(SELECTVN 指令不可) #500-#549P-CODE MACRO COMMON SELECT(CANNOT USE SETVN)	変数名を入力できません。 P-CODE マクロ変数#500～#549 に対して SETVN 指令はできません。
2053	#30000 の個数が不一致です THE NUMBER OF #30000 IS UNMATCH	システムに無い P-CODE 専用変数を入力しようとしました。
2054	#40000 の個数が不一致です THE NUMBER OF #40000 IS UNMATCH	システムに無い拡張 P-CODE 専用変数を入力しようとしました。
2060	G43.4/G43.5 でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN G43.4/G43.5	ピボット工具長補正関係のパラメータが正しくありません。
2061	G43.4/G43.5 で不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN G43.4/G43.5	工具先端点制御で不正な指令をしました。 - 工具先端点制御 (タイプ 2) モード中に回転軸の指令をしました。 - 「テーブル回転形」または「混合形」の機械において、工具先端点制御 (タイプ 2) 指令(G43.5)ブロックに IJK 指令をしました。 - G02 モード中にワークに対して工具先端点が動かない指令 (回転軸のみが動く指令) をしました。 - 工具先端点制御モード中に G43.4/G43.5 を指令しました。 - ワーク座標系をプログラミング座標系としている設定 (パラメータ WKP(No.19696#5)=1) の時に、回転軸が平面に垂直でない状態で G02/G03 を指令しました。
2070	G02.1/ G03.1 フォーマット誤り G02.1/ G03.1 FORMAT ERROR	- フォーマットに誤りがあります。 - 指令された円弧が、補間可能な範囲を越えました。
2090	中断ブロックが見つかりません INTERRUPTED BLOCK NOT FOUND	仮実行で求めた加工中断ブロックの終点座標と記憶した加工中断ブロックの終点座標が異なります。原因として次のことが考えられます。 - 通常運転中にカウントしていた実行ブロック数と仮実行したブロック数が一致しません。 - プログラムを中断した後に、中断ブロック以前のブロック数や移動量が変化するようなプログラムの編集をしたため中断ブロックの終点座標が変わりました。 - オフセット量を変更しました。 - 座標系を変更しました。
2095	周辺軸制御プログラム登録不正 ILLEGAL REGISTER OF PEAX PROGRAM	次の要因により、周辺軸制御プログラムが登録できません。 - G101 (または G102, G103) 指令の後、G100 指令が無い状態でプログラムエンドが検出されました。 - G101 (または G102, G103) 指令の後、G100 指令の前に、M02、M30 または M99 が指令されました。 - 周辺軸制御プログラムの登録開始指令 (G101,G102,G103)と同じブロックに、Q 指令がありません。(ある系統の軸が、複数の周辺軸制御の周辺軸として割り当てられている場合のみ)
4010	出力バッファの実数値不正 : ILLEGAL REAL VALUE OF OBUF :	出力バッファの実数値の指定に誤りがあります。

番号	メッセージ	内容
5006	ワード数オーバー TOO MANY WORD IN ONE BLOCK	1ブロック内のワード数が許容範囲を越えています。最大は26ワードですがNCオプションにより変化します。指令ワードを2ブロックに分割して下さい。
5007	移動量が最大指令値を越えました TOO LARGE DISTANCE	補正,交点計算,補間のための計算などにより移動量が最大指令値を越えました。プログラム指令の座標,補正量などを確認下さい。
5009	送り速度,0,(ドライラン) PARAMETER ZERO (DRY RUN)	ドライラン速度のパラメータ(No.1410)または各軸の最大切削送り速度パラメータが0になっています。各軸の最大切削送り速度パラメータの番号は、補間前加減速が有効の場合はパラメータ(No.1432)、そうでない場合はパラメータ(No.1430)となります。補間前加減速が有効となる機能は、AI輪郭制御、工具先端点制御、ワーク設置誤差補正などです。
5010	プログラム終了 END OF RECORD	ブロックの途中にEOR(エンドオブレコード)コードが指令されています。NCプログラムの最後にあるパーセントを読み込んだ時このアラームになります。
5011	送り速度0(切削送り最大) PARAMETER ZERO (CUT MAX)	最大切削送り速度のパラメータの設定値が0となっています。パラメータの番号は、補間前加減速が有効の場合はパラメータ(No.1432)、そうでない場合はパラメータ(No.1430)となります。補間前加減速が有効となる機能は、AI輪郭制御、工具先端点制御、ワーク設置誤差補正などです。
5014	トレースデータがありません TRACE DATA NOT FOUND	トレースデータがないので転送できません。
5015	回転軸がありません NO ROTATION AXIS	工具軸方向ハンドル送り、工具軸直角方向ハンドル送りにおいて、回転軸が軸として存在しません。
5016	Mコードの組合せが不適当です ILLEGAL COMBINATION OF M CODES	同じブロック内に同一グループのMコードが組合わされて指令されています。または、単一指令Mコードを含んで指令されています。
5018	ポリゴン主軸の速度指令が不適切です POLYGON SPINDLE SPEED ERROR	G51.2モード中、主軸またはポリゴン同期軸の速度がクランプ値を越えるか、小さすぎて、指令値の回転数比を維持できません。 主軸間ポリゴン加工の場合 本アラーム発生要因の詳細が、診断データ(No.0471)中に表示されます。
5020	再開用パラメータが不当 PARAMETER OF RESTART ERROR	ドライランで加工再開位置に移動する軸の順番を指定するパラメータ(No.7310)の設定値が不正です。設定範囲は1~制御軸数です。
5030	登録開始指令がなくて終了が指令 ILLEGAL COMMAND (G100)	登録開始指令(G101,G102,G103)がなくて、終了(G100)が指令されました。(周辺軸制御)
5031	登録指令中に再度登録開始指令 ILLEGAL COMMAND (G101, G102, G103)	登録開始指令中に再度登録開始指令(G101,G102,G103)が指令されました。(周辺軸制御)
5032	周辺軸制御中に新たな動作指令を登録 NEW PRG REGISTERED IN PEAX MOVE	周辺軸制御中に新たな動作指令を登録しようとしてしました。
5033	メモリ不足で周辺軸制御プログラムが登録できません NO PROG SPACE IN MEMORY PEAX	プログラムメモリ不足のため、周辺軸制御プログラムの登録ができません。
5034	G110で複数の動作が指令されました PLURAL COMMAND IN G110	G110で複数の動作が指令されました。(周辺軸制御)
5038	周辺軸制御開始指令Mコードが6個以上 TOO MANY START M-CODE COMMAND	周辺軸制御開始指令Mコードが6個以上指令されました。
5039	未登録の周辺軸制御プログラムを実行 START UNREGISTERED PEAX PROG	未登録の周辺軸制御プログラムを実行しようとしてしました。

番号	メッセージ	内容
5040	周辺軸制御を指令できません CAN NOT COMMANDED PEAX MOVE	次の要因により、周辺軸制御が指令できません。 <ul style="list-style-type: none"> - パラメータ(No. 11884~11891)の設定不正のため、周辺軸制御を実行できません。 - パラメータ(No. 11884~11891)の設定変更後、消去が必要なデータを消去していません。 - パラメータ(No.3040~3042)に設定した系統とは異なる系統から、周辺軸制御を起動するとき、周辺軸制御を起動する系統のシステムが、パラメータ(No.3040~3042)に設定した系統のパラメータ(No.0983)の設定と異なっています。 - 旋盤用/マシニングセンタ用 G コード体系切換え機能により、周辺軸制御を使用する系統の指令モードを切替えているため、周辺軸制御は実行できません。
5043	G68 ネスティングオーバー TOO MANY G68 NESTING	3次元座標変換指令が3回以上指令されました。 新たな座標変換を行う場合は一度キャンセルしてから指令します。
5044	G68 フォーマットエラー G68 FORMAT ERROR	3次元座標変換指令ブロックに下記の誤りがあります。 (1) 3次元座標変換指令ブロックでI,J,K指令がすべてについて指令されていない。 (座標回転のオプションがない場合) (2) 3次元座標変換指令ブロックでI,J,K指令がすべて0となっている。 (3) 3次元座標変換指令ブロックで回転角度Rの指令がない。
5050	チョッピングで不正指令がありました。 ILL-COMMAND IN G81.1 MODE	チョッピング/オシレーション中にチョッピング/オシレーション軸に対して、移動指令が行なわれました。
5058	G35/G36 フォーマット誤り G35/G36 FORMAT ERROR	円弧ねじ切りにおいて長軸が切り換わるような指令がされました。 または、長軸の長さが0になるような指令がされました。
5060	パラメータに誤りがあります(指数補間) ILLEGAL PARAMETER IN G02.3/G03.3	指数関数補間を行う軸のパラメータ設定に誤りがあります。 パラメータ(No.5641): 指数関数補間を行う直線軸番号 パラメータ(No.5642): 指数関数補間を行う回転軸番号 設定値は1~制御軸数ですが同じ軸番号であってははいけません。
5061	フォーマットに誤りがあります(指数補間) ILLEGAL FORMAT IN G02.3/G03.3	指数関数補間の指令(G02.3,G03.3)フォーマットに誤りがあります。 アドレスI,Jの指令範囲は-89.0~-1.0,+1.0~+89.0で、アドレスI,Jが指令されていないか、または範囲外です。 アドレスRが指令されていないか、または0です。
5062	指令値に誤りがあります(指数補間) ILLEGAL COMMAND IN G02.3/G03.3	指数関数補間の指令(G02.3,G03.3)における指令値に誤りがあります。 指数関数補間ができない値が指令されました。(例えば、ln内の値が0または負です)
5064	平面上で設定単位の異なる軸を指令 DIFFERRENT AXIS UNIT	設定単位の異なる軸で構成される平面上で、円弧補間が指令されました。
5065	同一群に設定単位の異なる軸を設定 DIFFERRENT AXIS UNIT(PMC AXIS)	PMCによる軸制御において、同一のDI/DO群に設定単位の異なる軸を設定しています。パラメータ(No.8010)を変更して下さい。
5066	加工再開用シーケンス番号が不当 RESTART ILLEGAL SEQUENCE NUMBER	戻し/再開機能でのプログラム再開で次のシーケンス番号を検索中に7000番台のシーケンス番号を読み込みました。
5068	G31P90のフォーマットに誤りがあります FORMAT ERROR IN G31P90	移動軸が指令されていません。移動軸が2軸以上指令されました。

番号	メッセージ	内容
5073	小数点がありません NO DECIMAL POINT	小数点付きで指令すべきアドレスの指令に、小数点が入力されていません。
5074	アドレスで指令が重複しています ADDRESS DUPLICATION ERROR	同一ブロック内に同じアドレスが2つ以上存在します。または、同じグループのGコードが2つ以上指令されています。
5085	滑らか補間エラー1 SMOOTH IPL ERROR 1	滑らか補間指令ブロックの指令フォーマットに誤りがあります。
5110	指令できないGコード(AICCモード) IMPROPER G-CODE (AICC MODE)	AI 輪郭制御モード中に指令できないGコードが指令されました。
5115	SPL :エラー ILLEGAL ORDER (NURBS)	階数指定に誤りがあります。
5116	SPL :エラー ILLEGAL KNOT VALUE (NURBS)	ノットが単調増加していません。
5117	SPL :エラー ILLEGAL 1ST CONTROL POINT (NURBS)	第1制御点に誤りがあります。または、前ブロックとの連続性がありません。
5118	SPL :エラー ILLEGAL RESTART (NURBS)	マニュアルアブソリュートオンの状態で手動介入を行った後、NURBS 補間を再開しようとした。
5122	渦巻・円錐補間で不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN SPIRAL	渦巻補間・円錐補間における指令に誤りがあります。具体的には下記の要因で発生します。 1) L=0 の指令 2) Q=0 の指令 3) R/, R/, C を指令 4) 高さ増分 0 の指令 5) 高さ差 0 の指令 6) 高さ軸を 3 軸以上指令 7) 高さ軸が 2 軸あるとき高さ増分を指令 8) 半径差=0 で Q を指令 9) 半径差>0 で Q<0 の指令 10) 半径差<0 で Q>0 の指令 11) 高さ軸の指令がないのに高さ増分を指令
5123	渦巻・円錐補間で終点誤差過大 OVER TOLERANCE OF END POINT IN SPIRAL	指令された終点位置と計算上の終点位置の差が許容範囲(パラメータ(No.3471))を越えています。
5124	渦巻・円錐補間は指令できません CAN NOT COMMAND SPIRAL	下記モード中に渦巻補間・円錐補間を指令しました。 1) スケーリング 2) 極座標補間 3) 工具径・刃先 R 補正モード中に、終点=中心となっています。
5130	NC と PMC の軸指令が競合しました(重畳) NC AND SUPERIMPOSE AXIS CONFLICT	PMC 軸制御の重畳において、NC 指令と PMC 軸制御指令が競合しました。プログラムまたはラダーを修正して下さい。
5131	PMC 軸制御と同時指令できない NC 指令 NC COMMAND IS NOT COMPATIBLE	PMC 軸制御と 3 次元座標変換変換、または極座標補間を同時に指令しました。プログラムまたはラダーを修正して下さい。
5132	PMC 軸の重畳の軸選択はできません CANNOT CHANGE SUPERIMPOSED AXIS	PMC 軸制御の重畳中の軸に対して、重畳軸の選択をしました。
5155	G05 サーボ学習中は再開出来ません NOT RESTART PROGRAM BY G05	高精度繰返し制御 A/高精度繰返し制御 B が有効の時、高速サイクル加工/高速バイナリ運転がフィードホールドまたはインタロックにより中断されました。このような場合、フィードホールドまたはインタロックは使用できません。

番号	メッセージ	内容
5195	方向判別ができません DIRECTION CAN NOT BE JUDGED	<p>工具補正測定値直接入力 B 機能において、測定操作が不正です。</p> <p>[1 接点入力の場合]</p> <ol style="list-style-type: none"> 記憶されたパルスの方向が一定ではありません。 <ul style="list-style-type: none"> オフセット書込みモードの間、停止しています。 サーボオフ中です。 方向がばらついています。 工具が 2 軸 (X 軸と Z 軸) 同時に移動中です。 <p>[移動方向判別仕様の場合]</p> <ol style="list-style-type: none"> 記憶されたパルスの方向が一定ではありません。 <ul style="list-style-type: none"> オフセット書込みモードの間、停止しています。 サーボオフ中です。 方向がばらついています。 工具が 2 軸 (X 軸と Z 軸) 同時に移動中です。 工具補正量書込み信号の示す方向と、軸の移動方向が一致しません。
5196	軸制御指令の誤りです ILLEGAL AXIS OPERATION	5 軸関連機能を実行中に指令できない機能を使用しました。
5199	ファイントルクセンシングパラメータ不正 ILLEGAL FINE TORQUE SENSING PARAMETER	<p>ファイントルクセンシングのパラメータ設定に誤りがあります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 対象軸に無効な制御軸番号が設定されている。
5219	復帰できません CAN NOT RETURN	3 次元座標変換、傾斜面割出し指令、工具先端点制御またはワーク設置誤差補正中に手動介入・復帰はできません。
5220	レファレンス点調整モードです REFERENCE POINT ADJUSTMENT MODE	レファレンス点位置を自動設定するパラメータ DATx(No.1819#2)=1 が設定されています。手動運転で機械をレファレンス点に位置決めして、手動レファレンス点復帰を実行して下さい。
5242	軸番号不正 ILLEGAL AXIS NUMBER	<p>自動運転中に、フレキシブル同期制御モードをオフからオンにした時、マスタ軸番号/スレーブ軸番号が正しく設定されていませんでした。</p> <p>系統間フレキシブル同期制御では以下のいずれかの条件で発生します。</p> <p>(系統間フレキシブル同期制御開始時に発生します。)</p> <ol style="list-style-type: none"> マスタかスレーブ軸の軸番号が正しくありません。 マスタとスレーブ軸の関係がループしていません。
5243	データ範囲外 DATA OUNTRANGE	自動運転中に、フレキシブル同期制御モードをオフからオンにした場合、ギア比が正しく設定されていません。
5244	信号状態不正 TOO MANY DI ON	<ul style="list-style-type: none"> 自動運転中にフレキシブル同期制御状態が変更される場合、M コードを実行した後、選択信号が ON または OFF になりませんでした。 軸を停止せず、フレキシブル同期制御を ON/OFF しました。 (フレキシブル同期制御自動位相合わせ使用時以外) 以下の機能モード中にフレキシブル同期制御を OFF しました。 <ul style="list-style-type: none"> 工具先端点制御 傾斜面割出し指令 3 次元工具径補正 ワーク設置誤差補正

番号	メッセージ	内容
5245	他の制御軸の同時指令 OTHER AXIS ARE COMMANDED	<ul style="list-style-type: none"> - PMC 軸をマスタ軸としたフレキシブル同期制御のグループを、自動運転以外で同期モードをオンにしました。 - PMC 軸以外の通常軸をマスタ軸とするフレキシブル同期制御のグループが存在する時に、PMC 軸をマスタ軸とした同期のグループをオンしようとしてしました。 - 同期軸のマスタ軸およびスレーブ軸が EGB ダミー軸と重なりました。 - 同期軸のマスタ軸およびスレーブ軸がチョッピング軸と重なりました。 - 同期軸のマスタ軸およびスレーブ軸が傾斜軸制御の関係軸と重なりました。 - 同期軸のマスタ軸およびスレーブ軸が混合制御関係軸と重なりました。 - 同期軸のマスタ軸およびスレーブ軸が重畳制御関係軸と重なりました。 - 同期軸のスレーブ軸が同期制御の関係軸と重なりました。 - 原点復帰モードになりました(でした)。 - 系統間フレキシブル同期制御を行っている系統で、サーボアラームが発生しました。 - 系統間フレキシブル同期制御を行っている別の系統が、非常停止状態となりました。 - 異なる系統間のフレキシブル同期を自動運転で行う時、系統間フレキシブル同期モードが有効になっていませんでした。
5255	G12.4/G13.4 フォーマットエラー G12.4/G13.4 FORMAT ERROR	正しい値の P,I,K が指令されていないか、I<K となっています。
5256	G12.4/G13.4 実行エラー G12.4/G13.4 EXECUTION ERROR	<ol style="list-style-type: none"> 1) 連続円運動による溝加工モード中に G01,G02,G03,G04,G90,G91,補助機能以外の指令がされています。 2) 使用できないモード中に連続円運動による溝加工指令がされました。
5257	MDI モードで G41/G42 は指令できません G41/G42 NOT ALLOWED IN MDI MODE	MDI モードで工具径・刃先 R 補正を指令しました。(パラメータ MCR(No.5008#4)の設定による)
5303	タッチパネルエラー TOUCH PANEL ERROR	タッチパネルの接続が正しくない、または、電源投入時にタッチパネルの初期化ができません。 原因を取り除き、電源を入れ直して下さい。
5305	主軸選択 P 指令に誤りがあります ILLEGAL SPINDLE NUMBER	<p>マルチスピンドル制御でのアドレス P による主軸選択機能において、</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) アドレス P が指令されていない。 2) パラメータ(No.3781)が選択する主軸に設定されていない。 3) S_P_指令と共に指令できない G コードが指令された。 4) マルチスピンドルがパラメータ EMS (No.3702#1)が 1 のため有効でない。 5) パラメータ(No.3717) に、各主軸のスピンドルアンプ番号が設定されていない。 6) 禁止されている主軸への指令が行われた(パラメータ(No.11090))。 7) パラメータ(No.11090)で不正な値が設定されている。

