

ALARMLISTE TX-8 PIC

- FEHLERTEXT
- URSACHEN
- FEHLERBESEITIGUNG
- QUITTIERUNG

o									
m									
i									
d									
b									
a									

28.06.82

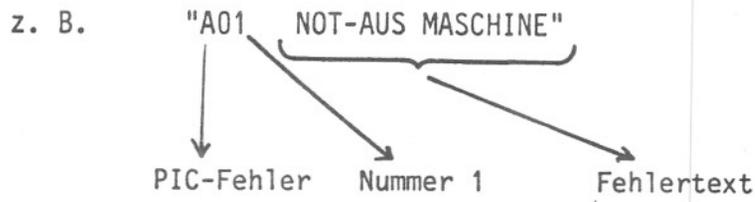
gez.	28.06.82 TEC/OBw/Zi	GWA		HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik 7313 Reichenbach / Fils
gepr.	<i>A. B. ...</i>	norm. gepr.		
Benennung				Seitennummer
TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC				645 795
				Blatt
				Bl. 4/2.



ALLGEMEINES

Auf dem Bildschirm werden maximal 4 Fehler angezeigt. Treten mehr als 4 Fehler auf, werden die anderen Fehler so lange unterdrückt, bis einer der ersten 4 beseitigt ist.

Es können NC- und PIC-Fehler gleichzeitig erscheinen. Alle Fehlermeldungen sind mit einer Nummer versehen. Zur Unterscheidung von NC- und PIC-Fehlern sind die PIC-Fehler mit einem "A" gekennzeichnet:



Die Bedeutung dieser PIC-Alarme und vor allem deren Beseitigung wird auf den folgenden Seiten erläutert. Einige Alarmmeldungen erlöschen nach deren Beseitigung von alleine, einige dagegen erlöschen erst nach Beseitigung und anschließender Quittierung. Welche Quittierung notwendig ist, hängt vom jeweiligen Alarm ab (siehe Fehlerbeschreibung).

o	m	l
g	y	
e	d	c
b	a	

gez.	28.06.82 TEC/OBw/Zi	GWA	HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik 7313 Reichenbach / Fils
gepr.	<i>OBwald</i>	normgepr.	
Bemerkung			Seitennummer
TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC			645 795
			Blatt 2

Alarm-Nr.	Fehler- text	Ursachen	Fehler- beseitigung	Quittierung	PIC-Plan Blatt-Nr.
A01	NOT-AUS MASCHINE	Not-Aus-Taster ge- drückt. Endlagen- schalter X- oder Z-Achse erreicht.	Taster lösen. X- oder Z-Achse vom Schalter freifahren.	Drücken der Taste "Antriebe Aus".	ANTRIEBE 4.2
A02	HAUPT-AN- TRIEB TEMPE- RATUR	Hauptantrieb Tem- peratur über- schritten. Motor- schutzschalter Fremdlüfter ausge- löst.	Abkühlen lassen, ggf. überprüfen. Lüfter Spindel- motor überprüfen.	Nur Fehlerbeseiti- gung notwendig.	ANTRIEBE 4.2
A03	WAERME- FUEHLER HILFSANTR.	Wärmefühler von Hydraulikmotor oder Kühlmittel- motor oder Späne- förderermotor aus- gelöst.	Entsprechenden Motor abkühlen lassen, ggf. überprüfen.	Nur Fehlerbe- seitigung not- wendig.	ANTRIEBE 4.2
A04	MOTORSCHUTZ- SCHALTER	Motorschutz- schalter von: a) Steuerspannung/ Steckd. Schalt- schr. D1-Q3 b) 24V Gleich- richter D1-Q4 c) 24V Sicherungs- automaten D1-F12, D1-F13 D1-F14, D1-F15 d) E1-Q1 Hydraulik- motor e) E1-Q2 Öl- heizung f) E3-Q1 Kühl- mittelpumpe g) E4-Q1 Zentral- schmierung h) E5-Q1 Späne- förderer i) M3-Q1 Material- vorschübe	Entsprechende Anlage über- prüfen.	Drücken der Taste "Antriebe Aus".	ANTRIEBE 4.2

Ersatz vom	Ersetzt durch vom	gez.	28.06.82 TEC/OB/Zi	GWA	HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik  7313 Reichenbach / Fils
		gepr.	<i>Obwald</i>	normgepr.	
Benennung TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC					Seitennummer 645 795
					Blatt: 3

Alarm-Nr.	Fehlertext	Ursachen	Fehlerbeseitigung	Quittierung	PIC-Plan Blatt-Nr.
A05	UEBERLAST X-ACHSE	Überlastsicherung in der X-Achse ausgelöst / Kollision loser Bero K1-S7.	X-Achse freifahren, ggf. Scherstift wechseln. Bero neu justieren.	Drücken Taste "Antriebe Aus".	ANTRIEBE 4.2
A06	UEBERLAST Z-ACHSE	Überlastsicherung in der Z-Achse ausgelöst / Kollision loser Bero K2-S7.	Z-Achse freifahren, ggf. Scherstift wechseln. Bero neu justieren.	Drücken Taste "Antriebe Aus".	ANTRIEBE 4.3
A07	NC-BETRIEBSBEREIT FEHLT	Störung NC oder Störung X- oder Z-Achse	Siehe NC-Fehlerliste	Drücken Taste "Antriebe Aus".	ANTRIEBE 4.3
A08	HYDRAULIK NIVEAU / FILTER	Hydraulikaggregat Öl fehlt oder Filter verschmutzt.	Öl auffüllen Filter wechseln (siehe Wartungsplan).	Nur Fehlerbeseitigung notwendig.	MELDDAT 8.1
A09	HYDRAULIK-DRUCK FEHLT	Kurzer Einbruch des Hydraulikdruckes - oder fehlt ganz.	Öl fehlt. Druckschalter defekt. Hydraulikanlage überprüfen.	Drücken Taste "Antriebe Aus".	MELDDAT 8.4
A10	N-IST UNGLEICH N-SOLL	Drehzahlabweichung zwischen programmiertem Wert und Spindeldrehzahl größer 10 %, z.B. Riemenbruch, Hauptantrieb überlastet.	Hauptantrieb geringer belasten. Anlage überprüfen.	Taste NC RESET.	HPTANTR 5.6
A11	DREHZAHLGRENZE ERREICHT	a) bei Programmierung Drehzahlgrenzen über- oder unterschritten b) bei v=const. Drehzahlgrenzen über- oder unterschritten	NC-Programm ändern.	Nur optische Anzeige.	HPTANTR 5.6

gez.	28.06.82 TEC/OB/Zi	GWA	HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik 7313 Reichenbach / Fils
gepr.	<i>Bwald</i>	normgepr.	
Benennung			Sachnummer
TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC			645 795
Blatt			4

Ersetzt vom:
 durch:
 am:
 g
 v
 a
 b
 c
 d
 e

Alarm-Nr.	Fehlertext	Ursachen	Fehlerbeseitigung	Quittierung	PIC-Plan Blatt-Nr.
A12	WSP. KEIN SCHALTER AKTIV	Beros Werkstoffspannung nicht richtig justiert, Beros defekt.	Beros richtig justieren, Beros austauschen.	Nur Fehlerbeseitigung notwendig.	WSP 6.4
A13	WSP. BEIDE SCHALTER AKTIV	wie bei A12	wie bei A12	wie bei A12	WSP 6.4
A14	WSP. OFFEN BEI ROT HSP	M03/04 programmiert und Futter nicht gespannt.	Futter spannen oder Ausnahme bei Betrieb mit Vorschüben: Schlüsselschalter Auto-Durchl. auf 1 dann: M77 M03/04 S XXXX M05 M78	Drücken Taste "Antriebe Aus"	WSP 6.4
A15	KEINE GETRIEBESTUFE	(nur bei Maschinen mit Getriebe) M03/04 programmiert und zuvor keine Getriebe- stufe angewählt.	Vor M03/04 Getriebe anwählen.	Drücken Taste "NC RESET".	GTRTNA 31.5 GTRTNS 31.4
A16	HAUPTANTRIEB STOERUNG	Minimale Felderregung unterschritten oder kein "betriebsbereit" von Hauptantrieb.	Hauptantrieb überprüfen, z.B. Sicherungen, Tacho-Leitung defekt, Phase fehlt.	Drücken Taste "Antriebe Aus".	ANTRIEBE 4.3
A17	ZENTRAL-SCHMIERUNG NIVEAU	Zu wenig Öl in der Zentralschmierung (siehe Wartungsplan).	Öl nachfüllen.	Nur Fehlerbeseitigung notwendig.	ZS 7.4