番号	メッセージ	内容
5312	G10L75/L76/L77 指令に誤りがあります ILLEGAL COMMAND IN G10 L75/76/77	G10L75/L76/L77 から G11 までの指令でフォーマットに誤りがあるか、指令値がデータ範囲を越えています。プログラムを修正してください。
5316	工具種類番号が見つかりません TOOL TYPE NUMBER NOT FOUND	指令された工具種類番号を持つ工具がありません。プログラムを修正するか、工具の登録を行ってください。
5317	全工具の寿命が尽きています ALL TOOL LIFE IS OVER	指定された工具種類番号を持つ全工具の寿命が尽きています。工具の交換を行ってください。
5320	直径/半径モード切換えはできません DIA./RAD.MODE CAN'T BE SWITCHED	以下の状態にて、直径/半径指定の切り換えを行いました。 1) バッファリングしているプログラムを実行中 2) 軸が移動中 3) パラメータ TMDx(No.10730#0)=1 の軸に対して、直径/半径ダイナミック切換え機能が指令された
5324	レファレンス点復帰ができません REFERENCE RETURN INCOMPLETE	3次元座標変換、傾斜面割出し指令、又はワーク設置誤差補正中に、手動レファレンス点復帰はできません。
5329	固定サイクル中 M98 と NC 指令を同時指令 M98 AND NC COMMAND IN SAME BLOCK	固定サイクルモード中に単独ブロックでないサブプログラム呼出しを指令しました。プログラムを修正して下さい。
5330	G50.9 フォーマット誤り G50.9 FORMAT ERROR	<ul style="list-style-type: none"> ・ G50.9 ブロックに座標値指定がありません。 ・ G50.9 ブロックに M コード、B コード指令がありません。 ・ G50.9 を固定サイクルモード中に指令しました。 ・ G50.9 ブロックが連続で 3 ブロック指令されています。
5331	指令座標が不正です ILLEGAL COMMANDED POSITION	指令された絶対座標値まで到達しませんでした。 G50.9 ブロックで指令した座標値か、移動指令が誤りです。
5339	プログラム指令による同期・混合・重畳制御の指令フォーマットに誤りがあります。 ILLEGAL FORMAT COMMAND IS EXECUTED IN SYNC/MIX/OVL CONTROL.	<ol style="list-style-type: none"> 1. G51.4/G50.4/G51.5/G50.5/G51.6/G50.6 で指令した P,Q,L の値が不正です。 2. パラメータ(No.12600)の値が重複しています。
5346	レファレンス点復帰をして下さい RETURN TO REFERENCE POINT	<p>Cs 輪郭制御軸の座標確立が行われません。手動レファレンス点復帰を行ってください。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cs 軸原点確立状態信号 CSPENx= "0" の Cs 軸に対して、Cs 軸座標確立を行なった場合。 2. スピンドルアンプから位置情報が転送されてこなかった場合。 3. Cs 軸座標確立開始時にサーボオフ状態 4. Cs 軸が同期制御中、または重畳制御中。 5. 座標確立中に非常停止状態になった。 6. 座標確立中の Cs 軸に対し、混合制御を解除しようとした場合。 7. 座標確立中の Cs 軸に対し、同期・混合・重畳制御を開始しようとした場合。
5355	G96 指令で S が指令されていません S CODE IS NOT COMMANDED AT G96	周速一定制御指令 G96 において周速 S が指令されていません。G96 のブロックで S を指令してください。
5356	指令できない G コードがあります IMPROPER G-CODE	仮想指令モードまたは、実軸指令モード中に指令できない G コードが指令されました。
5357	軸指定に誤りがあります ILLEGAL AXIS SELECT	仮想平面内の実軸が、仮想指令モード中に指令されました。または、仮想軸が実軸指令モード中に指令されました。

番号	メッセージ	内容
5359	モード切換えエラー MODE CHANGE ERROR	<p>以下の場合に発生します。</p> <p>(1) 自動運転中に、バッファリングしないMコードを使用しないで、モード切換えを行いました。</p> <p>(2) 仮想平面内の1軸でもレファレンス点が確立していない状態で仮想指令モードへのモード切換えを行いました。</p> <p>(3) 仮想指令モード中に、仮想平面内の何れかの軸がレファレンス点確立状態でなくなりました。</p> <p>(4) 非直線補間形位置決め(パラメータ LRP(No.1401#1)=0)の場合に、モード切換えを行いました。</p> <p>(5) モード切換えを下記のモード中に行いました。</p> <ul style="list-style-type: none"> -工具径補正モード -工具長補正モード -工具位置オフセットモード -スケールモード -プログラブルミラーイメージモード -座標回転モード -固定サイクルモード <p>(6) 仮想平面内の実軸が移動中にモード切換えを行いました。</p>
5360	工具干渉チェックエラー TOOL INTERFERENCE CHECK ERROR	G10 データ入力、ファイル入力のデータ変更により、他の工具と干渉する場合、または、マガジンに登録されている工具の工具形状データを変更しようとした場合に発生します。
5361	マガジンデータ不整合 ILLEGAL MAGAZINE DATA	マガジンに格納されている工具同士が干渉しています。マガジンに工具を登録し直すか、もしくは、工具管理データ、工具形状データを変更してください。本アラーム発生時は、マガジン管理テーブルへの工具登録時に工具干渉チェックされません。また、空ポットサーチも正常に動作しません。本アラームが発生すると、一度電源 OFF する必要があります。
5362	原点で INCH/MM 切換を行って下さい CONVERT INCH/MM AT REF-POS	レファレンス点以外でインチ/メトリック切換を行いました。レファレンス点位置に移動してからインチ/メトリック切換を行って下さい。
5364	プログラムチェック中に不正指令 ILLEGAL COMMAND IN PROGRAM CHECK	<p>(1) 高速プログラムチェックモード中に指令できないGコードを指令しました。</p> <p>(2) 傾斜軸制御オプションまたはカスタムズボードオプションが有効です。</p> <p>(3) 以下の動作を行いました。</p> <ul style="list-style-type: none"> - 高速プログラムチェックモード中にチョッピング動作 - チョッピング動作中に高速プログラムチェックモードの開始 - 高速プログラムチェックモード中に高速サイクル加工 - 高速プログラムチェックモード中にレファレンス点が確立していない軸のレファレンス点復帰 <p>(4) 高速プログラムチェックモード中にPMC 軸選択信号 EAX*が切り替わりました。</p> <p>(5) 高速プログラムチェックモード中にパラメータ PGR(No.3454#3)に対して G10 が指令されました。</p> <p>(6) 高速プログラムチェックモード中にパラメータ PGS(No.3001#6)に対して G10 が指令されました。</p>
5365	プログラムチェックモード切換不可 CANNOT CHANGE OF PROGRAM CHECK MODE	プログラムが実行中に高速プログラムチェック入力信号 PGCK が切り替わりました。

番号	メッセージ	内容
5372	指令できないモーダルGコード (G53.2) IMPROPER MODAL G-CODE (G53.2)	G53.2 が指令されたブロックで G00、G01 以外の 01 グループの G コードが指令されました。 または、01 グループのモーダル G コードが G00、G01 以外の状態で G53.2 が指令されました。
5373	マクロ呼出し引数変換エラー ARGUMENT CONVERSION ERROR	プログラム再開の MDI プログラム出力において、マクロ呼出しの引数を 9 桁の数字に変換できません。
5374	フレキシブル同期モード不一致 FSC MODE MISMATCH IN RESTART	現在のフレキシブル同期モードと、プログラム再開ブロックにおけるプログラム指令上のフレキシブル同期モードが一致していません。
5375	フレキシブル同期モードは変更できません FSC MODE CAN NOT CHANGED	プログラム再開実行中に、フレキシブル同期モードを変更しました。
5376	スレーブ軸に指令できません FSC SLAVE AXIS CAN NOT COMMANDED	フレキシブル同期中に、スレーブ軸に対する指令がありました。
5377	フレキシブル同期キャンセル後に不正指令 INVALID COMMAND AFTER FSC OFF	フレキシブル同期解除後に、スレーブ軸であった軸に対して、アブソリュート指令の前にインクリメンタル指令がありました。
5378	再開ブロック指定が正しくありません INVALID RESTART BLOCK	再開ブロックとして、フレキシブル同期解除後のブロックを指定する場合、スレーブ軸であった軸に対する絶対指令より後のブロックが指定されませんでした。
5379	スレーブ軸への書き込み禁止 WRITE PROTECTED TO SLAVE AXIS	送り軸同期制御のスレーブ軸のパラメータを直接設定することは出来ません。
5381	フレキシブル同期中は指令不可 INVALID COMMAND IN FSC MODE	以下の指令がありました。 - フレキシブル同期制御のマスタ軸のレファレンス点が確立していない時に、マスタ軸に対して G28 指令を行った時。 - スレーブ軸に対して G27/G28/G29/G30/G30.1/G53 指令を行った時。
5384	リジッドタップ戻しができません。 RETRACT FOR RIGID CANNOT BE CMD	G30 指令によるリジッドタップ戻しにおいて、リジッドタップ中断時とリジッドタップ戻し時の座標系モードが異なっています。
5389	加工再開時逆行が起動できません REVERSE MOTION CANNOT START	直前に実行したプログラムが以下の状態になっているため、加工再開時逆行機能が起動しませんでした。 手動にて工具の退避を行って下さい。 - プログラムが途中で中断されていない。(M02/M30 まで実行している。) - リジッドタップまたはねじ切り実行中にプログラムが中断された。
5391	G92 指令不可 CAN NOT USE G92	ワーク座標系設定 G92 (旋盤系 G コード体系 A の場合 G50) が指令できない状態です。 (1) 工具長補正ソフトタイプで工具長補正が変化した後、アブソリュート指令がない状態で G92 を指令しています。 (2) G49 と同じブロックで G92 が指令されました。
5406	G41.3/G40 でフォーマット誤り G41.3/G40 FORMAT ERROR	(1) G41.3、G40 のブロックに移動指令があります。 (2) G41.3 のブロックにバッファリングが抑制される G コードまたは M コードが指令されています。
5407	G41.3 で不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN G41.3	(1) G41.3 モード中に G00、G01 以外のグループ 01 に属する G コードが指令されています。 (2) G41.3 モード中に、オフセット指令 (グループ 07 に属する G コード) が指令されています。 (3) G41.3 (スタートアップ) の次のブロックが、移動の無いブロックです
5408	G41.3 でスタートアップ不正 G41.3 ILLEGAL START_UP	(1) G00、G01 以外のグループ 01 のモード中に、G41.3 (スタートアップ) が指令されています。 (2) スタートアップ時に工具方向ベクトルと移動方向ベクトルの挟角が 0 度または 180 度です。

番号	メッセージ	内容
5420	G43.4/G43.5 でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN G43.4/G43.5	<p>工具先端点制御関係のパラメータが正しくありません。</p> <ul style="list-style-type: none"> - 補間前加減速が無効となっています。パラメータ (No.1660)を設定して下さい。 - 早送り補間前加減速が無効となっています。パラメータ LRP(No.1401#1), FRP(No.19501#5), (No.1671), (No.1672)を設定して下さい。 - AI輪郭制御 I または AI輪郭制御 II のオプションがありません。 パラメータ AAI(No.11260#2)を 0 に設定してください。
5421	G43.4/G43.5 で不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN G43.4/G43.5	<p>工具先端点制御で不正な指令をしました。</p> <ul style="list-style-type: none"> - 工具先端点制御 (タイプ 2) モード中に回転軸の指令をしました。 - 「テーブル回転形」または「混合形」の機械において、工具先端点制御 (タイプ 2) 指令(G43.5)ブロックに IJK 指令をしました。 - G02/G03 モード中にワークに対して工具先端点が動かない指令 (回転軸のみが動く指令) をしました。 - ワーク座標系をプログラミング座標系としている設定 (パラメータ WKP(No.19696#5)=1) の時に、回転軸が平面に垂直でない状態で G02/G03 を指令しました。 - 工具先端点制御モード中に指令できない G コードが指令されました。 - 工具先端点制御を指令する際のモーダルに誤りがあります。 - 工具先端点制御モード中、次のいずれかの条件を満たしている時に、工具先端点制御と関係のない軸 (非 5 軸加工制御軸) が指令されました。 (1) 工具先端点制御指令軸拡張のオプションがない (2) 非 5 軸加工制御軸が、指令できる最大軸数を越えて指令された (3) ナノスムージングまたは NURBS 補間を行っている - 工具先端点制御 (タイプ 2) で工具姿勢制御が有効のとき、特異点近傍工具姿勢となる指令がされました。(パラメータ NPC(No.19696#3)でアラームとしないこともできます。) 機械構成および指令を見直してください。 - 工具先端点制御 (タイプ 1) で工具姿勢制御が有効のとき、工具姿勢制御が不可能な回転軸角度が指令されました。機械構成および指令を見直してください。 - 工具先端点制御 (タイプ 2) または工具姿勢制御中に、ナノスムージングまたは NURBS 補間が指令されました。指令を見直してください。 - 工具先端点制御 (タイプ 1) 中のナノスムージングで、ナノスムージングを行う軸として直線軸のみが指令されました。回転軸も指令してください。 - ミラーイメージのシフト量が残っている状態で、工具先端点制御または工具姿勢制御または切削点指令が指令されました。 - 高速スムーズ TCP モードのシングルブロック停止中に、MDI 指令で介入しました。
5422	G43.4/G43.5 で速度過大 EXCESS VELOCITY IN G43.4/G43.5	<p>工具先端点制御により、軸の速度が最大切削送り速度を越えて移動しようとしていました。</p>
5424	工具軸方向不正 ILLEGAL TOOL DIRECTION	<p>工具軸方向を指令する回転軸位置が $\pm 90^\circ \times n$ ($n=0, 1, 2, \dots$) ではありません。</p>
5425	オフセット番号不正 ILLEGAL OFFSET VALUE	<p>オフセット番号が正しくありません。</p>

番号	メッセージ	内容
5430	3次元円弧補間で不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN 3-D CIR	3次元円弧補間が指令できないモーダル状態において、3次元円弧補間(G02.4/G03.4)が指令されました。3次元円弧補間モード中に指令できないコードが指令されました。
5432	G02.4/G03.4 フォーマット誤り G02.4/G03.4 FORMAT ERROR	3次元円弧補間指令(G02.4/G03.4)に誤りがあります。
5433	G02.4/G03.4 モード 中手動介入(ABS 作) MANUAL INTERVENTION IN G02.4/G03.4 (ABS ON)	3次元円弧補間モード(G02.4/G03.4)中に、マニュアルアブソリュートスイッチがオンの状態で手動介入が行なわれました。
5435	パラメータ(TLAC)が設定範囲外です PARAMETER OUT OF RANGE (TLAC)	パラメータ設定が正しくありません。 (設定された値の範囲) パラメータ(No.19655, No.19656, No.19657, No.1022)を確認してください。
5436	回転軸のパラメータ設定誤り ILLEGAL PARAMETER SETTING OF ROTARY AXIS(TLAC)	パラメータ設定が正しくありません。 (回転軸の設定)
5437	マスタ回転軸のパラメータ設定誤り ILLEGAL PARAMETER SETTING OF MASTER ROTARY AXIS(TLAC)	パラメータ設定が正しくありません。 (マスタ回転軸の設定)
5445	G39 で移動は指令できません CAN NOT COMMAND MOTION IN G39	工具径・刃先 R 補正のコーナ円弧補間(G39)が、単独指令ではなく移動指令とともに指令されています。プログラムを修正して下さい。
5446	G41/G42 の干渉回避ができません NO AVOIDANCE AT G41/G42	工具径・刃先 R 補正の干渉チェック回避機能において、干渉回避ベクトルが存在しないため、干渉の回避ができません。
5447	G41/G42 で干渉回避すると危険です DANGEROUS AVOIDANCE AT G41/G42	工具径・刃先 R 補正の干渉チェック回避機能において、回避動作を行うと危険と判断されました。
5448	G41/G42 で回避動作に干渉しました INTERFERENCE TO AVD. AT G41/G42	工具径・刃先 R 補正の干渉チェック回避機能において、すでに作成済みの干渉回避ベクトルに対してさらに干渉が生じました。
5456	G68.2 モード 中に G68.2 が再度指令されました。 TOO MANY G68.2 NESTING	傾斜面割出し指令 G68.2 が 2 回以上指令されました。新たな座標変換を行う場合は一度キャンセルしてから指令します。
5457	G68.2 フォーマットエラー G68.2 FORMAT ERROR	G68.2 フォーマットエラーです。
5458	G53.1/G53.6 の使い方誤り ILLEGAL USE OF G53.1/G53.6	<ul style="list-style-type: none"> ・ G68.2 指令以前に G53.1/G53.6 が指令されました。 ・ G53.1/G53.6 が単独で指令されていません。 ・ 工具軸方向をフィーチャ座標系の+Z 軸方向に制御する回転軸の角度解が存在しません。 ・ G53.6 の指令に工具が指定されていません。

番号	メッセージ	内容
5459	機械を構成するパラメータが正しくありません MACHINE PARAMETER INCORRECT	<ul style="list-style-type: none"> ・ 機械を構成するパラメータ (No.19665~No.19667 および No.19680~No.19714 および No.12321) が正しくありません。 ・ パラメータ (No.19681, No.19686) で設定した軸が回転軸ではありません。 ・ パラメータ (No.1022) に基本 3 軸が設定されていません。 ・ 工具先端点制御タイプ 2・3 次元工具径補正タイプ 2・切削点指令タイプ 2・傾斜面割出し指令において NC が回転軸の終点を求めた結果、パラメータ (No.19741~19744) に指定された範囲内に終点が存在しませんでした。 ・ 工具先端点制御タイプ 2・3 次元工具径補正タイプ 2・切削点指令タイプ 2 において回転軸の終点が求まりませんでした。機械構成および指令を見直して下さい。 ・ 回転軸が仮想軸の機械で工具先端点制御タイプ 2・3 次元工具径補正タイプ 2・切削点指令タイプ 2 が指令されました。 ・ ワーク座標系でプログラミングを行う設定の時に、工具先端点制御タイプ 2・3 次元工具径補正タイプ 2・切削点指令タイプ 2 が指令されました。 ・ 5 軸加工機能設定するパラメータの基準回転軸位置を機械座標系で設定する場合に (パラメータ SPM (No.19754#7) が 1)、傾斜回転軸が使用されています。
5460	3 次元工具径補正の使い方誤り ILLEGAL USE OF 3-DIMENSIONAL CUTTER COMPENSATION	<ul style="list-style-type: none"> ・ 3 次元工具径補正 (工具回転形の機械の工具側面オフセットは除く) モード中に G00/G01 以外の移動指令が行われました。 ・ テーブル回転形の機械でパラメータ PTD (No.19746#1)=1 の場合に、3 次元工具径補正開始時に基本 3 軸以外の軸が平面選択されました。 ・ パラメータ SPG (No.19607#1)=1 の場合に、パラメータ (No.19680) で設定した機械のタイプと 3 次元工具径補正の指令 G コード (G41.2/ G42.2/ G41.4/ G42.4/ G41.5/ G42.5) に矛盾があります。 ・ 工具回転形でない機械で G41.3 を指令しました。 ・ パラメータ WKP (No.19696#5) =0 かつパラメータ TBP (No.19746#4)=0 の場合に、3 次元工具径補正と工具先端点制御を同時に使用しました。 ・ 3 次元工具径補正 (タイプ 2) モード中に回転軸の指令をしました。 ・ 「テーブル回転形」または「混合形」の機械において、3 次元工具径補正 (タイプ 2) 指令 (G41.6/G42.6) ブロックに IJK 指令をしました。 ・ 3 次元工具径補正モード中に指令できない G コードが指令されました。 ・ 3 次元工具径補正を指令する際のモーダルに誤りがあります。 ・ テーブル座標系でプログラムを行う設定の時に、工具先端点制御を起動後テーブルを回転させて 3 次元工具径補正を指令しました。 ・ 3 次元工具径補正と工具先端点制御とで、タイプ 1/タイプ 2 の指令が異なります。 ・ 3 次元工具径補正と工具先端点制御を同時に使用している時、先に指令した方を先にキャンセルしました。
5461	G41.2/G42.2/G41.5/G42.5 の使い方誤り ILLEGAL USE OF G41.2/G42.2/G41.5/G42.5	混合形の機械における 3 次元工具径補正 (G41.2/G42.2 または G41.5/G42.5) モード中に G00/G01 以外の移動指令が行われました。