gez. 28.06.82 TEC/OB/Zi GWA

gepr.

Opwald

normgepr.

HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik



7313 Reichenbach / Fils

TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC

Sachnummer

645 795

Blatt 5

Blattz. 1

Kreuz vom

durch vom

T-Nr. 308

Alarm-Nr.	Fehlertext	Ursachen	Fehlerbeseitigung	Quittierung	PIC-Plan Blatt-Nr.
A18	ZENTRAL-SCHMIERUNG DRUCK	Zentralschmierung arbeitet nicht fehlerfrei, kein Druckaufbau oder -abbau.	Zentralschmierung überprüfen (evtl. Druckschalter H157E3).	Nur durch Fehlerbeseitigung.	ZS 7.4
A19	STANDZEIT / STUECKZAHL ER.	Vorgegebene Standzeit eines Werkzeuges erreicht oder vorgegebene Stückzahl erreicht.	Werkzeug ersetzen. Stückzähler 0 setzen.	Nur optische Anzeige.	NCSIGNAL 3.6
A20	SCHUTZHAUBE IST OFFEN.	Betriebsart Automatik und kein Einzelsatz angewählt.	Bei Betrieb Autom. Einzelsatz anwählen oder Betrieb Einrichten.	Schutzhaube schließen.	SCHUHAUB 8.1
A21	ROT. ANTRIEB DREHMOMENT	Drehzahlabfall durch zu hohe Belastung.	Belastung verringern, ggf. Werkzeug ersetzen.	Taste NC RESET.	ROTANT 14.4
A22	WERKZEUG-WECHSELZEIT	Werkzeugwechselzeit wird überschritten, Revolver schwenkt zu langsam oder erreicht Zielposition nicht.	Revolver überprüfen.	Taste NC RESET.	REVTNA 32.12 REVTNS 32.2
A23	T-IST UNGLEICH T-SOLL.	Revolver nach Schwenkvorgang in falscher Werkzeugstation verriegelt.	Neue Werkzeugstation anwählen. Revolver überprüfen.	Taste NC RESET.	REVTNA 32.16 REVTNS 32.4
A24	FALSCHES T PROGRAMMIERT	Bei TNA T17-T19, bei TNS T13-T19 oder T33-T36 programmiert.	NC-Programm ändern.	Taste NC RESET.	REVTNA 32.8 REVTNS 32.1

gez. 28.06.82 TEC/OB/Zi GWA

gepr. *Wald* normgepr.

HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik
 7313 Reichenbach i. Fils