番号	メッセージ	内容
5462	指令に誤りがあります(G68.2/G69) ILLEGAL COMMAND (G68.2/G69)	(1) G68.2/G69 を指令する際のモーダルに誤りがあります。 (2) G68.2 モード中に指令できない G コードが指令されました。 (3) G68.2/G69 を指令する際に工具径・刃先 R 補正のオフセットベクトルがキャンセルされていません。
5463	3次元工具径補正でパラメータ不正 ILLEGAL PARAMETER IN 3-DIMENSIONAL CUTTER COMPENSATION	3次元工具径補正関係のパラメータが正しくありません。 ・ 補間前加減速が無効となっています。パラメータ (No.1660)を設定して下さい。 ・ 早送り補間前加減速が無効となっています。パラメータ LRP(No.1401#1), FRP(No.19501#5)、パラメータ (No.1671)を設定して下さい。
5464	G43.8/G43.9 で不正コマンド ILLEGAL COMMAND IN G43.8/G43.9	切削点指令で不正な指令をしました。 ・ パラメータ (No.11419)に負の値が設定されています。 ・ マシニングセンタ系において、工具補正メモリ A,B の場合、G43.8/G43.9 と同一ブロックに D 指令をしました。 ・ マシニングセンタ系において、工具補正メモリ C、かつ、パラメータ ON1(No.11269#3)=1 の場合、G43.8/G43.9 と同一ブロックに D 指令をしました。 ・ ",L2"の後の(I, J, K)を全てゼロと指令しました。 ・ 工具長補正方向と切削面垂直方向のなす角がパラメータ (No.11418)を越えています。 ・ 工具径補正量がコーナ R 補正量より小さいです。 ・ 工具回転形において、回転軸に手動介入しました。 ・ スケーリングが有効な設定 (パラメータ XSC(No.5400#6) =0、かつ、パラメータ SCL(No.5401#0)= (基本 3 軸) 1) でないとき、スケーリングを指令しました。 ・ 切削点指令中に指令できない G コードを指令しました。
5559	軸移動指令不正(座標系) ILL. AXIS OPERATION (COORD SYS)	マシンロック状態の移動指令によりワーク座標系が機械座標系からシフトされている状態で、軸移動指令が行われました。レファレンス点復帰やワーク座標系プリセットなどの操作を行って下さい。本アラームはパラメータ MSC(No.11501#2)=1 のとき有効となります。

(4) パラメータ書込み状態におけるアラーム(SW アラーム)

番号	メッセージ	内容
SW0100	パラメータ書き込み可能です PARAMETER ENABLE SWITCH ON	パラメータ設定が可能な状態です。 (セッティングパラメータ PWE(No.8900#0)=1) パラメータを設定したい場合、このパラメータをオンにします。その時以外は、オフにして下さい。

(5) サーボアラーム(SV アラーム)

番号	メッセージ	内容
SV0001	同期合わせエラー SYNC ALIGNMENT ERROR	送り軸同期制御で、同期合わせ時の補正量がパラメータ (No.8325)の設定値を越えました。 このアラームは、マスタ、スレーブ軸に発生します。
SV0002	同期誤差過大アラーム 2 SYNC EXCESS ERROR ALARM 2	送り軸同期制御で、同期誤差量がパラメータ (No.8332)の設定値を越えました。電源投入後、同期合わせが終了していない時は、パラメータ (No.8332)の値にパラメータ (No.8330)の乗数をかけた値で判断されます。 このアラームは、スレーブ軸のみに発生します。

番号	メッセージ	内容
SV0003	同期・混合・重畳制御モード 継続不可 SYNCHRONOUS/COMPOSITE/SUPER IMPOSED CONTROL MODE CAN'T BE CONTINUED	同期・混合・重畳制御モード中の軸が何らかしらのサーボアラームになったため、モードを継続できなくなりました。モード中の軸の一つが何らかしらのサーボアラームになると、その軸に関連する軸をすべてサーボオフの状態にします。そのサーボオフ状態の原因を確認できるように、本アラームを発生させるものです。
SV0004	G31 誤差過大 EXCESS ERROR (G31)	トルクリミットスキップ指令動作中の位置偏差量が、パラメータ(No.6287)の限界値の設定を越えました。
SV0005	同期誤差過大(機械座標) SYNC EXCESS ERROR (MCN)	送り軸同期制御で同期運転中に、マスタ軸とスレーブ軸の機械座標の差が、パラメータ(No.8314)の設定値を越えました。 このアラームは、マスタ、スレーブ軸に発生します。
SV0006	タンデム制御軸不正 ILLEGAL TANDEM AXIS	タンデム制御のスレーブ軸で絶対位置検出の設定(パラメータ APC(No.1815#5)=1)になっています。
SV0007	別系統でサーボアラーム(多軸アンプ) SV ALM ANOTHER PATH(MULTI AMP.)	多系統システムで多軸アンプを系統間をまたいで使用した場合、別系統に属する軸にサーボアラームが発生しました。2系統以上のシステムかつ系統間の複数のサーボ軸を一つの多軸アンプで制御する場合、同一アンプ内の別系統に属する軸にサーボアラームが発生すると、アンプのMCCが落ちることにより、同一アンプ内の自系統の属する軸にSV0401 V-READY OFFが発生します。このSV0401は他の系統の軸でサーボアラームが発生したことに起因するため、これを明示するためにSV0007も同時に発生させます。アラームが発生した軸と同一アンプ内の別系統に属する軸が、サーボアラームとなった原因を解決します。
SV0010	SV 内部オーバーヒート SV OVERHEAT	アンプ内部のオーバーヒートです。
SV0011	SV モータ電流異常 (ソフト) SV MOTOR OVER CURRENT(SOFT)	デジタルサーボソフトが指令値の異常を検出しました。動力ケーブルの未接続、断線(欠相)、若しくはショートなどの異常が考えられます。
SV0012	SV 遮断回路異常 SV DRIVE OFF CIRCUIT FAILURE	2つの遮断入力の状態が一致していないか、若しくは遮断回路の異常です。
SV0013	SV CPUバス異常 SV CPU BUS FAILURE	アンプ内部のCPUバスデータに異常が発生しました。
SV0014	SV CPUウォッチドッグ SV CPU WATCH DOG	アンプ内部のCPU動作に異常が発生しました。
SV0015	SV ドライバ電源低下 SV LOW VOLT DRIVER	アンプ内部のドライバ電源電圧が低下しました。制御基板の差し込み不良、若しくはアンプの異常が考えられます。
SV0016	SV モータ電流検出異常 SV CURRENT DETECT ERROR	アンプ内部のモータ電流検出データに異常が発生しました。制御基板の差し込み不良、若しくはアンプの異常が考えられます。
SV0017	SV 内部通信異常 SV INTERNAL SERIAL BUS FAILURE	アンプ内部のシリアルバス通信に異常が発生しました。制御基板の差し込み不良、若しくはアンプの異常が考えられます。
SV0018	SV 内部ROMデータ異常 SV ROM DATA FAILURE	アンプ内部のROMデータに異常が発生しました。
SV0019	SV モータ電流異常 (地絡) SV MOTOR OVER CURRENT (GND FAULT)	モータ、動力ケーブルもしくはアンプが地絡しています。
SV0020	PS 地絡 PS GROUND FAULT	モータ、動力ケーブルもしくはアンプが地絡しています。
SV0021	PS 入力過電流 2 PS OVERCURRENT 2	入力回路部に、過電流が流れました。
SV0022	PS 入力過電流 3 PS OVERCURRENT 3	入力回路部に、過電流が流れました。

番号	メッセージ	内容
SV0023	PS 入力過電流 4 PS OVERCURRENT 4	入力回路部に、過電流が流れました。
SV0024	PS ソフトサーマル PS SOFT THERMAL	定格を上回る負荷が印加されました。
SV0025	PS DC リンク部過電圧 2 PS OVER VOLT. DC LINK 2	DC リンク電圧の過電圧です。
SV0026	PS DC リンク部過電圧 3 PS OVER VOLT. DC LINK 3	DC リンク電圧の過電圧です。
SV0027	PS DC リンク部過電圧 4 PS OVER VOLT. DC LINK 4	DC リンク電圧の過電圧です。
SV0028	PS DC リンク部低電圧 2 PS LOW VOLT. DC LINK 2	DC リンク電圧が低下しています。
SV0029	PS DC リンク部低電圧 3 PS LOW VOLT. DC LINK 3	DC リンク電圧が低下しています。
SV0030	PS DC リンク部低電圧 4 PS LOW VOLT. DC LINK 4	DC リンク電圧が低下しています。
SV0031	PS パラメータ不正 PS ILLEGAL PARAMETER	PS 用制御用パラメータに不正な値が設定されています。
SV0032	PS 管理軸指定不正 1 PS CONTROL AXIS ERROR 1	パラメータ No.2557 に不正な値が設定されています。パラメータ APS(No.11549#0)に 1 を設定して自動設定を行って下さい。
SV0033	PS 管理軸指定不正 2 PS CONTROL AXIS ERROR 2	パラメータ No.2557 に不正な値が設定されています。パラメータ APS(No.11549#0)に 1 を設定して自動設定を行って下さい。
SV0034	PS ハードウェア異常 PS HARDWARE ERROR	PS ハードウェアに異常があります。
SV0040	PS サブモジュール異常 1 PS SUB MODULE ERROR 1	PS サブモジュール、PS 又はケーブルの不良です。交換して下さい。
SV0041	PS サブモジュール異常 2 PS SUB MODULE ERROR 2	PS サブモジュール、PS 又はケーブルの不良です。交換して下さい。
SV0042	PS サブモジュール異常 3 PS SUB MODULE ERROR 3	PS サブモジュール、PS 又はケーブルの不良です。交換して下さい。
SV0043	PS サブモジュール異常 4 PS SUB MODULE ERROR 4	PS サブモジュール、PS 又はケーブルの不良です。交換して下さい。
SV0044	機能対応コード 不一致 MISMATCHED FUNCTION CODE	CNC,SV,SP 又は PS ソフトウェアがアップデートされました。電源をオフして再始動して下さい。
SV0301	APC アラーム: コミュニケーションエラー APC ALARM: COMMUNICATION ERROR	A/B 相の絶対位置検出器のコミュニケーションエラーで、機械位置が正しく求められませんでした。(データ転送異常) 絶対位置検出器、ケーブル、またはサーボインタフェースモジュールの不具合が考えられます。
SV0302	APC アラーム: オーバertimeエラー APC ALARM: OVER TIME ERROR	A/B 相の絶対位置検出器のオーバertimeエラーで、機械位置が正しく求められませんでした。(データ転送異常) 絶対位置検出器、ケーブル、またはサーボインタフェースモジュールの不具合が考えられます。
SV0303	APC アラーム: フレーミングエラー APC ALARM: FRAMING ERROR	A/B 相の絶対位置検出器のフレーミングエラーで、機械位置が正しく求められませんでした。(データ転送異常) 絶対位置検出器、ケーブル、またはサーボインタフェースモジュールの不具合が考えられます。
SV0304	APC アラーム: パリティエラー APC ALARM: PARITY ERROR	A/B 相の絶対位置検出器のパリティエラーで、機械位置が正しく求められませんでした。(データ転送異常) 絶対位置検出器、ケーブル、またはサーボインタフェースモジュールの不具合が考えられます。
SV0305	APC アラーム: パルスミス APC ALARM: PULSE ERROR	A/B 相の絶対位置検出器のパルスミスで、機械位置が正しく求められませんでした。 絶対位置検出器、ケーブルの不具合が考えられます。

番号	メッセージ	内容
SV0306	APC アラーム: オーバークロ APC ALARM: OVER FLOW ERROR	位置偏差量がオーバーフローを起こし、機械位置が正しく求められませんでした。 パラメータ(No.2084, No.2085)を確認して下さい。
SV0307	APC アラーム: モータ変位過大 APC ALARM: MOVEMENT EXCESS ERROR	電源投入時に機械が大きく動いたために、機械位置が正しく求められませんでした。
SV0360	パルスコードチェックサム異常(内蔵) ABNORMAL CHECKSUM(INT)	内蔵パルスコードでチェックサムアラームが発生しています。
SV0361	パルスコード位相異常(内蔵) ABNORMAL PHASE DATA(INT)	内蔵パルスコードで位相データ異常アラームが発生しています。
SV0363	クロック異常(内蔵) ABNORMAL CLOCK(INT)	内蔵パルスコードでクロックアラームが発生しています。
SV0364	ソフトフェイズアラーム(内蔵) SOFT PHASE ALARM(INT)	デジタルサーボソフトが、内蔵パルスコードのデータに異常があることを検出しました。
SV0365	LED 異常(内蔵) BROKEN LED(INT)	内蔵パルスコードの LED の異常です。
SV0366	パルスミス(内蔵) PULSE MISS(INT)	内蔵パルスコードでパルスミスが発生しています。
SV0367	カウントミス(内蔵) COUNT MISS(INT)	内蔵パルスコードでカウントミスが発生しています。
SV0368	シリアルデータエラー(内蔵) SERIAL DATA ERROR(INT)	内蔵パルスコードからの通信データが受信できません。
SV0369	データ転送エラー(内蔵) DATA TRANS. ERROR(INT)	内蔵パルスコードからの通信データに、CRC エラー、ストップビットエラーが発生しています。
SV0380	LED 異常(別置) BROKEN LED(EXT)	別置検出器の異常です。
SV0381	検出器位相異常(別置) ABNORMAL PHASE (EXT)	別置検出器で位置データの異常アラームが発生しています。
SV0382	カウントミス(別置) COUNT MISS(EXT)	別置検出器でカウントミスが発生しています。
SV0383	パルスミス(別置) PULSE MISS(EXT)	別置検出器でパルスミスが発生しています。
SV0384	ソフトフェイズアラーム(別置) SOFT PHASE ALARM(EXT)	デジタルサーボソフトが、別置検出器のデータに異常があることを検出しました。
SV0385	シリアルデータエラー(別置) SERIAL DATA ERROR(EXT)	別置検出器からの通信データが受信できません。
SV0386	データ転送エラー(別置) DATA TRANS. ERROR(EXT)	別置検出器からの通信データに CRC エラー、ストップビットエラーが発生しています。
SV0387	検出器異常(別置) ABNORMAL ENCODER(EXT)	別置検出器で何らかの異常が発生しています。詳細につきましてはスケールのメーカーに照会下さい。
SV0401	V レディオフ IMPROPER V_READY OFF	位置制御のレディ信号(PRDY)がオンであるのに、速度制御のレディ信号(VRDY)がオフになりました。
SV0403	軸カード/ソフト組合わせ不正 CARD/SOFT MISMATCH	軸制御カードとサーボソフトの組合わせが正しくありません。 原因として、以下の場合が考えられます。 ・ 正しい軸制御カードが付いていません。 ・ フラッシュメモリに正しいサーボソフトがインストールされていません。
SV0404	V レディオン IMPROPER V_READY ON	位置制御のレディ信号(PRDY)がオフであるのに、速度制御のレディ信号(VRDY)がオンになりました。
SV0407	誤差過大 EXCESS ERROR	同期軸の位置偏差量の差が設定値を越えました。(同期制御中のみ)
SV0409	異常負荷 DETECT ABNORMAL TORQUE	サーボモータまたは、Cs 軸、主軸位置決め軸において異常負荷が検出されました。 アラームは RESET で解除できます。

番号	メッセージ	内容
SV0410	停止時誤差過大 EXCESS ERROR (STOP)	停止中の位置偏差量が、パラメータ(No.1829)に設定された値を越えました。
SV0411	移動時誤差過大 EXCESS ERROR (MOVING)	移動中の位置偏差量が、パラメータ設定値より過大です。
SV0413	LSI オーバフロー LSI OVERFLOW	位置偏差量のカウンタが、オーバフローしました。
SV0415	軸移動量過大 MOTION VALUE OVERFLOW	移動速度の制限を越える速度が指令されました。
SV0417	サーボパラメータ不正 ILL DGTL SERVO PARAMETER	デジタルサーボパラメータの設定値が正しくありません。 診断データ(No.0203)#4=1 の場合、サーボソフトウェアによりパラメータ不正が検出されています。診断データ(No.0352) で要因を特定して下さい。 診断データ(No.203#4)=0 の場合は、CNC ソフトウェアによりパラメータ不正が検出されています。下記の要因が考えられます。(診断データ(No.0280)参照) ① パラメータ No. 2020 のモータ型式に指定範囲外の値が設定されています。 ② パラメータ No. 2022 のモータ回転方向に正しい値(111または-111)が設定されていません。 ③ パラメータ No. 2023 のモータ 1 回転あたりの速度フィードバックパルス数に 0 以下などの誤った値が設定されています。 ④ パラメータ No. 2024 のモータ 1 回転あたりの位置フィードバックパルス数に 0 以下などの誤った値が設定されています。
SV0420	トルク差過大 SYNC TORQUE EXCESS	送り軸同期制御で同期運転中に、マスタ軸とスレーブ軸のトルク差がパラメータ(No.2031)の設定値を越えました。このアラームは、マスタ軸のみに発生します。
SV0421	セミフル誤差過大 EXCESS ERROR(SEMI-FULL)	セミ側とフル側のフィードバックの差がパラメータ(No.2118)の設定値を越えました。
SV0422	速度過大(トルクコントロール) EXCESS VELOCITY IN TORQUE	トルクコントロールにおいて指令された許容速度を越えました。
SV0423	誤差過大(トルクコントロール) EXCESS ERROR IN TORQUE	トルクコントロールにおいてパラメータ設定された許容移動積算値を越えました。
SV0430	サーボモータオーバーヒート SV MOTOR OVERHEAT	サーボモータのオーバーヒートです。
SV0431	PS 主回路過負荷 PS OVERLOAD	オーバーヒートです。
SV0432	PS 制御低電圧 PS LOW VOLT. CONTROL	制御電源電圧が低下しています。
SV0433	PS DC リンク部低電圧 PS LOW VOLT. DC LINK	DC リンク電圧が低下しています。
SV0434	SV 制御電源低電圧 SV LOW VOLT CONTROL	制御電源電圧が低下しています。
SV0435	SV DC リンク部低電圧 SV LOW VOLT DC LINK	DC リンク電圧が低下しています。
SV0436	ソフトサーマル(OVC) SOFTTHERMAL(OVC)	デジタルサーボソフトが、ソフトサーマル(OVC)を検出しました。
SV0437	PS 入力過電流 PS OVERCURRENT	入力回路部に、過電流が流れました。
SV0438	SV 電流異常 SV ABNORMAL CURRENT	一軸電流が過大です。
SV0439	PS DC リンク部過電圧 PS OVER VOLT. DC LINK	DC リンク電圧の過電圧です。