Bezeichnung
 TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC

Sachnummer
 645 795

Blatt
 Blattz. 71

zur
 vo.
 ersetzt durch vom

Alarm-Nr.	Fehlertext	Ursachen	Fehlerbeseitigung	Quittierung	PIC-Plan Blatt-Nr.
A25	PARITY FEHLER	Winkelkodierer defekt.	Winkelkodierer auswechseln.	Neuer T-Aufruf.	REVTNS 32.3 REVTNA 32.9
A26	PINOLENHUB zu GROSS	Pinole über Arbeitsbereich hinausgefahren.	Reitstock näher ans Werkstück stellen.	Mit Signal "Pinole zurück".	PINTNA 36.3 PINTNS 35.7
A27	PINOLE DRUCK ARBEITSST.	a) Pinole nicht in Arbeitsstellung. b) Pinole Druckabfall. c) Kein Spanndruck.	a) In Arbeitsstellung bringen. b) Pinole vor oder in Grundstellung bringen.	Pinole in Grundstellung bringen.	PINTNA 36.7 PINTNS 35.7
A28	M29 PINOLE NICHT ZURUECK.	Pinole im Einrichten ange stellt und darf mit M29 nicht in Grd.stellung gebracht werden.	Im Einrichte betrieb zurück stellen.	Mit Endlage hinten.	PINTNA 36.7 PINTNS 35.7
A29	REITSTOCK ENDLAGE	Schlüsselschalter Betrieb mit Pino le und Reitstock hinten.	Nur Hinweis Reit stock noch in Endstellung.	Reitstock in Arbeitsstellung.	RSTTNA 35.2 RSTTNS 34.3
A30	LUENETTE NICHT GE SPANNT.	Lünette Druck abfall.	Lünette neu spannen (Druck schalter H150E3 überprüfen).	Lünette lösen.	LUEN1 TNA 38.5 LUENTNS 38.7
A31	LUENETTE ENDSTELLUNG	Nur bei Betrieb mit Lünette. Lünette hat keine Endstellung er reicht.	Lünette spannen oder lösen.	Nur optische Anzeige.	LUEN1 38.5 LUENTNS 38.7
A32	STOERUNG SORE	a) Aufruf M94 und SORE nicht in Grdst. hinten b) Aufruf M95 und SORE nicht in Grdst. zur Spin del geschwenkt.	a)+b) in Grdstellg. bringen. 1.) Betrieb Ein richten. 2.) Multifunktions schalter auf Stellung 12.	Taste NC RESET.	SORETNA 37.6 SORETNS 37.3

gez. 28.06.82 TEC/OB/Zi GWA

gepr. *T. Arnold* normgepr.

HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik

 7313 Reichenbach / Fils

Bezeichnung
TIFO ALAPMLISTE TX-8 PIC

Sachnummer

645 795

Blatt: 3

2022. 1

Ersatz vom

Alarm-Nr.	Fehlertext	Ursachen	Fehlerbeseitigung	Quittierung	PIC-Plan Blatt-Nr.
A38	VORSCHUB N. BETRIEBSBER.	Einschaltbedingungen Materialvorschub nicht erfüllt.	3D-M: Signal H166E7 oder im Automatikbetrieb H166E3 fehlt. DN42: Betriebsbereit Magazin H166E3 oder Spindel Stop H166E3 oder Schutzhaubensicherung H166E7 fehlt. HYDRO: Signal Wärmefühler Hydro H166E3 fehlt. 3D-E: Startvoraussetzungen für Drehautomat nicht erfüllt, K10 im Schaltschrank, 3D-E nicht angezogen, dadurch fehlt Signal H166E7	Nur durch Beseitigung des Fehlers.	3D-M: 18.3 DN 42: 17.6 HYDRO: 15.2 3D-E: 16.1
A39	ENDSCHALTER GETRIEBE	Beide Schalter betätigt.	Ein Endschalter defekt.	Fehler beseitigen.	GTRTNS 31.1
A40	PORTAL N. BETRIEBSBEREIT	Siehe Beschreibung Handhabungssystem.			
A41	STECHSCHLITTEN N. HINTEN	Stechschlitten hat nach Aufruf seine Grundstellung nicht mehr erreicht.	Oberprüfen der Funktion im Einrichtebetrieb, Stechschlitten in Grundstellung bringen.	Fehler beseitigen.	
A42	MESSEN TOLERANZ ERREICHT	a) Toleranzgrenze in Plusrichtung erreicht. b) Toleranzgrenzen in Minusrichtung erreicht. c) Zustellsumme erreicht.	a) Werkzeugschneiden überprüfen und evtl. wechseln. b) Toleranzgrenzen evtl. erhöhen.	RESET-Taste drücken.	siehe Dokumentation Messen

o	m	l
g	g	g
d	c	b
a	a	a

gez.	28.06.82 TEC/OB/Zi	GWA	HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik TRAUB 7313 Reichenbach / Fils
gepr.	<i>A. Arnold</i>	normgepr.	
Benennung			Seitennummer
TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC			645 795
			Blatt