番号	メッセージ	内容
SV0440	PS 回生電力過大 2 PS EXCESS-REGENERATION2	回生放電量が過大です。
SV0441	電流オフセット異常 ABNORMAL CURRENT OFFSET	デジタルサーボソフトが、モータ電流の検出回路の異常を検出しました。
SV0442	PS 予備充電異常 PS PRE-CHARGE FAILURE	DC リンクの予備充電回路に異常があります。
SV0443	PS 内部冷却ファン停止 PS INTERNAL FAN FAILURE	内部かくはん用のファンの故障です。
SV0444	SV 内部冷却ファン停止 SV INTERNAL FAN FAILURE	内部かくはん用のファンの故障です。
SV0445	ソフト断線アラーム SOFT DISCONNECT ALARM	デジタルサーボソフトが、パルスコーダの断線を検出しました。
SV0446	ハード断線アラーム HARD DISCONNECT ALARM	ハードウェアにより、内蔵パルスコーダの断線が検出されました。
SV0447	ハード断線アラーム(別置) HARD DISCONNECT(EXT)	ハードウェアにより、別置検出器の断線が検出されました。
SV0448	フィードバック不一致 UNMATCHED FEEDBACK ALARM	内蔵パルスコーダからのフィードバックと別置検出器からのフィードバックの符号が逆になっています。
SV0449	SV IPM アラーム SV IPM ALARM	IPM (インテリジェントパワーモジュール) がアラームを検出しました。
SV0453	αパルスコーダ ソフト断線 SPC SOFT DISCONNECT ALARM	内蔵パルスコーダのソフト断線アラームです。CNC の電源を OFF した状態でパルスコーダのケーブルを一度抜き差しして下さい。再度発生する場合はパルスコーダを交換して下さい。
SV0454	磁極検出異常 ILLEGAL ROTOR POS DETECT	磁極検出機能が異常終了しました。モータが動かず、磁極位置検出が出来ませんでした。
SV0456	電流制御周期設定不正 ILLEGAL CURRENT LOOP	設定された電流制御周期は、設定できません。使用しているアンプ・パルスモジュールが、高速 HRV に適合したものではありません。または、システムが、高速 HRV 制御を行うための制約を満たしていません。
SV0458	電流制御周期不一致 CURRENT LOOP ERROR	電流制御周期の設定と実際の電流制御周期が異なっています。
SV0459	高速 HRV 設定不可 HI HRV SETTING ERROR	サーボ軸番号 (パラメータ(No.1023)) が隣り合う奇数・偶数の 2 つの軸において、一方の軸が高速 HRV 制御可能で、もう一方の軸が高速 HRV 制御不可能です。
SV0460	FSSB 断線 FSSB DISCONNECT	FSSB の通信が切れました。次の要因が考えられます。 1. FSSB の通信ケーブルが抜けた、または断線した。 2. アンプの電源が落ちた。 3. アンプで低電圧アラームが発生した。
SV0462	CNC データ転送不正 SEND CNC DATA FAILED	FSSB の通信エラーによりスレーブ側で正しいデータが受信出来ませんでした。
SV0463	スレーブデータ転送不正 SEND SLAVE DATA FAILED	FSSB の通信エラーによりサーボソフトで正しいデータが受信出来ませんでした。
SV0465	ID データ読み出し失敗 READ ID DATA FAILED	電源投入時にアンプの ID 情報の読み出しに失敗しました。
SV0466	モータ/アンプ 組み合わせ不正 MOTOR/AMP. COMBINATION	アンプの最大電流値とモータの最大電流値が異なります。次の要因が考えられます。 1. 軸とアンプの結合の指定が正しくない。 2. パラメータ(No.2165)の設定値が正しくない。
SV0468	高速 HRV 設定不可(アンプ) HI HRV SETTING ERROR(AMP)	高速 HRV 制御を使用できないアンプの制御軸に対して、高速 HRV 制御を使用する設定が行われました。
SV0474	誤差過大(停止時:サーボ) EXCESS ERROR(STOP:SV)	n 軸において、停止中の位置偏差量の値が設定値 (パラメータ(No.1839, No.1842)) よりも大きくなったことをサーボが検出しました。

番号	メッセージ	内容
SV0475	誤差過大(移動時:サーボ) EXCESS ERROR(MOVE:SV)	n 軸において、移動中の位置偏差量の値が設定値 (パラメータ(No.1838, No.1841)) よりも大きくなったことをサーボが検出しました。
SV0476	速度指令異常(サーボ) ILLEGAL SPEED CMD.(SV)	n 軸において、安全監視中 (安全監視要求信号*VLDVx が"0"の時) に、速度指令が安全速度 (パラメータ(No.13821~13824) (位置制御時) (No.13826~13829) (速度制御時)) よりも大きくなったことをサーボが検出しました。安全速度内で運転して下さい。
SV0477	機械位置不正(サーボ) ILLEGAL MACHINE POS.(SV)	n 軸において、安全監視中 (安全監視要求信号*VLDVx が"0"の時) に、機械位置が安全領域の外 (パラメータ(No.13831~13838)の設定範囲外) であることをサーボが検出しました。安全領域内で運転して下さい。 機械位置チェックはレファレンス点が確立している軸のみに対して行われます。レファレンス点確立前の軸に対しては、機械位置チェックは行われません。
SV0478	軸サーボ異常(サーボ) ILLEGAL AXIS DATA(SV)	n 軸において、軸データ転送時に異常が発生したことをサーボが検出しました。 サーボアンプの構成を変更したためにアラームが発生した場合は、サーボアンプへの軸番号設定操作(該当する軸のパラメータ(No.2212#4)を 1 にし、その後 0 に戻してから、システム全体の電源を落とす)を行って下さい。なお、多軸アンプを使用されている場合には、上記作業を 1 回行っただけではアラームが消えない場合があります。その場合には、アラームが残っている軸に対して、アラームが消えるまで、繰り返し同じ作業を行って下さい。 上記以外でアラームが発生する場合はサーボアンプを交換して下さい。
SV0481	安全パラメータ異常(サーボ) SAFETY PARAM ERROR(SV)	n 軸において、安全パラメータに異常が発生していることをサーボが検出しました。
SV0484	安全機能エラー(サーボ) SAFETY FUNCTION ERROR(SV)	n 軸において、サーボで安全機能の異常を検出しました。 - サーボで安全機能が実行されなかったことをサーボまたは CNC が検出しました。 - サーボの安全機能チェック結果と CNC の安全機能チェック結果が一致しませんでした。 - サーボの CPU テストで異常が発生しました。 - サーボの RAM チェックで異常が発生しました。
SV0488	安全テストが完了しません SELF TEST OVER TIME	MCC 遮断テストが設定時間 (パラメータ(No.1946)) 内に完了しませんでした。MCC 接点を確認して下さい。
SV0489	安全パラメータ異常(CNC) SAFETY PARAM ERROR(CNC)	n 軸において、安全パラメータに異常が発生していることを CNC が検出しました。
SV0490	安全機能エラー(CNC) SAFETY FUNCTION ERROR(CNC)	n 軸において、CNC の安全機能に異常が発生しました。 - CNC で安全機能が実行されなかったことをサーボで検出しました。 - CNC の安全機能チェック結果とサーボの安全機能チェック結果が一致しませんでした。
SV0494	速度指令異常(CNC) ILLEGAL SPEED CMD.(CNC)	n 軸において、安全監視中 (安全監視要求信号*VLDVx が"0"の時) に、速度指令が安全速度 (パラメータ(No.13821~13824) (位置制御時) (No.13826~13829) (速度制御時)) よりも大きくなったことを CNC が検出しました。安全速度内で運転して下さい。
SV0495	機械位置不正(CNC) ILLEGAL MACHINE POS.(CNC)	n 軸において、安全監視中 (安全監視要求信号*VLDVx が"0"の時) に、機械位置が安全領域の外 (パラメータ(No.13831~13838)の設定範囲外) であることを CNC が検出しました。安全領域内で運転して下さい。 機械位置チェックはレファレンス点が確立している軸のみに対して行われます。

番号	メッセージ	内容
SV0496	軸データ異常(CNC) ILLEGAL AXIS DATA(CNC)	n 軸において、軸データ転送時に異常が発生したことを CNC が検出しました。 サーボアンプの構成を変更したためにアラームが発生した場合は、サーボアンプへの軸番号設定操作（該当する軸のパラメータ(No.2212#4)を 1 にし、その後 0 に戻してから、システム全体の電源を落とす）を行って下さい。なお、多軸アンプを使用されている場合には、上記作業を 1 回行っただけではアラームが消えない場合があります。その場合には、アラームが残っている軸に対して、アラームが消えるまで、繰り返し同じ作業を行って下さい。 上記以外でアラームが発生する場合はサーボアンプを交換して下さい。
SV0498	軸番号未設定(CNC) AXIS NUMBER NOT SET(CNC)	n 軸の軸番号がサーボアンプに設定されていないことを CNC が検出しました。軸番号は自動的に設定されるので、システム全体の電源を落として下さい。
SV0600	SV DC リンク電流異常 SV DC LINK OVER CURRENT	DC リンク電流が過大です。
SV0601	SV 放熱器冷却ファン停止 SV EXTERNAL FAN FAILURE	放熱器冷却用のファンの故障です。
SV0602	SV 放熱器オーバーヒート SV RADIATOR OVERHEAT	サーボアンプ放熱器のオーバーヒートです。
SV0603	SV IPM アラーム(OH) INV. IPM ALARM(OH)	IPM (インテリジェントパワーモジュール) がオーバーヒートアラームを検出しました。
SV0604	アンプ間通信異常 AMP COMMUNICATION ERROR	サーボアンプ(SV)-共通電源(PS)間の通信異常です。
SV0605	PS 回生電力過大 1 PS EXCESS-REGENERATION1	モータ回生電力が過大です。
SV0606	PS 放熱器冷却ファン停止 PS EXTERNAL FAN FAILURE	外部放熱器冷却用のファンの故障です。
SV0607	PS 入力電源異常 PS IMPROPER INPUT POWER	入力電源に異常があります。
SV0646	アナログ信号異常(別置) ABNORMAL ANALOG SIGNAL(EXT)	別置検出器のアナログ 1Vp-p 出力の異常です。 別置検出器、ケーブルまたは別置検出器インタフェースユニットの不具合が考えられます。
SV0652	温度センサ異常 TEMP.ERROR	別置検出器ユニットと温度センサとの通信が途絶えました。
SV0654	DB リレー異常 DB RELAY FAILURE	サーボアンプのダイナミックブレーキリレーに異常があります。アンプを交換してください。
SV1025	VRDY 異常初(初期化時) V_READY ON (INITIALIZING)	サーボコントロールオン時、速度制御のレディ信号(VRDY)がオフしているべきであるのに、オンとなっています。
SV1026	軸配列不正 ILLEGAL AXIS ARRANGE	サーボの軸配列のパラメータが正しく設定されていません。 <ul style="list-style-type: none"> - パラメータ(No.1023)「各軸のサーボ軸番号」に、負の値、重複した値が設定されました。 - パラメータ(No.1023)「各軸のサーボ軸番号」の設定値を、1~6、9~14、17~22、…の中で値を飛ばして設定されました。 - 8 の倍数または 8 の倍数-1 の値が設定されました。
SV1055	タンデム制御軸不正 ILLEGAL TANDEM AXIS	タンデム制御において、パラメータ(No.1023)の設定が正しくありません。 タンデム制御において、パラメータ TDM(No.1817#6)の設定が正しくありません。
SV1067	FSSB:コンフィグレーションエラー(ソフト) FSSB:CONFIGURATION ERROR(SOFT)	FSSB コンフィグレーションエラーが発生しました(ソフト検出)。 接続されているアンプのタイプと FSSB 設定値に相違があります。

番号	メッセージ	内容
SV1068	デュアル チェック セイフティ アラーム DUAL CHECK SAFETY ALARM	デュアル チェック セイフティ機能で、システム全体のMCC がオフになるようなアラームが発生しました。
SV1069	誤差過大(サーボ 切時:CNC) EXCESS ERROR(SERVO OFF:CNC)	n 軸において、サーボオフ時の位置偏差量の値が設定値(パラメータ(No.1840))よりも大きくなったことを CNC が検出しました。
SV1070	誤差過大(サーボ 切時:SV) EXCESS ERROR(SERVO OFF:SV)	n 軸において、サーボオフ時の位置偏差量の値が設定値(パラメータ(No.1840))よりも大きくなったことをサーボが検出しました。
SV1071	誤差過大(移動中:CNC) EXCESS ERROR(MOVE:CNC)	n 軸において、移動中の位置偏差量の値が設定値(パラメータ(No.1838, No.1841))よりも大きくなったことを CNC が検出しました。
SV1072	誤差過大(停止中 :CNC) EXCESS ERROR(STOP:CNC)	n 軸において、停止中の位置偏差量の値が設定値(パラメータ(No.1839, No.1842)) より大きくなったことを CNC が検出しました。
SV1100	真直度補正量過大 S-COMP. VALUE OVERFLOW	真直度補正量が最大値 32767 を越えました。
SV5134	FSSB:オープンレディになりません FSSB:OPEN READY TIME OUT	初期化時に FSSB がオープンレディ状態になりませんでした。軸カードの不良が考えられます。
SV5136	FSSB:アンプ 数が足りません FSSB:NUMBER OF AMP. IS INSUFFICIENT	制御軸数に比べ、FSSB が認識したアンプの数が足りません。軸数の設定あるいはアンプの結合に誤りがあります。
SV5137	FSSB:コンフィグレーションエラー FSSB:CONFIGURATION ERROR	FSSB コンフィグレーションエラーが発生しました。接続されているアンプのタイプと FSSB 設定値に相違があります。
SV5139	FSSB:エラー FSSB:ERROR	サーボの初期化が正常終了しませんでした。光ケーブルの不良、アンプや他のモジュール間の接続の誤りが考えられます。
SV5197	FSSB:オープン状態になりません FSSB:OPEN TIME OUT	CNC が FSSB のオープンを許可したにもかかわらず、FSSB がオープンしません。CNC とアンプの結合を確認してください。
SV5311	FSSB:結合不正 FSSB:ILLEGAL CONNECTION	各 FSSB ラインの電流制御周期(HRV)が異なっています。各 FSSB ラインの電流制御周期を同じにしてください。

(6) オーバトラベルに関するアラーム(OT アラーム)

番号	メッセージ	内容
OT0500	+ オーバートラベル(ソフト リミット 1) + OVERTRAVEL (SOFT 1)	+側のストアードストロークチェック 1 を越えました。
OT0501	- オーバートラベル(ソフト リミット 1) - OVERTRAVEL (SOFT 1)	-側のストアードストロークチェック 1 を越えました。
OT0502	+ オーバートラベル(ソフト リミット 2) + OVERTRAVEL (SOFT 2)	+側のストアードストロークチェック 2 を越えました。もしくは、チャックテールストックバリアにおいて、+方向移動中に禁止領域に入りました。
OT0503	- オーバートラベル(ソフト リミット 2) - OVERTRAVEL (SOFT 2)	-側のストアードストロークチェック 2 を越えました。もしくは、チャックテールストックバリアにおいて、-方向移動中に禁止領域に入りました。
OT0504	+ オーバートラベル(ソフト リミット 3) + OVERTRAVEL (SOFT 3)	+側のストアードストロークチェック 3 を越えました。
OT0505	- オーバートラベル(ソフト リミット 3) - OVERTRAVEL (SOFT 3)	-側のストアードストロークチェック 3 を越えました。
OT0506	+ オーバートラベル(ハード リミット) + OVERTRAVEL (HARD)	+側のストロークリミットスイッチを踏みました。機械がストロークエンドに達するとアラームとします。このアラームになった時は、自動運転の場合、全軸の送りは停止します。手動運転の場合は、アラームとなった軸の送りのみ停止します。

番号	メッセージ	内容
OT0507	- オーバートラベル(ハード リミット) - OVERTRAVEL (HARD)	-側のストロークリミットスイッチを踏みました。 機械がストロークエンドに達するとアラームとします。このアラームになった時は、自動運転の場合、全軸の送りは停止します。手動運転の場合は、アラームとなった軸の送りのみ停止します。
OT0508	+干渉中 INTERFERENCE:+	n軸が+方向に移動中に他方の刃物台と干渉しました。
OT0509	-干渉中 INTERFERENCE:-	n軸が-方向に移動中に他方の刃物台と干渉しました。
OT0510	+ オーバートラベル(移動前チェック) + OVERTRAVEL (PRE-CHECK)	移動前ストロークチェックでブロックの終点の位置が、+側のストロークリミットの禁止領域内にあります。プログラムを修正して下さい。
OT0511	- オーバートラベル(移動前チェック) - OVERTRAVEL (PRE-CHECK)	移動前ストロークチェックでブロックの終点の位置が、-側のストロークリミットの禁止領域内にあります。プログラムを修正して下さい。
OT0514	(n) +干渉中 (n) INTERFERENCE:+	回転領域干渉チェックにおいて、n軸の+側が干渉しました。
OT0515	(n) -干渉中 (n) INTERFERENCE:-	回転領域干渉チェックにおいて、n軸の-側が干渉しました。
OT0518	(n)+: 干渉発生 ([対象物名称 1],[対象物名称 2]) (n)+: INTERFERE ([Target name 1],[Target name 2])	[対象物名称 1]と[対象物名称 2]の干渉チェックにおいて、n軸の+側が干渉しました。
OT0519	(n)-: 干渉発生 ([対象物名称 1],[対象物名称 2]) (n)-: INTERFERE ([Target name 1],[Target name 2])	[対象物名称 1]と[対象物名称 2]の干渉チェックにおいて、n軸の-側が干渉しました。
OT1710	加速度パラメータ誤り(最適トルク加減速) ILLEGAL ACC. PARAMETER (OPTIMUM TORQUE ACC/DEC)	最適トルク加減速の許容加速度パラメータに誤りがあります。以下のいずれかの原因です。 ① 加速加速度に対する減速加速度の比率が制限値以下です。 ② 速度0まで減速する時間が最大を越えています。

(7) メモリファイルに関するアラーム(IO アラーム)

番号	メッセージ	内容
IO1001	ファイルアクセスエラー FILE ACCESS ERROR	CNCのファイルシステム(常駐型)に異常が発生したため、ファイルシステム(常駐型)にアクセスできません。
IO1002	ファイルシステムエラー FILE SYSTEM ERROR	CNCのファイルシステムに異常が発生したため、ファイルにアクセスできません。
IO1030	プログラムメモリ チェックサムエラー CHECK SUM ERROR	CNCパートプログラム格納用メモリのチェックサムが正しくありません。
IO1032	プログラムメモリ アドレスオーバー MEMORY ACCESS OVER RANGE	CNCパートプログラム格納用メモリの範囲外のアクセスが発生しました。
IO1034	プログラムフォルダファイル異常 PROGRAM FOLDER FILE IS BROKEN	プログラムフォルダファイルにデータの異常が検出されました。復旧するためには、プログラムファイルの初期化が必要です。プログラムファイルの初期化操作につきましては、保守説明書“IPL モニタ”の項を参照して下さい。
IO1035	プログラム管理ファイル異常 PROGRAM MANAGEMENT FILE IS BROKEN	プログラム管理ファイルにデータの異常が検出されました。復旧するためには、プログラムファイルの初期化が必要です。プログラムファイルの初期化操作につきましては、保守説明書“IPL モニタ”の項を参照して下さい。
IO1104	工具寿命管理最大組数オーバー OVER MAXIMUM TOOL LIFE PAIRS	システムにおける最大の工具寿命管理組数を越えています。パラメータ(No. 6813)の最大組数の設定を修正して下さい。

(8) 電源断を要求するアラーム(PW アラーム)

番号	メッセージ	内容
PW0000	電源を切断してください POWER MUST BE OFF	電源を一旦切断しなければいけないパラメータが設定されました。
PW0001	Xアドレス(減速ドグ *DEC) を定義できません。 X-ADDRESS(*DEC) IS NOT ASSIGNED.	PMCのXアドレスが正しく割り付けられません。 原因として、以下のことが考えられます。 - パラメータ(No.3013)の設定で、Xアドレスのレファレンス点復帰減速ドグ(*DEC)が正しく割当てられませんでした。
PW0002	軸信号のアドレスを定義できません。 PMC address is not correct(Axis).	軸信号を割り付けるアドレスが正しくありません。原因として以下のことが考えられます。 - パラメータ(No.3021)の設定が正しくありません。
PW0003	主軸信号のアドレスを定義できません。 PMC address is not correct(SPINDLE).	主軸信号を割り付けるアドレスが正しくありません。原因として以下のことが考えられます。 - パラメータ(No.3022)の設定が正しくありません。
PW0004	ローダ系統の設定が正しくありません。 SETTING THE LOADER SYSTEM PATH IS NOT CORRECT.	ローダ系統が正しく割当てられません。 パラメータ(No.984)の設定が正しくありません。 - ローダ系統数とパラメータ LCP(No.984#0)でローダ系統に指定した系統の数が一致しません。 - 系統1のパラメータ LCPが1に設定されています。
PW0006	電源を切断してください(誤動作防止機能) POWER MUST BE OFF (ILL-EXEC-CHK)	誤動作防止機能が、電源の切断が必要なアラームを検出しました。
PW0007	Xアドレス(スキップ)を定義できません。 X-ADDRESS(SKIP) IS NOT ASSIGNED	PMCのXアドレスが正しく割り付けられません。 原因として、以下のことが考えられます。 - パラメータ(No.3012)の設定で、Xアドレスのスキップ信号が正しく割り当てられませんでした。 - パラメータ(No.3019)の設定で、Xアドレスのスキップ以外の信号が正しく割り当てられませんでした。
PW0008	CPU 自己診断異常(DCS PMC) CPU SELF TEST ERROR(DCS PMC)	DCS PMC 側にて - CPU 自己診断機能でエラーを検出しました。 - RAM チェック機能でエラーを検出しました。
PW0009	CPU 自己診断異常(PMC) CPU SELF TEST ERROR(PMC)	PMC 側にて - CPU 自己診断機能でエラーを検出しました。 - RAM チェック機能でエラーを検出しました。
PW0010	安全関連 I/O クロスチェックエラー(DCS PMC) SAFE I/O CROSS CHECK ERROR(DCS PMC)	DCS PMC 側にて I/O クロスチェック機能でシステム定義安全関連 DI/DO のエラーを検出しました。
PW0011	安全関連 I/O クロスチェックエラー(PMC) SAFE I/O CROSS CHECK ERROR(PMC)	PMC 側にて I/O クロスチェック機能でシステム定義安全関連 DI/DO のエラーを検出しました。
PW0012	汎用安全 I/O クロスチェックエラー(DCS PMC) USER I/O CROSS CHECK ERROR(DCS PMC)	DCS PMC 側にて I/O クロスチェック機能でユーザ定義安全関連 DI/DO のエラーを検出しました。
PW0013	汎用安全 I/O クロスチェックエラー(PMC) USER I/O CROSS CHECK ERROR(PMC)	PMC 側にて I/O クロスチェック機能でユーザ定義安全関連 DI/DO のエラーを検出しました。
PW0014	CPU テストアラーム(CNC) CPU TEST ALARM (CNC)	CNC の CPU テストで異常が発生しました。
PW0015	安全パラメータ異常 SAFETY PARAM ERROR	サーボ軸形、スピンドル軸形以外の安全パラメータに異常が発生していることを CNC が検出しました。
PW0016	RAM チェック異常 RAM CHECK ERROR	CNC の RAM チェックで異常が発生しているのを検出しました。
PW0017	安全機能不実行 INEXECUTION OF SAFETY FUNCTIONS	CNC で安全機能が正常に実行されませんでした。

番号	メッセージ	内容
PW0018	CRC チェック異常 CRC CHECK ERROR	CNC の CRC チェックで異常が発生しました。
PW0036	サーボモータ主軸設定不正 ILLEGAL SETTING FOR SERVO MOTOR SPINDLE	サーボモータによる主軸制御の主軸専用サーボ軸に関するパラメータ設定が不正です。 ・主軸専用サーボ軸が4軸を越えています。 ・主軸専用サーボ軸指定の軸数に満たないです。 ・サーボモータによる主軸制御軸ではありません。 ・回転軸設定ではありません。 ・サーボ軸番号(パラメータ No.1023)が負の値です。
PW0050	電源を切断してください(通信初期化) POWER MUST BE OFF (INITIALIZED COMMUNICATION)	電源投入時に通信機能のハードウェアの初期設定を行いました。機能を有効とするために電源を入れ直してください。オプションボードを追加したり交換したりした場合やソフトウェアオプションの変更を行った際の電源投入時に発生する可能性があります。
PW0060	PS 管理軸指定不正 3 PS CONTROL AXIS ERROR 3	アンプグループ番号が重複しています。パラメータ APS(No.11549#0)に1を設定して自動設定を行って下さい。
PW1102	パラメータ誤設定(勾配補正) ILLEGAL PARAMETER (I-COMP.)	勾配補正のパラメータ設定が正しくありません。以下のような原因が考えられます。 - 勾配補正を行う軸のピッチ誤差補正点が最も-側と最も+側との間で128点を越えています。 - 勾配補正の補正点番号の大小関係が正しくありません。 - 勾配補正の補正点がピッチ誤差補正点の最も-側と最も+側との間にありません。 - 一補正点当りの補正量が大きすぎるか小さすぎます。
PW1103	パラメータ誤設定(真直度補正 128 点) ILLEGAL PARAMETER (S-COMP.128)	真直度補正 128 点のパラメータ設定あるいは、補正データの設定が正しくありません。
PW1104	パラメータ誤設定(3次元機械位置補正) ILLEGAL PARAMETER (3-D MACHINE POSITION COMPENSATION.)	3次元機械位置補正のパラメータ設定が正しくありません。
PW1105	パラメータ設定誤り(3DR 誤差補正) ILLEGAL PARAMETER (3DR-COMP)	3次元回転誤差補正関係のパラメータの設定に誤りがあります。以下の原因が考えられます。 - 回転軸の指定が誤っています。 - 補正点数が7812点を超えています。 - 補正軸の指定が誤っています。 - 機械タイプの指定が誤っています。 - レファレンス点補正番号の設定が誤っています。 - 補正間隔の設定が誤っています。
PW5046	真直度補正のパラメータの誤り ILLEGAL PARAMETER (S-COMP.)	真直度補正関係のパラメータの設定に誤りがあります。以下のような原因が考えられます。 - 移動軸または補正軸のパラメータに実在しない軸番号が設定されています。 - ピッチ誤差補正点が最も-側と最も+側との間で128点を越えています。 - 真直度補正の補正点番号の大小関係が正しくありません。 - 真直度補正の補正点がピッチ誤差補正点の最も-側と最も+側との間にありません。 - 一補正点当りの補正量が大きすぎるか小さすぎます。
PW5390	PMC の R アドレスの設定が不正です。 R-ADDRESS SETTING IS ILLEGAL	パラメータ(No.13541、No.13542)で設定されたPMCのRアドレスの設定範囲または先頭アドレスが不正です。

(9) スピンドルに関するアラーム(SP アラーム)

番号	メッセージ	内容
SP0740	リジッドタップアラーム:誤差過大 RIGID TAP ALARM : EXCESS ERROR	リジッドタップ中に主軸の停止中の位置偏差量が設定値を越えました。

番号	メッセージ	内容
SP0741	リジッドタップアラーム:誤差過大 RIGID TAP ALARM : EXCESS ERROR	リジッドタップ中に主軸の移動中の位置偏差量が設定値を越えました。または、同期誤差幅が設定値を越えました。
SP0742	リジッドタップアラーム:LSI オーバフロー RIGID TAP ALARM : LSI OVERFLOW	リジッドタップ中に主軸側でLSI オーバフローとなりました。
SP0752	主軸モード切り換え異常 SPINDLE MODE CHANGE ERROR	シリアルスピンドル制御において、Cs 輪郭モード、主軸位置決め、リジッドタップモードへの切換え、主軸制御モードへの切り換えが正常に終了していません。NC からの切り換え指令に対してスピンドルアンプ側の反応が正常でない場合に発生します。
SP0754	異常負荷検出 ABNORMAL TORQUE	スピンドルモータで異常負荷が検出されました。アラームは RESET で解除できます。
SP0755	安全機能エラー SAFETY FUNCTION ERROR	第 n 主軸の安全機能が実行されなかったことを CNC CPU が検出しました。または、CNC の安全機能チェック結果とスピンドルの安全機能チェック結果が一致しませんでした。
SP0756	軸データ異常 ILLEGAL AXIS DATA	第 n 主軸において、軸データ転送時に CNC CPU が異常を検出しました。スピンドルアンプの構成を変更したためにアラームが発生した場合は、スピンドルアンプへの軸番号設定操作（パラメータ No.4541#7 を 1 にし、その後 0 に戻してから、システム全体の電源を落とす）を行って下さい。
SP0757	安全速度超過 SAFETY SPEED OVER	第 n 主軸において、安全監視中(安全監視要求信号*VLDPs が"0"の時)に、主軸モータ回転数が安全速度(パラメータ (No.4372,No.4438,No.4440, No.4442))よりも大きくなったことを CNC CPU が検出しました。安全速度内で運転して下さい。
SP1202	主軸選択不正 SPINDLE SELECT ERROR	マルチスピンドル制御によるポジションコード選択信号により、有効な主軸番号以外の主軸番号が選択されました。有効な主軸の存在しない系統の主軸番号を選択しようとした。
SP1210	工具交換主軸移動量過大 TOOL CHANGE SP MOTION OVERFLOW	主軸への分配量が多すぎます。 (FANUC ROBODRILL 専用)
SP1211	工具交換主軸オリエンテーション中誤差過大 TOOL CHANGE SP ORTN EXCESS ERROR	工具交換中の主軸でオリエンテーション中誤差過大が検出されました。(FANUC ROBODRILL 専用)
SP1212	工具交換主軸移動中誤差過大 TOOL CHANGE SP MOVE EXCESS ERROR	工具交換中の主軸で移動中誤差過大が検出されました。(FANUC ROBODRILL 専用)
SP1213	工具交換主軸停止中誤差過大 TOOL CHANGE SP STOP EXCESS ERROR	工具交換中の主軸で停止中誤差過大が検出されました。(FANUC ROBODRILL 専用)
SP1214	工具交換主軸シーケンス異常 TOOL CHANGE SP ILLEGAL SEQUENCE	工具交換動作中に主軸シーケンス異常が検出されました。(FANUC ROBODRILL 専用)
SP1220	主軸アンプ無し NO SPINDLE AMP.	シリアルスピンドルアンプに接続するケーブルが断線しているか、またはシリアルスピンドルアンプが接続されていません。
SP1221	主軸モータ番号不正 ILLEGAL MOTOR NUMBER	主軸番号とモータ番号との対応付けが正しくありません。
SP1224	主軸-ポジションコード間ギア比不正 ILLEGAL SPINDLE-POSITION CODER GEAR RATIO	主軸-ポジションコード間のギア比の設定が正しくありません。
SP1225	シリアルスピンドル CRC エラー CRC ERROR (SERIAL SPINDLE)	CNC-シリアルスピンドルアンプ間の通信で CRC エラー(通信エラー)が発生しました。
SP1226	シリアルスピンドル フレーミングエラー FRAMING ERROR (SERIAL SPINDLE)	CNC-シリアルスピンドルアンプ間の通信でフレーミングエラーが発生しました。

番号	メッセージ	内容
SP1227	シリアルスピンドル 受信エラー RECEIVING ERROR (SERIAL SPINDLE)	CNC-シリアルスピンドルアンプ間の通信で受信エラーが発生しました。
SP1228	シリアルスピンドル 通信エラー COMMUNICATION ERROR (SERIAL SPINDLE)	CNC-シリアルスピンドルアンプ間の通信エラーが発生しました。
SP1229	シリアルスピンドルスピンドルアンプ間通信エラー COMMUNICATION ERROR SERIAL SPINDLE AMP.	シリアルスピンドルアンプ間(モータ番号 1-2 間、またはモータ番号 3-4 間)の通信で通信エラーが発生しました。
SP1231	主軸回転時誤差過大 SPINDLE EXCESS ERROR (MOVING)	主軸回転中の位置偏差量がパラメータ設定値より大きくなりました。
SP1232	主軸停止時誤差過大 SPINDLE EXCESS ERROR (STOP)	主軸停止中の位置偏差量がパラメータ設定値より大きくなりました。
SP1233	ポジションコーダ オーバフロー POSITION CODER OVERFLOW	ポジションコーダのエラーカウンタ/速度指令値がオーバーフローしました。
SP1234	グリッドシフト オーバフロー GRID SHIFT OVERFLOW	グリッドシフトがオーバーフローしました。
SP1240	ポジションコーダ断線 DISCONNECT POSITION CODER	アナログスピンドルのポジションコーダが断線しています。
SP1241	D/A コンバータ異常 D/A CONVERTER ERROR	アナログスピンドル制御用の D/A コンバータが異常です。
SP1243	主軸パラメータ設定不正(ゲイン) ILLEGAL SPINDLE PARAMETER SETTING(GAIN)	主軸ポジションゲインの設定が正しくありません。
SP1244	移動量過大 MOTION VALUE OVERFLOW	主軸の分配量が多すぎます。
SP1245	通信データエラー COMMUNICATION DATA ERROR	CNC 側で通信データエラーが検出されました。
SP1246	通信データエラー COMMUNICATION DATA ERROR	CNC 側で通信データエラーが検出されました。
SP1247	通信データエラー COMMUNICATION DATA ERROR	CNC 側で通信データエラーが検出されました。
SP1252	主軸パラメータ設定不正(タンデム) ILLEGAL SPINDLE PARAMETER SETTING (TANDEM)	パラメータ(No.4597)の設定が不正です。以下の原因が考えられます。 <ul style="list-style-type: none"> ・ パラメータ(No.4597)に、最大制御主軸数を越える値が入力された場合 ・ パラメータ(No.4597)に、-1 以外の負の数が入力された場合 ・ パラメータ(No.4597)で設定したマスタ軸とスレーブ軸の関係が不正な場合 ・ 本機能に対応していないスピンドルアンプを使用している主軸に対して、パラメータ(No.4597)に 0 以外の値が入力された場合
SP1255	主軸モード 切換え不可 CAN NOT CHANGE SPINDLE MODE	アナログスピンドル制御において、主軸のポジションコーダのパルス数が 4096pulse/rev 以外の場合、リジッドタップ、主軸位置決めを使用することはできません。
SP1256	任意位置主軸位相同期制御不可 SPINDLE PHASE-SYNC IMPOSSIBLE	任意位置主軸位相同期制御ができません。主軸位置の記憶を行ってください。
SP1700	安全パラメータ異常 SAFETY PARAM ERROR	第 n 主軸において、安全パラメータに異常が発生していることを CNC が検出しました。
SP1969	主軸制御エラー SPINDLE CONTROL ERROR	CNC 側の主軸制御でエラーが発生しました。アラーム発生時の状況（システム構成、発生時の操作、発生頻度等）を当社に連絡して下さい。

番号	メッセージ	内容
SP1970	主軸制御エラー SPINDLE CONTROL ERROR	CNC側の主軸制御において主軸の初期化が完了しませんでした。CNCとスピンドルアンプ間の接続状態を確認して下さい。問題が解決できない場合は、アラーム発生時の状況（システム構成、発生時の操作、発生頻度等）を当社に連絡して下さい。
SP1971	主軸制御エラー SPINDLE CONTROL ERROR	CNC側の主軸制御でエラーが発生しました。アラーム発生時の状況（システム構成、発生時の操作、発生頻度等）を当社に連絡して下さい。
SP1972	主軸制御エラー SPINDLE CONTROL ERROR	CNC側の主軸制御でエラーが発生しました。 M リジッドタップにてギア4が選択されていないか確認して下さい。 問題が解決できない場合、アラーム発生時の状況（システム構成、発生時の操作、発生頻度等）を当社に連絡して下さい。 T アラーム発生時の状況（システム構成、発生時の操作、発生頻度等）を当社に連絡して下さい。
SP1975	アナログスピンドル制御エラー ANALOG SPINDLE CONTROL ERROR	アナログスピンドルでポジションコーダの異常を検出しました。
SP1976	シリアルスピンドル通信制御エラー SERIAL SPINDLE COMMUNICATION ERROR	シリアルスピンドルアンプにアンプ番号を設定できませんでした。
SP1977	シリアルスピンドル通信制御エラー SERIAL SPINDLE COMMUNICATION ERROR	シリアルスピンドル通信でエラーが発生しました。 （発生要因としては、シリアルスピンドル制御用ハードウェアの故障、ノイズの影響が考えられます。）
SP1978	シリアルスピンドル通信制御エラー SERIAL SPINDLE COMMUNICATION ERROR	シリアルスピンドルアンプとの通信でタイムアウトを検出しました。
SP1979	シリアルスピンドル通信制御エラー SERIAL SPINDLE COMMUNICATION ERROR	シリアルスピンドルアンプとの通信で通信シーケンスが正しくなくなりました。
SP1980	シリアルスピンドルアンプエラー SERIAL SPINDLE AMP. ERROR	シリアルスピンドルアンプ側 SIC-LSI の不良です。
SP1981	シリアルスピンドルアンプエラー SERIAL SPINDLE AMP. ERROR	シリアルスピンドルアンプ側 SIC-LSI へのデータ書き込み時にエラーが発生しました。
SP1982	シリアルスピンドルアンプエラー SERIAL SPINDLE AMP. ERROR	シリアルスピンドルアンプ側 SIC-LSI からのデータ読み込み時にエラーが発生しました。
SP1983	シリアルスピンドルアンプエラー SERIAL SPINDLE AMP. ERROR	シリアルスピンドルアンプ側のアラームをクリアできませんでした。 （発生要因としては、シリアルスピンドル制御用ハードウェアの故障、ノイズの影響が考えられます。）
SP1984	シリアルスピンドルアンプエラー SERIAL SPINDLE AMP. ERROR	シリアルスピンドルアンプの再初期化中にエラーが発生しました。（発生要因としては、シリアルスピンドル制御用ハードウェアの故障、ノイズの影響が考えられます。）
SP1985	シリアルスピンドル制御エラー SERIAL SPINDLE CONTROL ERROR	パラメータの自動設定に失敗しました。
SP1986	シリアルスピンドル制御エラー SERIAL SPINDLE CONTROL ERROR	スピンドルパラメータの読み出し中にエラーが発生しました。（発生要因としては、シリアルスピンドル制御用ハードウェアの故障、ノイズの影響が考えられます。）
SP1987	シリアルスピンドル制御エラー SERIAL SPINDLE CONTROL ERROR	CNC側 SIC-LSI の不良です。
SP1988	主軸制御エラー SPINDLE CONTROL ERROR	CNC側の主軸制御でエラーが発生しました。アラーム発生時の状況（システム構成、発生時の操作、発生頻度等）を当社に連絡して下さい。

番号	メッセージ	内容
SP1989	主軸制御エラー SPINDLE CONTROL ERROR	シリアルスピンドル通信でエラーが発生しました。(発生要因としては、シリアルスピンドル制御用ハードウェアの故障、ノイズの影響が考えられます。)
SP1996	主軸パラメータ設定不正 ILLEGAL SPINDLE PARAMETER SETTING	主軸モータの割付が不正です。以下のパラメータを確認して下さい。パラメータ(No.3716, 3717)
SP1999	主軸制御エラー SPINDLE CONTROL ERROR	CNC側の主軸制御でエラーが発生しました。アラーム発生時の状況(システム構成、発生時の操作、発生頻度等)を当社に連絡して下さい。

(10) シリアルスピンドルに関するアラーム(SP アラーム)

シリアルスピンドルにアラームが発生すると、CNC 上には下記の番号でアラームが表示されます。

<p>注*1 スピンドルアンプ(SP)は赤いLEDの点灯時、2桁の番号でアラームを表示します。 黄色LEDが点灯している場合はシーケンス上の問題を示すエラー番号の表示(例:非常停止が解除されない状態で回転指令が入力された)となり意味が異なりますのでご注意ください。 →エラーコード一覧表(シリアルスピンドル)を参照下さい。</p> <p>注*2 一覧に記載されていない番号のシリアルスピンドルアラームにつきましては、実際に接続するスピンドルモータに応じて下記の説明書を参照して下さい。 ・FANUC AC SPINDLE MOTOR α i series 保守説明書 (B-65285JA) ・テクニカルレポートなど</p>
--