Erstellt durch v

Alarm-Nr.	Fehlertext	Ursachen	Fehlerbeseitigung	Quittierung	PIC-Plan Blatt-Nr.
A43	MESSEN B-RICHTUNG FEHLT	Beim Programm- aufruf fehlt die Meßart bzw. Meß- richtung.	Programm richtigstellen.	RESET-Taste drücken.	siehe Dokumen- tation Messen
A44	kein Text	TNS Filterüberw. Getriebe über 2000 h in Betrieb	Filter auswechseln	Ausbau Getr. Ø setzen Taste ANTRIEBE AUS und Taste AUTO- STOP gleichzeitig drücken	FILUEB 20.1
A61	NC1 NICHT BETRIEBS- BEREIT	Fehlermeldung FHS oder EPROM-Test PIC	EPROM PIC aus- wechseln	NC ausschalten	
A46 bis A63		Siehe Beschrei- bung Handhabungs- system !			
A64	DN KEINE B-UEBERTRA- GUNG	Leitung zwischen DN 42 und Dreh- automat unter- brochen, NC- Programm falsch.	Leitung überprüfen NC-Programm ändern.	Fehler beseitigen.	DN 42 17.6
A65	MAG.-DECKEL /SCHUTZ- HAUBE	Deckel oder Schutzhaube ge- öffnet.	Deckel oder Schutzhaube schließen, ggf. entsprechende Schalter über- prüfen.	Fehler beseitigen.	DN 42: 17.6 M3DM: 18.3
A66	DN-SPINDEL ROTIERT	Spindel rotiert während dem Reststückaus- stoß.	Im NC-Programm Spindel stoppen.	Fehler beseitigen.	DN 42 17.6

gez.	28.06.82 TEC/OB/Zi	GWA		HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik 7313 Reichenbach / Fils
gepr.	<i>G. B. Wald</i>	normgepr.		
Benennung TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC				Sachnummer 645 795
				Blatt 10

Ersatz durch v
Ersatz vom

Alarm-Nr.	Fehlertext	Ursachen	Fehlerbeseitigung	Quittierung	PIC-Plan Blatt-Nr.
A67	DN - KEIN SCHIEBEN	Bewegungsablauf Werkstoffschieber Magazin gestört.	Bewegungsablauf überprüfen.	Fehler beseitigen.	DN 42 17.6
A68	STANGE IST ZU KURZ	Materialende.	Neue Stange einlegen.	Nur Hinweis.	DN 42: 17.6 Hydro: 15.2 3D-E: 16.2
A69	DN-TEILE-LAENGE	Nachgeschobene Länge stimmt mit Teillänge nicht überein.	B-Werte im NC-Programm überprüfen. Magazin Nachschubbewegung kontrollieren.	Fehler beseitigen.	DN 42 17.6
A70	MAG.-WECHSELZEIT ENDE	Stangenwechselzeit überschritten. Magazin Bewegungsablauf Werkstoffschieber gestört.	Bewegungsablauf Werkstoffschieber überprüfen.	Fehler beseitigen.	DN 42: 17.6 3D-M: 18.3

o	m	l
i	g	f
d	b	a

gez.	28.06.82 TEC/OB/Zi	GWA	HERMANN TRAUB, Maschinenfabrik TRAUB 7313 Reichenbach / Fils
gepr.	<i>Opwald</i>	normgepr.	
Benennung TIFO ALARMLISTE TX-8 PIC			Sachnummer 645 795
			Blatt 11 Blatt 11

Ersatz vom
Ersetzt durch vom