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9001	モータオーバーヒート MOTOR OVERHEAT	01	① 周囲温度と負荷状況の見直し ② 冷却ファンが停止している場合交換	モータ内部が規格温度以上。連続定格以上での使用または冷却関係の異常。
SP9002	速度偏差過大 EX DEVIATION SPEED	02	① 切削条件の見直しにより負荷を低減 ② パラメータ(No.4082)修正	モータの速度が指令速度に追従できない。 モータ負荷トルクが過大。 パラメータ(No.4082)加速/減速中時間の値が不足している。
SP9003	DC リンク部ヒューズ 溶断 DC-LINK FUSE IS BROKEN	03	① スピンドルアンプ(SP)交換 ② モータの絶縁状態を確認する	共通電源(PS)がレディ(表示0)となったがスピンドルアンプ(SP)でDCリンク電圧が不足 SP内部のDCリンク部ヒューズが溶断。 (パワー素子の破損またはモータ地絡)
SP9004	PS 入力電源異常 PS IMPROPER INPUT POWER		共通電源(PS)への入力電源状態を確認	共通電源(PS)が電源の電源異常を検出。(共通電源アラーム表示 14)
SP9006	温度センサ断線 THERMAL SENSOR DISCONNECT	06	① パラメータの確認と修正 ② フィードバックケーブル交換	モータの温度センサが断線
SP9007	オーバースピード OVER SPEED	07	シーケンス上のミスがないか確認 (スピンドルが回転出来ない状態で主軸同期を指令したなど)	モータ速度が定格回転数の115%を越えた。 スピンドル軸が位置制御モード時に位置偏差が極端に蓄積される状況にあった(主軸同期時にSFR,SRVをオフなど)

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9009	主回路部過負荷 OVERHEAT MAIN CIRCUIT	09	① ヒートシンクの冷却状況の改善。 ② ヒートシンク冷却ファンの停止の場合はスピンドルアンプ(SP)交換	パワー半導体冷却用放熱器の温度が異常に上昇
SP9010	入力電源低電圧 LOW VOLT INPUT POWER	10	① ケーブルの交換 ② SP 制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)の制御電源電圧が低下
SP9011	PS DC リンク部過電圧 PS OVER VOLT. DC LINK		① 共通電源(PS)選定の確認 ② 入力電源電圧とモータ減速時の電源変動を確認し、(200V系)AC253V,(400V系)AC530Vを越えている場合は電源インピーダンスを改善	共通電源(PS)にて DC リンク部の過電圧を検出。(共通電源アラーム表示 07) PS 選定のミス (PS の最大出力仕様を越えている)
SP9012	DC リンク部過電流 OVERCURRENT POWER CIRCUIT	12	① モータの絶縁状態を確認する ② スピンドルパラメータを確認する ③ スピンドルアンプ(SP)交換	モータ出力電流過大。 モータ固有パラメータがモータモデルと違っている。 モータの絶縁不良。
SP9013	CPU 内部データメモリ異常 CPU DATA MEMORY FAULT	13	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)制御回路部品の異常を検出 (SP 内部 RAM 異常)
SP9014	ソフトウェア系列不正 SOFTWARE SERIES MISMATCH	14	スピンドルアンプ(SP)交換	スピンドルソフトとスピンドルアンプ(SP)のミスマッチを検出
SP9015	主軸切換/出力切換アラーム SPINDLE SWITCHING FAULT	15	① ラダーシーケンスを確認し修正 ② 切換用 MCC の交換	主軸切換/出力切換時の切換シーケンス異常。 切換用 MCC の接点状態確認信号と指令が一致しない。
SP9016	RAM 異常 RAM ERROR	16	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)制御回路部品の異常を検出 (データ用 RAM の異常)
SP9017	ID 番号パリティ異常 ID NUMBER PARITY ERROR	17	スピンドルアンプ(SP)交換	スピンドルアンプ(SP)の ID データの異常を検出
SP9018	プログラム ROM チェック異常 SUMCHECK ERROR PROGRAM ROM	18	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)制御回路部品の異常を検出 (プログラム ROM データの異常)
SP9019	U 相電流検出オフセット過大 EXCESS OFFSET CURRENT U	19	スピンドルアンプ(SP)交換	スピンドルアンプ(SP)部品の異常を検出 (U 相電流検出回路の初期値が異常)
SP9020	V 相電流検出オフセット過大 EXCESS OFFSET CURRENT V	20	スピンドルアンプ(SP)交換	スピンドルアンプ(SP)部品の異常を検出 (V 相電流検出回路の初期値が異常)
SP9021	位置センサの極性誤設定 POS SENSOR POLARITY ERROR	21	パラメータの確認と修正 (No.4000#0、No.4001#4)	位置センサの極性パラメータの誤設定
SP9022	SP 過負荷電流 SP AMP OVER CURRENT	22	① 運転条件 (加減速、切削) の見直しにより負荷を低減 ② パラメータの確認と修正	スピンドルアンプ(SP)の過負荷電流を検出
SP9024	シリアル転送データ異常 SERIAL TRANSFER ERROR	24	① CNC・スピンドル間ケーブルを動力線から遠ざける。 ② ケーブル交換	CNC 電源のオフを検出 (通常のオフ、またはケーブル断線)。CNC への通信データに異常を検出。

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9027	ホジションコダ 信号断線 DISCONNECT POSITION CODER	27	ケーブルの交換	主軸ポジションコダ(コネクタ JYA3)の信号が異常
SP9029	短時間過負荷 OVERLOAD	29	負荷状態の確認と修正	過大な負荷が一定時間連続して印加された。 (励磁状態でモータシャフトを拘束した場合も発生)
SP9030	PS 入力過電流 PS OVERCURRENT		電源電圧の確認と修正	共通電源(PS)主回路入力に過電流を検出(共通電源アラーム表示 01) 電源のアンバランス。 PS 選定のミス(PSの最大出力仕様を越えている)
SP9031	モータ拘束 MOTOR LOCK	31	① 負荷状態の確認と修正 ② モータセンサケーブルの交換(JYA2)	モータが指令速度で回転できない (回転指令に対して SST レベル以下の状態が続いている)
SP9032	シリアル LSI RAM 異常 SIC-LSI RAM FAULT	32	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)制御回路部品の異常を検出(シリアル転送用 LSI の異常)
SP9033	PS 予備充電異常 PS PRE-CHARGE FAILURE		① 電源電圧の確認と修正 ② 共通電源(PS)交換	電磁接触器 ON 時にパワー回路部の直流電源電圧が十分に充電されていない。(共通電源アラーム表示 05) (欠相、充電抵抗不良など)
SP9034	パラメータ範囲異常 ILLEGAL PARAMETER	34	パラメータ値を FANUC AC SPINDLE MOTOR ai series パラメータ説明書(B-65280JA)を参照し修正。 番号が不明の場合、スピンドルチェックボードを接続し表示されたパラメータを確認	許容値を越えたパラメータデータが設定された。
SP9036	エラーカウンタオーバー OVERFLOW ERROR COUNTER	36	ポジションゲインの値が過度に大きくないか確認して修正	エラーカウンタがオーバーフローした。
SP9037	速度検出パラメータエラー ILLEGAL SETTING VELOCITY DETECTOR	37	パラメータ値を FANUC AC SPINDLE MOTOR ai series パラメータ説明書(B-65280JA)を参照して正しい値に修正	速度検出器のパルス数のパラメータ設定が正しくない。
SP9041	PC 一回転信号誤検出 ILLEGAL 1REV SIGN OF POSITION CODER	41	① パラメータの確認と修正 ② ケーブルの交換	① 主軸ポジションコダ(コネクタ JYA3)の1回転信号が異常 ② パラメータ誤設定
SP9042	PC 一回転信号未検出 NO 1REV SIGN OF POSITION CODER	42	ケーブルの交換	主軸ポジションコダ(コネクタ JYA3)の1回転信号が断線
SP9043	差速ホジションコダ 信号断線 DISCONNECT POSITION CODER DEF. SPEED	43	ケーブルの交換	サブモジュール SW において差速側ポジションコダ信号(コネクタ JYA3S)が異常。
SP9046	ネジ切時 PC 一回転信号誤検出 ILLEGAL 1REV SIGN OF SCREW CUT	46	①パラメータの確認と修正 ②ケーブルの交換。 ③BZ センサ信号の再調整	ネジ切り動作時に1回転信号が異常

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9047	ポジション信号異常 ILLEGAL SIGNAL OF POSITION CODER	47	① ケーブルの交換 ② ケーブルの配置(動力線への 近接)を改善	主軸ポジションコーダ(コネク タ JYA3)の A/B 相信号が異常 A/B 相と一回転信号の関係が正 しくない(パルス間隔が一致し ない)。
SP9049	差速積算値過大 DEF. SPEED IS OVER VALUE	49	差速度の計算値がモータの最高 回転を越えていないか確認する	差速モードにおいて、相手の速 度を自分の速度に換算した値が 許容値を越えた(相手速度にギ ア比を乗算して差速度を計算)
SP9050	主軸制御速度過大 SYNCHRONOUS VALUE IS OVER SPEED	50	計算値がモータの最高回転を越 えていないか確認する	主軸同期制御において、速度指 令計算値が許容値を越えた(主 軸回転指令にギア比を乗算して モータ速度を計算)
SP9051	PS DC リンク部低電圧 PS LOW VOLT. DC LINK		① 電源電圧の確認と修正 ② MC 交換	入力電圧の低下を検出(共通電源 (PS)アラーム表示 04) (瞬時停電、MCC 接触不良)
SP9052	ITP 信号の異常 I ITP FAULT 1	52	① スピンドルアンプ(SP)制御 プリント板交換 ② CNC 側メインボード、また は付加主軸ボードを交換	CNC・スピンドルアンプ間イン タフェースの異常を検出(ITP 信 号の停止)
SP9053	ITP 信号の異常 II ITP FAULT 2	53	① スピンドルアンプ(SP)制御 プリント板交換 ② CNC 側メインボード、また は付加主軸ボードを交換	CNC・スピンドルアンプ間イン タフェースの異常を検出(ITP 信 号の停止)
SP9054	過負荷電流 OVERCURRENT	54	負荷状況の見直し	過負荷電流を検出
SP9055	切換時動力線異常 ILLEGAL POWER LINE	55	① 電磁接触器交換 ② シーケンスの確認と修正	主軸切換/出力切換用電磁接触 器の動力線状態信号が異常
SP9056	内部冷却ファン停止 COOLING FAN FAILURE	56	内部攪拌用ファン交換	内部攪拌用ファンが停止。
SP9057	PS 回生電力過大 2 PS EXCESS-REGENERATI ON2		① 加減速デューティを低減す る ② 冷却条件の確認(周囲温度) ③ 冷却ファン停止の場合は抵 抗交換 ④ 抵抗値が異常の場合は交換	回生抵抗の過負荷を検出(共通電 源アラーム表示 16) サーモスタットまたは短時間過 負荷を検出。 回生抵抗の断線もしくは抵抗値 の異常を検出。
SP9058	PS 主回路過負荷 PS OVERLOAD		① 共通電源(PS)の冷却状況を 確認 ② 共通電源(PS)交換	共通電源(PS)の放熱器の温度が 異常に上昇(共通電源アラーム 表示 03)
SP9059	PS 内部冷却ファン停止 PS INTERNAL FAN FAILURE		共通電源(PS)交換	共通電源(PS)の内部冷却ファン が停止 (共通電源アラーム表示 02)
SP9061	デュアル位置 FB セミフル誤差過 大 SEMI-FULL ERROR EXCESS	61	パラメータ設定の確認	デュアル位置フィードバック機 能使用時のセミクローズ側とフ ルクローズ側の誤差過大
SP9065	シリアルスピンドルアラーム SERIAL SPINDLE ALARM	65	① パラメータ設定の確認 ② センサの接続・信号の確認 ③ 動力線接続の確認	磁極確定時の移動量過大(同期 スピンドル)
SP9066	スピンドルアンプ間通信異常 COM. ERROR BETWEEN SP AMPS	66	① ケーブル交換 ② 接続の確認と修正	スピンドルアンプ(SP)間通信 (コネクタ JX4) の異常を検出
SP9067	FSC/EGB 指令エラー FSC/EGB COMMAND ERROR	67	シーケンス(レファレンス点復 帰指令)の確認	スピンドル EGB モード中にレ ファレンス点復帰が指令された

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9069	安全速度超過 SAFETY SPEED OVER	69	① 指令速度の確認 ② パラメータ設定の確認 ③ シーケンスの確認	安全速度監視が有効な状態で、モータ速度が安全速度を超えたことを検出、またはフリーラン停止時に異常を検出
SP9070	軸データ異常 ILLEGAL AXIS DATA	70	①スピンドルアンプ(SP)の構成を変更したためにアラームが発生した場合は、スピンドルアンプへの軸番号設定操作(パラメータ No.4541#7 を 1 にし、その後 0 に戻してから、システム全体の電源を落とす)を行って下さい。 ②スピンドルアンプの交換	スピンドルの軸データ転送時に異常を検出
SP9071	安全パラメータ異常 SAFETY PARAMETER ERROR	71	① 安全パラメータを再入力 ② スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	安全パラメータチェックで異常を検出
SP9072	モータ速度判定不一致 MISMATCH RESULT OF MOTOR SPEED CHECK	72	① スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換 ② CNC 側メインボード、または付加主軸ボードを交換	CNC とスピンドルアンプ(SP)間でモータ速度の判定結果が不一致
SP9073	モータセンサ断線 MOTOR SENSOR DISCONNECTED	73	① フィードバックケーブル交換 ② シールド処理の確認 ③ 接続の確認と修正 ④ センサの調整	モータセンサのフィードバック信号が断線(コネクタ JYA2)
SP9074	CPU テストアラーム CPU TEST ERROR	74	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	CPU テストで異常を検出
SP9075	CRC テストアラーム CRC ERROR	75	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	ROM の CRC テストで異常を検出
SP9076	安全機能不実行 INEXECUTION OF SAFETY FUNCTIONS	76	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)にて安全機能が実行されなかったことを検出
SP9077	軸番号判定不一致 MISMATCH RESULT OF AXIS NUMBER CHECK	77	① スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換 ② CNC 側メインボード、または付加主軸ボードを交換	CNC とスピンドルアンプ(SP)間で、軸番号チェックの判定結果が不一致
SP9078	安全パラメータ判定不一致 MISMATCH RESULT OF SAFETY PARAMETER CHECK	78	① スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換 ② CNC 側メインボード、または付加主軸ボードを交換	スピンドルアンプ(SP)の安全パラメータチェック結果と CNC の安全パラメータチェック結果が不一致
SP9079	初期テスト動作異常 INITIAL TEST ERROR	79	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)の初期テストで異常を検出
SP9080	通信先スピンドルアンプ異常 ALARM AT THE OTHER SP AMP.	80	通信相手側スピンドルアンプ(SP)のアラーム要因排除	スピンドルアンプ(SP)間通信時に相手側 SP でアラームが発生
SP9081	モータセンサ 1 回転信号誤検出 1-ROT MOTOR SENSOR ERROR	81	① パラメータの確認と修正 ② フィードバックケーブル交換 ③ センサの調整	モータセンサの 1 回転信号を正しく検出できなかった(コネクタ JYA2)
SP9082	モータセンサ 1 回転信号未検出 NO 1-ROT MOTOR SENSOR	82	① フィードバックケーブル交換 ② センサの調整	モータセンサの 1 回転信号が発生しない(コネクタ JYA2)
SP9083	モータセンサ信号異常 MOTOR SENSOR SIGNAL ERROR	83	① フィードバックケーブル交換 ② センサの調整	モータセンサのフィードバック信号の異常を検出(コネクタ JYA2)

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9084	主軸センサ断線 SPNDL SENSOR DISCONNECTED	84	① フィードバックケーブル交換 ② シールド処理の確認 ③ 接続の確認と修正 ④ パラメータの確認と修正 ⑤ センサの調整	主軸センサのフィードバック信号が断線（コネクタ JYA4）
SP9085	主軸センサ 1 回転信号誤検出 1-ROT SPNDL SENSOR ERROR	85	① パラメータの確認と修正 ② フィードバックケーブル交換 ③ センサの調整	主軸センサの 1 回転信号を正しく検出できなかった（コネクタ JYA4）
SP9086	主軸センサ 1 回転信号未検出 NO 1-ROT SPNDL SENSOR	86	① フィードバックケーブル交換 ② センサの調整	主軸センサの 1 回転信号が発生しない（コネクタ JYA4）
SP9087	主軸センサ信号異常 SPNDL SENSOR SIGNAL ERROR	87	① フィードバックケーブル交換 ② センサの調整	主軸センサのフィードバック信号の異常を検出（コネクタ JYA4）
SP9088	放熱器冷却ファン停止 COOLING RADI FAN FAILURE	88	スピンドルアンプ(SP)放熱器冷却ファン交換	放熱器冷却ファンが停止
SP9089	サブモジュール SM(SSM)異常 SUB MODULE SM (SSM) ERROR	89	① スピンドルアンプ(SP)とサブモジュール SM(SSM)間の接続確認 ② サブモジュール SM(SSM)の交換 ③ スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	サブモジュール SM(SSM)の異常(同期スピンドル)
SP9090	異常回転アラーム UNEXPECTED ROTATION	90	①磁極検出動作の確認 ②ロータとセンサの位置関係がずれていないか確認	同期スピンドルモータの異常回転を検出
SP9091	磁極位置カウント異常 POLE POSITION COUNT MISS	91	モータセンサケーブルの交換	同期スピンドルモータの磁極位置カウントミス
SP9092	オーバースピード(速度指令基準) OVER SPEED TO VELOCITY COMMAND	92	シーケンスの確認（位置制御中に SFR,SRV をオフ/オンしていないか）	モータ速度が速度指令に応じた過速度レベルを超過
SP9110	アンプ間通信異常 AMP COMMUNICATION ERROR	b0	① アンプ間の通信ケーブル交換 ② スピンドルアンプ(SP)または共通電源(PS)の制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)・共通電源(PS)間通信異常
SP9111	PS 制御電源低電圧 PS LOW VOLT. CONTROL		共通電源(PS)制御プリント板交換	共通電源(PS)制御電源低電圧(共通電源表示 06)
SP9112	PS 回生電力過大 1 PS EXCESS-REGENERATI ON1		① 回生抵抗の接続を確認 ② モータの選定を確認 ③ 共通電源(PS)交換	共通電源(PS)回生電力過大(共通電源表示 08)
SP9113	PS 放熱器冷却ファン停止 PS EXTERNAL FAN FAILURE		共通電源(PS)用外部放熱器冷却ファン交換	共通電源(PS)外部放熱器冷却ファン停止(共通電源表示 10)
SP9114	PS 管理軸指定不正 1 PS CONTROL AXIS ERROR 1	b4	パラメータ No.4657 に 0 を設定。または、パラメータ APS(No.11549#0)に 1 を設定して自動設定を実行。	パラメータ不正。

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9115	PS 管理軸指定不正 2 PS CONTROL AXIS ERROR 2	b5	パラメータ No.4657 に 0 以外の値を設定。または、パラメータ APS(No.11549#0)に 1 を設定して自動設定を実行。	パラメータ不正。
SP9120	通信データアラーム COMMUNICATION DATA ERROR	C0	① CNC・スピンドルアンプ (SP)間の通信ケーブル交換 ② スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換 ③ CNC 側メインボード、または付加主軸ボードを交換	通信データアラーム
SP9121	通信データアラーム COMMUNICATION DATA ERROR	C1	① CNC・スピンドルアンプ (SP)間の通信ケーブル交換 ② SP 制御プリント板交換 ③ CNC 側メインボード、または付加主軸ボードを交換	通信データアラーム
SP9122	通信データアラーム COMMUNICATION DATA ERROR	C2	① CNC・スピンドルアンプ (SP)間の通信ケーブル交換 ② スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換 ③ CNC 側メインボード、または付加主軸ボードを交換	通信データアラーム
SP9123	主軸切換回路異常 SPINDLE SWITCH CIRCUIT ERROR	C3	サブモジュール SW(SSW)の交換	サブモジュール SW(SSW)の異常(主軸切換)
SP9124	学習制御時不正回転数指令 LEARNING CTRL ROTATION CMD ERROR	C4	①速度指令を修正 ②学習周期のパラメータ設定 (No.4425)を修正	時間同期方式の繰返し制御において、繰返し制御不可能な速度が指令された
SP9125	学習制御時不正動特性補償次数 LEARNING CTRL COMP ORDER ERROR	C5	繰返し制御の動特性補償要素の最大次数、最小次数のパラメータ設定(No.4427, No.4428)を修正	許容範囲外の動特性補償要素の次数が設定された
SP9127	学習周期不正 LEARNING CTRL PERIOD ERROR	C7	繰返し制御の 1 周期当たりの分割数パラメータ(No.4425)を修正	角度同期方式の繰返し制御において、参照角度周期が不適切
SP9128	主軸同期制御速度偏差過大 SP SYNC VELOCITY ERROR EXCESS	C8	①シーケンスの確認 (位置制御中に SFR,SRV をオフ/オンしていないか) ②負荷状態の確認と修正 ③パラメータ設定値の確認	主軸同期制御において、速度偏差が設定値を越えた
SP9129	主軸同期制御位置偏差過大 SP SYNC POSITION ERROR EXCESS	C9	①シーケンスの確認 (位置制御中に SFR,SRV をオフ/オンしていないか) ②負荷状態の確認と修正 ③パラメータ設定値の確認	主軸同期制御において、位置偏差が設定値を越えた
SP9130	トルクタンデムマスタ/スレーブ間極性異常 TORQUE TANDEM POLARITY ERROR	d0	回転方向のパラメータ設定 (No.4353#2)を確認	タンデム制御において、マスタモータとスレーブモータの回転方向が異常
SP9131	主軸調整機能アラーム SPINDLE TUNING FUNCTION ALARM	d1	サーボガイドの表示メッセージを確認	主軸調整機能アラーム
SP9132	シリアルセンサデータエラー SER.SENSOR DATA ERROR	d2	①フィードバックケーブル交換 ②センサ交換 ③スピンドルアンプ(SP)交換	シリアルセンサ・スピンドルアンプ(SP)間のシリアルデータエラー

番号	メッセージ	SP表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9133	シリアルセンサデータ転送エラー SER.SENSOR TRANSFER ERROR	d3	①フィードバックケーブル交換 ②センサ交換 ③スピンドルアンプ(SP)交換	シリアルセンサ・スピンドルアンプ(SP)間のデータ転送エラー
SP9134	シリアルセンサソフトウェアアラーム SER.SENSOR SOFT PHASE ERROR	d4	①センサのパラメータ設定の確認と修正 ②ノイズ対策 ③センサ交換	シリアルセンサの位置データの変化量が過大
SP9135	安全速度ゼロアラーム SAFETY SPEED ZERO ERROR(SP)	d5	安全速度ゼロ範囲内で運転する	モータ位置が安全速度ゼロ監視幅を超過
SP9136	安全速度ゼロ判定不一致 (SP) MISMATCH RESULT OF SAFETY SPEED ZERO CHECK(SP)	d6	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)の速度ゼロ判定結果とCNCの速度ゼロ判定結果が不一致
SP9137	SPデバイス通信異常 SP DEVICE COMMUNICATION ERROR	d7	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)内のデバイス通信異常
SP9138	電流リミットレベル誤設定 CURRENT LIMIT SETTING ERROR	d8	パラメータの確認	電流リミットレベル設定値が規定範囲外
SP9139	シリアルセンサパルスミス SER.SENSOR PULSE MISS	d9	センサ交換	シリアルセンサの内挿回路に異常が発生
SP9140	シリアルセンサカウントミス SER.SENSOR COUNT MISS	E0	①ノイズ対策 ②センサ交換	シリアルセンサの1回転信号間のフィードバックパルス数が規定範囲外
SP9141	シリアルセンサ1回転信号未検出 SER.SENSOR NO 1-ROT SIGNAL	E1	①センサのパラメータ設定の確認と修正 ②センサ交換	シリアルセンサが1回転信号検出済み状態にならない
SP9142	シリアルセンサ異常 SER.SENSOR ABNORMAL	E2	センサ交換	シリアルセンサのエラーが発生
SP9143	Cs軸高速切換機能指令異常 CS HIGH SPEED CHANGE CMD ERROR	E3	シーケンスを確認	1回転信号未検出状態で指令開始
SP9144	電流検出回路異常 CURRENT DETECT CIRCUIT ERROR	E4	スピンドルアンプ(SP)交換	電流検出回路部に異常があります
SP9145	ドライバ電源低下 LOW VOLTAGE DRIVER	E5	スピンドルアンプ(SP)交換	ドライバ回路の電源が低下しました
SP9146	SP:内部オーバーヒート SP:INTERNAL OVERHEAT	E6	①強電盤内の温度が仕様範囲内か確認 ②電源投入時すぐ発生した場合、スピンドルアンプ(SP)交換	スピンドルアンプ(SP)内部温度が規定値を越えた
SP9147	SP:地絡 SP:GROUND FAULT	E7	モータもしくはアンプ交換	モータもしくはアンプの地絡
SP9148	軸番号未設定 AXIS NUMBER NOT SET	E8	システム全体の電源をオフ	スピンドル(SP)の軸番号が未設定

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9149	外部電流検出 U 相オフセット過大 EXT.CURRENT FB U-OFFSET	E9	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)部品の異常を検出
SP9150	外部電流検出 V 相オフセット過大 EXT.CURRENT FB V-OFFSET	F0	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)部品の異常を検出
SP9151	フィルタモジュール異常 FILTER MODULE ERROR	F1	フィルタモジュール交換	フィルタモジュールの異常を検出
SP9152	外部電流センサ断線 EXT.CUR.FB DISCONNECT	F2	ケーブル(JYA4)の交換	外部電流センサの断線を検出
SP9153	SP 異常なし SP NO FAILURE	F3	パラメータの確認	セルフチェックの結果ハードウェアに異常なし
SP9154	相間オープン PHASE OPEN	F4	モータの交換	モータの異常を検出
SP9155	SP 異常(OPEN) FAILURE OF SP (OPEN)	F5	スピンドルアンプ(SP)交換	スピンドルアンプ(SP)の異常を検出
SP9156	電流制御不良	F6	スピンドルアンプ(SP)制御プリント板交換	スピンドルアンプ(SP)部品の異常を検出
SP9157	SP 異常(SHORT)	F7	スピンドルアンプ(SP)交換	スピンドルアンプ(SP)の異常を検出
SP9159	機能対応コード不一致 MISMATCHED FUNCTION CODE	F9	CNC 電源をオフして再起動	CNC、SV、SP 又は PS ソフトウェアがアップデートされた。
SP9200	PS 地絡 PS GROUND FAULT		モータ もしくは アンプ交換	モータもしくはアンプの地絡(共通電源アラーム表示 09)
SP9201	PS 入力過電流 2 PS OVERCURRENT 2		共通電源(PS)交換	共通電源(PS)主回路入力の過電流を検出(共通電源アラーム表示 11)
SP9202	PS 入力過電流 3 PS OVERCURRENT 3		共通電源(PS)交換	共通電源(PS)主回路入力の過電流を検出(共通電源アラーム表示 12)
SP9203	PS 入力過電流 4 PS OVERCURRENT 4		共通電源(PS)交換	共通電源(PS)主回路入力の過電流を検出(共通電源アラーム表示 13)
SP9204	PS ソフトサーマル PS SOFT THERMAL		切削条件の見直し	共通電源(PS)の過負荷を検出(共通電源アラーム表示 15)
SP9205	PS DC リンク部過電圧 2 PS OVER VOLT. DC LINK 2		共通電源(PS)交換	DC リンク部の過電圧を検出(共通電源アラーム表示 17)
SP9206	PS DC リンク部過電圧 3 PS OVER VOLT. DC LINK 3		共通電源(PS)交換	DC リンク部の過電圧を検出(共通電源アラーム表示 18)
SP9207	PS DC リンク部過電圧 4 PS OVER VOLT. DC LINK 4		共通電源(PS)交換	DC リンク部の過電圧を検出(共通電源アラーム表示 19)
SP9208	PS DC リンク部低電圧 2 PS LOW VOLT. DC LINK2		共通電源(PS)交換	DC リンク部の電圧低下を検出(共通電源アラーム表示 20)
SP9209	PS DC リンク部低電圧 3 PS LOW VOLT. DC LINK3		共通電源(PS)交換	DC リンク部の電圧低下を検出(共通電源アラーム表示 21)
SP9210	PS DC リンク部低電圧 4 PS LOW VOLT. DC LINK4		共通電源(PS)交換	DC リンク部の電圧低下を検出(共通電源アラーム表示 22)

番号	メッセージ	SP 表示*1	故障箇所・処置	内容
SP9211	PS パラメータ不正 PS ILLEGAL PARAMETER		パラメータを適切な値に変更	共通電源(PS)制御用パラメータに不正な値が設定された。 (共通電源アラーム表示 23)
SP9212	PS ハードウェア異常 PS HARDWARE ERROR		共通電源(PS)交換	共通電源(PS)のハードウェア異常を検出。 (共通電源アラーム表示 24)
SP9213	PS サブモジュール異常 1 PS SUB MODULE ERROR 1		共通電源用サブモジュール (PS サブモジュール) 交換	共通電源用サブモジュール (PS サブモジュール) の異常を検出。 (共通電源アラーム表示 25)
SP9214	PS サブモジュール異常 2 PS SUB MODULE ERROR 2		共通電源用サブモジュール (PS サブモジュール) 交換	共通電源用サブモジュール (PS サブモジュール) の異常を検出。 (共通電源アラーム表示 26)
SP9215	PS サブモジュール異常 3 PS SUB MODULE ERROR 3		共通電源用サブモジュール (PS サブモジュール) 交換	共通電源用サブモジュール (PS サブモジュール) の異常を検出。 (共通電源アラーム表示 27)
SP9216	PS サブモジュール異常 4 PS SUB MODULE ERROR 4		共通電源用サブモジュール (PS サブモジュール) 交換	共通電源用サブモジュール (PS サブモジュール) の異常を検出。 (共通電源アラーム表示 28)

エラーコード一覧表 (シリアルスピンドル)

<p>注*1</p> <p>スピンドルアンプ(SP)は黄色 LED の点灯時、2桁の番号でエラーコードを表示します。エラーコードは CNC 診断データ(No.0710)に表示されます。</p> <p>赤い LED が点灯している場合はシリアルスピンドルで発生したアラーム番号の表示となり意味が異なりますのでご注意ください。</p> <p>→「シリアルスピンドルに関するアラーム(SP アラーム)」の一覧表を参照下さい。</p>
--

SP 表示 *1	内容	故障箇所・処置
01	*ESP(非常停止信号、入力信号と共通電源(PS)接点信号の2種類あります)と MRDY(機械準備完了信号)が入力されていないのに、SFR(正回転指令)/SRV(逆回転指令)/ORCM(オリエンテーション指令)が入力されています。	*ESP、MRDY のシーケンスを確認して下さい。 MRDY については、MRDY 信号の使用/不使用のパラメータ設定(NO.4001#0)に注意して下さい。
03	位置センサなし(位置制御を行わない)のパラメータ設定(No.4002#3,2,1,0=0,0,0,0)なのに、Cs 輪郭制御指令が入力されています。この場合、モータは励磁されません。	パラメータ設定を確認して下さい。
04	位置センサなし(位置制御を行わない)のパラメータ設定(No.4002#3,2,1,0=0,0,0,0)なのに、サーボモード(リジッドタップ、主軸位置決めなど)、主軸同期制御の指令が入力されています。この場合、モータは励磁されません。	パラメータ設定を確認して下さい。
05	オリエンテーション機能のオプションパラメータが設定されていないのに、ORCM(オリエンテーション指令)が入力されています。	オリエンテーション機能のパラメータ設定を確認して下さい。

SP 表示 *1	内容	故障箇所・処置
06	出力切換制御機能のオプションパラメータが設定されていないのに、低速特性巻線が選択されています(RCH=1)。	出力切換制御機能のパラメータ設定と動力線状態確認信号(RCH)を確認して下さい。
07	Cs 輪郭制御指令が入力されたのに、SFR(正回転指令)/SRV(逆回転指令)が入力されていません。	シーケンスを確認して下さい。
08	サーボモード(リジッドタップ、主軸位置決めなど)制御指令が入力されたのに、SFR(正回転指令)/SRV(逆回転指令)が入力されていません。	シーケンスを確認して下さい。
09	主軸同期制御指令が入力されたのに、SFR(正回転指令)/SRV(逆回転指令)が入力されていません。	シーケンスを確認して下さい。
10	Cs 輪郭制御指令が入力されたのに、他のモード(サーボモード、主軸同期制御、オリエンテーション)が指令されています。	Cs 輪郭制御指令中は他のモードにしないで下さい。他のモードに移る時は Cs 輪郭制御指令を解除してから行って下さい。
11	サーボモード(リジッドタップ、主軸位置決めなど)指令が入力されたのに、他のモード(Cs 輪郭制御、主軸同期制御、オリエンテーション)が指令されています。	サーボモード指令中は他のモードにしないで下さい。他のモードに移る時はサーボモード指令を解除してから行って下さい。
12	主軸同期制御指令が入力されたのに、他のモード(Cs 輪郭制御、サーボモード、オリエンテーション)が指令されています。	主軸同期制御指令中は他のモードにしないで下さい。他のモードに移る時は主軸同期制御指令を解除してから行って下さい。
13	オリエンテーション指令が入力されたのに、他のモード(Cs 輪郭制御、サーボモード、主軸同期制御)が指令されています。	オリエンテーション指令中は他のモードにしないで下さい。他のモードに移る時はオリエンテーション指令を解除してから行って下さい。
14	SFR(正回転指令)と SRV(逆回転指令)が同時に入力されています。	どちらか一方を指令して下さい。
16	差速制御機能なしのパラメータ設定 (No.4000#5=0) なのに、DEFMD (差速モード指令) が入力されています。	パラメータ設定と差速モード指令を確認して下さい。
17	速度検出器のパラメータ設定 (NO.4011#2,1,0)が不適当です。該当する速度検出器はありません。	パラメータ設定を確認して下さい。
18	位置センサなし(位置制御を行わない)のパラメータ設定(No.4002#3,2,1,0=0,0,0,0)なのに、ポジションコーダ方式オリエンテーションが指令されています。	パラメータ設定と入力信号を確認して下さい。
19	磁気センサ方式オリエンテーション指令が入力されたのに、他のモード(Cs 輪郭制御、サーボモード、主軸同期制御)が指令されています。	オリエンテーション指令中は他のモードにしないで下さい。他のモードに移る時はオリエンテーション指令を解除してから行って下さい。
21	主軸同期制御が有効な状態でタンデム運転指令が入力されました。	タンデム運転指令は主軸同期制御を解除した状態で入力して下さい。
22	タンデム運転が有効な状態で主軸同期制御が指令されました。	主軸同期制御はトルクタンデム運転を解除した状態で指令して下さい。
23	オプションが設定されていないのにタンデム運転指令が入力されています。	トルクタンデム制御には CNC ソフトウェアオプションが必要です。オプションを確認して下さい。

SP 表示 *1	内容	故障箇所・処置
24	ポジションコーダ方式オリエンテーションにおいて連続して割出しを行う場合に、最初にインクリメンタル動作(INCMD=1)を行った後で、次に絶対位置指令(INCMD=0)が入力されています。	INCMD(インクリメンタル指令)を確認して下さい。 絶対位置指令を続けて行う場合は、必ず絶対位置指令オリエンテーションを最初に行ってください。
26	主軸切換と3段出力切換の両方とも使用する設定になっています。	パラメータ設定と入力信号を確認して下さい。
29	最短時間オリエンテーション機能を使用するパラメータ設定(No.4018#6=0, No.4320~4323≠0)になっています。	αi シリーズスピンドルアンプにおいては最短時間オリエンテーション機能は使用できません。最適オリエンテーション機能の使用を推奨します。
30	磁極未検出状態にもかかわらず、指令が入力されています。	磁極検出未完了状態 (EPFIXA=0) では、指令が入力されてもモータを駆動できません。指令の入力は磁極検出完了状態 (EPFIXA=1) で行なって下さい。 EPFSTR=1 の間は磁極検出完了状態でも指令は無視され、本エラーが表示されます。磁極検出が完了したら、EPFSTR=0 として下さい。
31	スピンドル FAD 機能が使用できないハードウェア構成です。 この場合モータは励磁されません。	CNC の機種をご確認下さい。FS30i シリーズではスピンドル FAD 機能を使用しません。
32	速度モードで S0 が指令されている状態でないのに、外乱入力機能が有効 (No.4395#7=1) に設定されています。	外乱入力機能を有効 (No.4395#7=1) に設定する前に、速度モードで S0 を指令して下さい。
33	スピンドル EGB 機能が使用できないハードウェア構成です。 この場合モータは励磁されません。	CNC の機種をご確認下さい。
34	スピンドル FAD 機能とスピンドル EGB 機能の双方が有効になっています。 この場合モータは励磁されません。	両機能は同時には使用できません。どちらかの機能のみ有効にして下さい。
35	スピンドルアンプ(SP)の ID 情報を取得できません。	ID 情報が正確に書かれたスピンドルアンプ(SP)に交換して下さい。
36	サブモジュール SM(SSM)の故障です。	処置については、FANUC AC SPINDLE MOTOR αi series パラメータ説明書(B-65280JA)を参照して下さい。
37	電流ループの設定 (No.4012) が変更されました。	パラメータ No.4012 の設定を確認してから再度電源を OFF/ON して下さい。
38	スピンドルアンプ間通信関係のパラメータが誤設定されています。または、トルクタンデム機能と併用不可能な機能が設定されています。	パラメータを確認して下さい。
39	SFR (正回転指令) または SRV (逆回転指令) または ORCM (オリエンテーション指令) が入力された状態で、DSCN (断線検出無効信号) が入力されています。	シーケンスを確認して下さい。モータを励磁する指令を入力中は DSCN (断線検出無効信号) を入力しないで下さい。
43	αi CZ センサ (シリアル) に対応していない設定が使用されています。	パラメータ設定を確認して下さい。
44	スピンドルアンプが、設定された制御周期に対応していません。	パラメータ No.4012 の設定を確認して下さい。

(11) オーバヒートアラーム(OH アラーム)

番号	メッセージ	内容
OH0700	オーバヒート:コントロールユニット LOCKER OVERHEAT	CNC キャビネットのオーバヒートです。

番号	メッセージ	内容
OH0701	オーバーヒート:ファンモータ FAN MOTOR STOP	PCB 冷却用ファンモータが異常です。
OH0704	オーバーヒート:スピンドル OVERHEAT	主軸速度変動検出によるスピンドルのオーバーヒートです。 ・ 重切削時は、切削条件を軽減して下さい。 ・ 切削工具が削り難くなっていないか確認して下さい。 ・ スピンドルアンプの不具合も考えられます。

(12) その他のアラーム(DS アラーム)

番号	メッセージ	内容
DS0001	同期誤差過大(位置偏差) SYNC EXCESS ERROR (POS DEV)	送り軸同期制御で、マスタ軸とスレーブ軸の位置偏差量の差が、パラメータ(No. 8323)の設定値を越えました。 このアラームは、マスタ、スレーブ軸に発生します。
DS0002	同期誤差過大アラーム 1 SYNC EXCESS ERROR ALARM 1	送り軸同期制御で、マスタ軸とスレーブ軸の同期誤差量がパラメータ(No.8331)の設定値を越えました。 このアラームは、スレーブ軸のみに発生します。
DS0003	送り軸同期制御修正モード SYNCHRONIZE ADJUST MODE	送り軸同期制御機能で、修正モード中です。
DS0004	最大速度を越えました EXCESS MAXIMUM FEEDRATE	誤動作防止機能が、最大速度を越えた指令を検出しました。
DS0005	最大加速度を越えました EXCESS MAXIMUM ACCELERATION	誤動作防止機能が、最大加速度を越えた指令を検出しました。
DS0006	実行順序の不正を検出 ILLEGAL EXECUTION SEQUENCE	誤動作防止機能が、実行順序の不正を検出しました。
DS0007	実行順序の不正を検出 ILLEGAL EXECUTION SEQUENCE	誤動作防止機能が、実行順序の不正を検出しました。
DS0008	実行順序の不正を検出 ILLEGAL EXECUTION SEQUENCE	誤動作防止機能が、実行順序の不正を検出しました。
DS0009	実行順序の不正を検出 ILLEGAL EXECUTION SEQUENCE	誤動作防止機能が、実行順序の不正を検出しました。
DS0010	参照領域の不正を検出 ILLEGAL REFERENCE AREA	誤動作防止機能が、参照領域の不正を検出しました。
DS0011	参照領域の不正を検出 ILLEGAL REFERENCE AREA	誤動作防止機能が、参照領域の不正を検出しました。
DS0012	参照領域の不正を検出 ILLEGAL REFERENCE AREA	誤動作防止機能が、参照領域の不正を検出しました。
DS0013	参照領域の不正を検出 ILLEGAL REFERENCE AREA	誤動作防止機能が、参照領域の不正を検出しました。
DS0014	工具交換マシンロック検出 TOOL CHANGE DETECT MACHINE LOCK	工具交換中の Z 軸に対してマシンロックがオンになっています。
DS0015	工具交換ミラーイメージ検出 TOOL CHANGE DETECT MIRROR IMAGE	工具交換中の Z 軸に対してミラーイメージがオンになっています。
DS0016	原点付スケール:フォローアップエラー SERIAL DCL:FOLLOW-UP ERROR	① パラメータ(No.1883, No.1884)の指定が範囲外です。 ② 原点確立時の現在位置-レファレンス点間の距離(検出単位)が±2147483647 を越えました。このような状態にならないように現在位置またはレファレンス点を修正して下さい。
DS0017	原点付スケール:原点確立失敗 SERIAL DCL:REF-POS ESTABLISH ERR	原点確立の際の FL 速度での移動量が、パラメータ(No. 14010)の設定値を越えました。
DS0018	原点付スケール:送り軸同期誤設定 SERIAL DCL:MISMATCH(SSYNC CTRL)	送り軸同期制御のマスタ/スレーブ軸のうち、片方が原点付きリニアスケールで、もう片方が原点付きリニアスケールではありません。このような構成の場合、送り軸同期制御の選択信号(SYNC<Gn138>または SYNCJ <Gn140>)を 0 にしないと、原点確立はできません。

番号	メッセージ	内容
DS0019	原点付スケール:傾斜軸制御誤設定 SERIAL DCL:MISMATCH(ANGL-AXIS)	傾斜軸制御において、傾斜軸/直交軸のうち、片方が原点付きリニアスケールで、もう片方が原点付きリニアスケールではありません。このような構成でご使用いただくことはできません。
DS0020	レファレンス点復帰ができません REFERENCE RETURN INCOMPLETE	傾斜軸制御中の手動レファレンス点復帰および電源投入後一度もレファレンス点復帰が行われていない状態での自動レファレンス点復帰において、傾斜軸のレファレンス点復帰が完了していない状態で、直交軸のレファレンス点復帰が行われようとしてしました。傾斜軸のレファレンス点復帰を完了させた状態で、直交軸のレファレンス点復帰を行って下さい。
DS0022	デュアルチェックセーフティ機能動作無効 DUAL CHECK SAFETY IS NOT WORKED	パラメータ DCE(No.1902#6)によって、デュアル・チェック・セーフティ機能が無効と設定されています。
DS0023	勾配補正量の設定が正しくありません ILLEGAL PARAMETER (I-COMP VAL)	勾配補正のパラメータ設定が正しくありません。 一補正点当りの補正量が大きすぎるか小さすぎます。
DS0024	UINT 信号は使用できません UINT SIGNAL WAS ILLEGALLY INPUT	プログラム再開位置へ移動中に割り込み形カスタムマクロの呼出しが行なわれました。
DS0025	一方向位置決めを実行できません G60 CANNOT BE EXECUTED	一方向位置決めブロックを先読みした時と、そのブロックの実行を開始した時のミラーイメージの状態が異なるため、一方向位置決めを実行できません。プログラムを修正して下さい。
DS0026	傾斜軸制御誤設定(参照マーク付きスケール) MISMATCH OF ANGULAR AXIS (D.C.S)	傾斜軸制御において、傾斜軸/直交軸のうち、片方が参照マーク付きリニアスケールで、もう片方が参照マーク付きリニアスケールではありません。このような構成でご使用いただくことはできません。
DS0027	参照マーク付きスケール:送り軸同期制御誤設定 MISMATCH OF SYNCHRONOUS AXIS (D.C.S)	送り軸同期制御のマスタ/スレーブ軸のうち、片方が参照マーク付きリニアスケールで、もう片方が参照マーク付きリニアスケールではありません。このような構成の場合、送り軸同期制御の選択信号 (SYNC<Gn138> または SYNCJ<Gn140>) を 1 にしないと、原点確立はできません。
DS0029	工具姿勢制御で回転軸動作範囲逸脱 UNAVAILABLE ROT AXIS MOVE IN TPC	工具姿勢制御で、回転軸が設定された動作範囲(パラメータ(No.19741~19744))を越えました。機械構成および指令を見直してください。
DS0030	工具方向補正不可 TOOL DIRC CMP IMPOSSIBLE	5軸加工機において、ワーク設置誤差補正を行う場合、または傾斜面割出し指令モード中に工具先端点制御を行う場合で、工具方向の補正を行う設定(パラメータRCM(No.11200#0)=1)の時、回転軸位置を求められませんでした。
DS0050	同時制御軸数を越えました TOO MANY SIMULTANEOUS AXES	同時制御可能な軸数よりも多い軸移動が行われました。同時制御軸を越えるプログラム指令をしていないか確認してください。
DS0059	プログラム番号が見つかりません SPECIFIED NUMBER NOT FOUND	[外部データ入出力] プログラム番号、シーケンス番号サーチで、指定された番号がありません。 工具データのポット番号・オフセット量入出力要求があったが、電源投入後一度も工具番号入力が行われていません。入力された工具番号に対応する工具データがありません。 [外部ワーク番号サーチ] 指定したワーク番号に対応するプログラムが見つかりません。
DS0070	高速サイクルに重畳できません SUPERIMPOSE FOR HIGH-SPEED CYCLE CANNOT BE USED	高速サイクル加工用重畳制御機能が有効ではありません。または、重畳先行状態になっていません。

番号	メッセージ	内容
DS0071	開始/解除できません START OR RELEASE CANNOT BE DONE	1) 系統間フレキシブル同期モードを開始解除する時は、軸を停止する必要があります。 2) 重畳先行を開始/解除する場合は、軸が停止している必要があります。
DS0072	手動レファレンス点復帰できません MANUAL REFERENCE RETURN CANNOT BE DONE	重畳先行状態では手動レファレンス点復帰はできません。
DS0131	外部アラームメッセージでアラーム数が過大 TOO MANY MESSAGE	外部オペレータメッセージまたは、外部アラームメッセージを表示する時、同時に5個以上の表示が要求されました。
DS0132	外部アラームメッセージでアラーム番号不在 MESSAGE NUMBER NOT FOUND	外部オペレータメッセージまたは、外部アラームメッセージをキャンセルする時、指定したメッセージ番号がないのでキャンセルできません。
DS0133	外部アラームメッセージでデータに誤り TOO LARGE NUMBER	外部オペレータメッセージまたは、外部アラームメッセージの番号として0~4095以外の数値が指定されました。
DS0300	APC アラーム: レファレンス点復帰をして下さい APC ALARM: NEED REF RETURN	絶対位置検出器の原点設定(レファレンス点と絶対位置検出器のカウンタ値の対応付け)が必要です。レファレンス点復帰を行って下さい。 本アラームは、他のアラームと同時に発生する場合があります。この場合、他のアラームから対処を行って下さい。
DS0306	APC アラーム: バッテリ電圧 0 APC ALARM: BATTERY VOLTAGE 0	絶対位置検出器のバッテリー電圧がデータを保持できないレベルまで低下しました。またはパルスコードに初めて電源が供給されました。 バッテリーまたはケーブルの不具合が考えられます。バッテリーの交換は、機械の電源が投入された状態で行って下さい。
DS0307	APC アラーム: バッテリ電圧低下 1 APC ALARM: BATTERY LOW 1	絶対位置検出器のバッテリー電圧が、交換レベルに低下しています。 機械の電源が投入された状態でバッテリーを交換して下さい。
DS0308	APC アラーム: バッテリ電圧低下 2 APC ALARM: BATTERY LOW 2	絶対位置検出器のバッテリー電圧が、過去に(電源オフ中も含めて)交換レベルに低下したことがあります。 機械の電源が投入された状態でバッテリーを交換して下さい。
DS0309	APC アラーム: レファレンス点復帰不可 APC ALARM: REF RETURN IMPOSSIBLE	原点確立が不可能な状態で、MDI 操作による絶対位置検出器の原点設定を行おうとしました。 モータを手動運転で1回転以上回転させ、CNC とサーボアンプの電源を一旦オフオンしてから絶対位置検出器の原点設定を行って下さい。
DS0310	復帰位置未到達 NOT ON RETURN POINT	復帰時に退避時記憶した復帰位置に到達していません。復帰時にマシンロックやミラーイメージにより位置がずれた可能性があります。
DS0405	レファレンス点復帰異常アラーム ZERO RETURN END NOT ON REF	自動レファレンス点復帰で指令された軸が位置決め完了時に正しいレファレンス点に復帰していません。 レファレンス点復帰開始位置とレファレンス点の距離がモータ2回転分以上離れた所から復帰を行って下さい。 その他、減速ドグを踏んでからの位置偏差量が128以上になっていない、パルスコードの電圧不足や不良などが考えられます。
DS0608	SV 内部冷却ファン停止 SV COOLING FAN FAILURE	内部かくはん用ファンの故障です。
DS0609	SV 放熱器冷却ファン停止 SV RADIATOR FAN FAILURE	放熱器冷却用ファンの故障です。
DS0610	PS 内部冷却ファン停止 PS INTERNAL FAN FAILURE	内部かくはん用ファンの故障です。
DS0611	PS 放熱器冷却ファン停止 PS EXTERNAL FAN FAILURE	外部放熱器冷却用ファンの故障です。

番号	メッセージ	内容
DS0612	PS 主回路過負荷 PS OVERLOAD	オーバヒートです。
DS0613	PS 入力電源異常 PS IMPROPER INPUT POWER	入力電源に異常があります。
DS0651	加速度センサ異常 ACC.ERROR	別置検出器ユニットと加速度センサとの通信が途絶えました。
DS1105	パラメータ設定誤り(3DR 誤差補正) ILLEGAL PARAMETER (3DR-COMP)	3次元回転誤差補正関係のパラメータの設定に誤りがあります。以下の原因が考えられます。 <ul style="list-style-type: none"> - 回転軸の指定が誤っています。 - 補正点数が7812点を超えています。 - 補正軸の指定が誤っています。 - 機械タイプの指定が誤っています。 - レファレンス点補正番号の設定が誤っています。 - 補正間隔の設定が誤っています。
DS1120	外部データエラー(アドレス上位) UNASSIGNED ADDRESS (HIGH)	外部データ入出力インタフェースのアドレス信号の上位4ビット(EIA4~EIA7)に定義されていないアドレス(大区分)が指定されました。
DS1121	外部データエラー(アドレス下位) UNASSIGNED ADDRESS (LOW)	外部データ入出力インタフェースのアドレス信号の下位4ビット(EIA0~EIA3)に、定義されていないアドレス(小区分)が指定されました。
DS1124	外部データエラー(出力要求) OUTPUT REQUEST ERROR	外部データ出力中に再び出力要求がされました。または、出力データのないアドレスに対して、出力要求がされました。
DS1128	外部データエラー(データ下位) DI.EIDLL OUT OF RANGE	外部データ入力用データ信号ED0~ED31で入力された数値が、許容範囲を超えています。
DS1130	サーチ要求受付不可 SEARCH REQUEST NOT ACCEPTED	プログラム番号、シーケンス番号サーチ要求が、受け付られない状態です。 メモリモードではない、または、リセット状態ではない。
DS1131	外部データエラー(その他) EXT-DATA ERROR (OTHER)	[外部データ入出力] 工具番号による工具オフセットの工具データを、G10により登録している最中に入力しようとしてしました。
DS1150	A/D 変換アラーム A/D CONVERT ALARM	A/D 変換機が故障しました。
DS1184	トルクコントロールでパラメータ不正 PARAMETER ERROR IN TORQUE	トルクコントロールにおいてパラメータ設定に誤りがあります。 トルク定数のパラメータが0です。
DS1185	最大送り速度オーバー OVER MAXIMUM FEED	G54.3 モード中に最大切削送り、または、早送り速度を越えました。

番号	メッセージ	内容
DS1448	パラメータ不正(参照マークスケール) ILLEGAL PARAMETER (D.C.S)	参照マーク付きリニアスケールのパラメータが以下のいずれかの条件に当てはまります。 - 絶対位置検出器を使用 - パラメータ(No.1821)(マーク1の間隔)、パラメータ(No.1882)(マーク2の間隔)のどちらか一方にでも0が設定されている。 - パラメータ(No.1821)の設定値がパラメータ(No.1882)の設定値と等しいかまたは大きいとき - パラメータ(No.1821, No.1882) の設定値に2倍以上の差があるとき - パラメータ(No.1883, No.1884) の設定値が制限値を越えるとき
DS1449	参照マークの間隔が一致していません REFERENCE MARKS ARE DIFFERENT FROM PARAMETER	参照マーク付きリニアスケールにおいて、実際の参照マークの間隔と、パラメータ(No.1821, No.1882)に設定された参照マークの間隔が一致していません。
DS1450	レファレンス点復帰をして下さい ZERO RETURN NOT FINISHED	レファレンス点復帰機能が有効(パラメータZRN(No.1005#0)=0)で、電源投入後に一度も手動レファレンス点復帰を行っていない場合、第1レファレンス点復帰(CDxX7~CDxX0:17h)指令を行いました。
DS1451	PMC 軸制御指令の誤りです IMPROPER PMC AXIS COMMAND	PMC 軸制御を行うことができない状態です。
DS1512	速度過大 EXCESS VELOCITY	極座標補間モード中、極座標補間の直線軸の速度が最大切削送り速度を越えて移動しようとしていました。
DS1514	移動不正(G12.1モード中) ILLEGAL MOTION IN G12.1 MODE	極座標補間モード中の仮想軸方向補正において、移動できない領域に移動しようとしています。
DS1553	G43.4/G43.5 で速度過大 EXCESS VELOCITY IN G43.4/G43.5	ピボット工具長補正により、軸の速度が最大切削送り速度を越えて移動しようとしていました。
DS1710	加速度パラメータ誤り(最適トルク加減速) ILLEGAL ACC. PARAMETER (OPTIMUM TORQUE ACC/DEC)	最適トルク加減速の許容加速度パラメータに誤りがあります。 以下のいずれかの原因です。 ① 加速加速度に対する減速加速度の比率が制限値以下です。 ② 速度0まで減速する時間が最大を越えています。
DS1711	加速度パラメータの誤り(リジッドタップ最適加減速) ILLEGAL ACC. PARAMETER (RIGID TAPPING OPTIMUM ACC/DEC)	リジッドタップ最適加減速の許容加速度パラメータに誤りがあります。 以下のいずれかの原因です。 ① 加速度に対する減速度の比率が1/3未満です。 ② 速度0まで減速する時間が最大を越えています。 ③ 最大加速度(パラメータ(No.11421~No.11424))が0です。
DS1931	機械を構成するパラメータが正しくありません MACHINE PARAMETER INCORRECT	機械を構成するパラメータ(No.19665~19667, No.19680~19744)が正しくありません。
DS1932	熱変位補正開始信号がONです DI.THML SIGNAL ON	工具軸方向熱変位補正機能有効中に機械を構成するパラメータの書き換えを行いました。
DS1933	レファレンス点復帰をして下さい(同期・混合・重畳) NEED REF RETURN(SYNC:MIX:OVL)	同期・混合・重畳制御中の軸の機械座標と絶対・相対座標の関係がずれました。手動レファレンス点復帰を行って下さい。
DS2003	サーボモータ主軸では使用できません ILLEGAL USE FOR SERVO MOTOR SPINDLE	サーボモータによる主軸制御の主軸専用サーボ軸が以下の機能で使用されました。 - PMC 軸制御 - チョッピング
DS2091	中断点に復帰できません CAN NOT RETURN TO BREAKPOINT	マシンロックのため、加工中断点の機械位置に復帰できませんでした。

番号	メッセージ	内容
DS2092	逆行開始エラー(RMFR) REVERSE START ERROR(RMFR)	加工再開時逆行機能が開始できませんでした。 原因として次のことが考えられます。 ・ 加工再開時逆行機能開始時にリセット状態でない ・ 加工中断したブロックが、加工再開時逆行機能を開始できないモード中である ・ プログラムを一度も実行していない ・ 加工再開時逆行機能により逆行終了(RVED)となるまで逆行を行った後、プログラムを一度も実行していない
DS2096	周辺軸制御使用系統でアラーム ALARM OCCURRED IN MAIN PATH	周辺軸制御を使用する系統でアラームが発生しました。
DS2097	周辺軸制御でアラーム ALARM OCCURRED IN PERIPHERAL	周辺軸制御でアラームが発生しました。
DS5258	再開中フィードホールドが入力されました FEED HOLD IN RESTART	加工再開時逆行機能がフィードホールド操作によって中断された時、このアラームが発生します。
DS5259	中断点が見つかりません INTERRUPTED POSITION NOT FOUND	加工中断点（再開点）が見つかりませんでした。（仮実行した座標値と記憶した加工中断点の座標値が異なります。） 原因として次のことが考えられます。 ・ フィードホールド状態やシングルブロック停止時に手動介入をしました。
DS5340	パラメータチェックサムエラー PARAMETER CHECK SUM ERROR	パラメータが変更されたためにパラメータのチェックサムが基準チェックサムと一致しませんでした。 パラメータを元に戻すか基準チェックサムの再設定を行ってください。
DS5387	突き当て式リファレンス点設定不正 CAN NOT START REFERENCE RETURN WITH MECHANICAL STOPPER SETTING	マスタ軸とスレーブ軸の機械ストップの差が、マスタ軸に設定されたパラメータ(No.7181)または(No.7182)の引き戻し距離より大きい場合など、スレーブ軸がインポジションの幅に入っていません。 機械ストップの位置またはパラメータ(No.7181, No.7182)の設定値を調整して下さい。
DS5550	送り軸緊急停止 AXIS IMMEDIATE STOP	送り軸緊急停止機能により緊急停止しました。

(13) 誤動作防止機能に関するアラーム(IE アラーム)

番号	メッセージ	内容
IE0001	+ オーバートラベル(ソフト リミット 1) + OVERTRAVEL (SOFT 1)	誤動作防止機能が、+側のストアードストロークチェック 1 を越えたことを検出しました。
IE0002	- オーバートラベル(ソフト リミット 1) - OVERTRAVEL (SOFT 1)	誤動作防止機能が、-側のストアードストロークチェック 1 を越えたことを検出しました。
IE0003	+ オーバートラベル(ソフト リミット 2) + OVERTRAVEL (SOFT 2)	誤動作防止機能が、+側のストアードストロークチェック 2 を越えたことを検出しました。
IE0004	- オーバートラベル(ソフト リミット 2) - OVERTRAVEL (SOFT 2)	誤動作防止機能が、-側のストアードストロークチェック 2 を越えたことを検出しました。
IE0005	+ オーバートラベル(ソフト リミット 3) + OVERTRAVEL (SOFT 3)	誤動作防止機能が、+側のストアードストロークチェック 3 を越えたことを検出しました。
IE0006	- オーバートラベル(ソフト リミット 3) - OVERTRAVEL (SOFT 3)	誤動作防止機能が、-側のストアードストロークチェック 3 を越えたことを検出しました。
IE0007	最高回転数を越えました EXCESS MAXIMUM REV. DATA	誤動作防止機能が、最高回転数を越えた指令を検出しました。
IE0008	加減速の異常を検出 ILLEGAL ACC/DEC	誤動作防止機能が、加減速の異常を検出しました。