

Diese Liste dient lediglich als Unterstützung zur Fehlersuche. Sie wird regelmäßig überarbeitet. Falls Sie ein Fehler haben welcher nicht aufgeführt ist oder deren Abhilfe kein Erfolg bringt wenden Sie sich bitte an unseren Support.
Wir weisen ausdrücklich daraufhin, dass arbeiten an den Maschinen nur dafür ausgebildetes Fachpersonal durchführen darf.

Alarm	Beschreibung	mögliche Ursachen	Abhilfen	Erklärung
001	Stange zu kurz für Bearbeitung	- die Stange ist tatsächlich zu kurz	- Stangenlänge anhand der K ₁ ,L Maße überprüfen. Stange muss mindestens einmal L+K+1 lang sein	Wenn das Lademagazin die Stangenlänge anhand der Anfahrklappe während des Nachladens vermisst, überprüft er anhand der Maße F,K,L,I ob die Stange zu lang oder kurz ist. Sie darf den Wert K+L+1 nicht unterschreiten. Ebenso darf die Stange nicht F-20mm überschreiten.
002	Keine Stange in der Spindel	- Es befindet sich keine Stange in der Spindel - Es gibt ein Problem mit dem Spannmittel	- Stange einspannen welche mindestens K+L+1 lang ist. - Eventuell sind die Backen nicht korrekt ausgedreht oder die Spannkraft ist zu niedrig eingestellt. Die Stange darf sich nicht bewegen. Während Stangenende suche.	zu Punkt eins: siehe Alarm 001 zu Punkt zwei: Das Lademagazin steht im erfolgreich gestarteten Automatikmodus ca. 20mm vor der Stoßverriegelungsmechanik. Das bedeutet das
003	Stange falsch positioniert	- Während des Nachladens gegen Anschlag wurde die Stange zu weit geschoben	- Überprüfen ob das I-Maß mit dem tatsächlichen Schiebepfeil übereinstimmt - Eventuell Stangenanfangsbearbeitung im Nachladeprogramm der Drehmaschine programmieren - Der Kunde sollte lieber ein paar Zehntel mehr im I-Maß des Lademagazins eingeben	Hier kommt es besonders auf den Softwarestand des Lademagazins an. Die möglichen Toleranzen sind 0,1mm, 2mm oder einmal I-Maß. Dieser Fehler tritt nur in der Vorschubprinzipien 1 und 4 auf.
004	Keine Stange mehr vorhanden	- Das Schrägbett ist leer	- Schrägbett bzw. Materialablage füllen - Sensor B ₄ überprüfen ggf. tauschen	Während des Nachladens wird der Sensor B ₄ für die Längenmessklappe abgefragt ob dieser den Zustand 1 hat bzw. leuchtet wenn der Schieber ausgeklappt und eine Stange eingelegt wird. Wenn dieser Zustand 1 ist, ist erstmal alles OK. Wenn nun die Stange gegen die Längenmessklappe geschoben wird, bekommt der Sensor B ₄ den Zustand 0 bzw. leuchtet nicht. Falls dies nicht der Fall ist, also der Sensor bleibt logisch 1 bzw. leuchtet und der Lader hat die Länge D-Maß+C-Maß erreicht, erkennt er, dass keine Stange mehr vorhanden ist
005	Neue Stange zu lang	- Neue Stange ist zu lang. (F-Maß-20mm) - Der Durchmesser in VS-Kraft ist zu groß gewählt für die schwere der Stange	- kürzere Stange verwenden - kleinere VS-Kraft wählen	Dieser Fehler kommt bei verschiedenen Softwareständen vor. Wenn eine VS-Kraft von mehr als 70mm eingestellt wird, ändern sich die Nachlagebedingungen. Das bedeutet z. B. die Einschubgeschwindigkeit wird reduziert. Dadurch kommt es zu dem Phänomen, dass eine zu leichte Stange diesen Fehler auslöst, obwohl die Stange eigentlich im Verarbeitungsbereich liegt.
006	Klappe Materialdurchgang defekt	- Sensor B ₄ überprüfen - Materialklappe bzw. Längenmessklappe krumm	- den Sensor B ₄ überprüfen ob dieser schaltet und auch auf der Platine sichtbar ankommt. - Eventuell ist die Materialklappe leicht verbogen und betätigt im Normalzustand Sensor B ₄ nicht. Dann die Klappe einfach zurecht biegen. Im optimal Fall liegt die Klappe im Vorschubkanal an und steht gleichzeitig ca. 0,5mm-1mm vom Sensor B ₄ entfernt.	Wenn der Sensor B ₄ nicht logisch 1 am Eingang der Platine ist und gleichzeitig, wird eine Stange nachgeladen, kommt es zu diesem Fehler. Siehe auch Alarm 004
010	Lader nicht in Startposition	- Der Automatikmodus wurde gestartet als der Stößel oben war.	- In den manuellen Modus zurückkehren und F ₃ drücken oder ins Menü 4,14 gehen (siehe Fehler 51)	Der Schieber muss zum Starten des Automatikmodus unten sein.
011	Drehmaschine nicht in AUTO	- Die Drehmaschine ist nicht auf automatisch oder das Signal wird nicht empfangen	- Überprüfen ob das Signal der Drehmaschine an Eingang X _{8.1} anliegt. - Bei Neuinstallationen kann es ein Verdrahtungsfehler sein, der Drehmaschinentyp ist nicht korrekt angewählt oder die Parametrierung der Drehmaschine stimmt nicht. - Schnittstellenplan der Drehmaschine mit der tatsächlichen Verdrahtung prüfen. - Schnittstellenkabel prüfen - Drehmaschinentyp kontrollieren ggf. korrekt einstellen - Eventuelle Parameter die in der Steuerung der Drehmaschine gesetzt werden müssen sind nicht oder nicht korrekt gesetzt. - Manchmal kann es vorkommen, dass das Signal erst aus der Drehmaschine rauskommt wenn diese im Zyklus läuft.	Das Signal X _{8.1} muss je nach Drehmaschinentyp meistens 1 und selten auch mal 0 sein. Im DM-Typ 14 muss dieser immer logisch 1 sein. Falls dies nicht der Fall ist erscheint dieser Fehler.
012	Spannzange offen	- Die Spannzange der Drehmaschine ist offen und der Stößel fährt nicht aus.	- Spannzange schliessen bzw. Stange/Teil klemmen - Signal von Drehmaschine an X _{8.2} prüfen. Normalerweise logisch 1 Futter Auf, selten auch mal logisch 2 Futter zu. In diesem Fall ist das Signal logisch 0 = Futter Auf. - Spannüberwachung des Spannzylinders der Drehmaschine überprüfen ob diese richtig eingestellt.	Während des Startens des Lademagazins im Automatikmodus "Start mit Material" oder "Start mit OK" und gleichzeitig offenen Spannfutter erscheint dieser Fehler.
013	F+J Mass grösser als E Mass	- Die eingegebenen Werte sind zu groß	- F oder/und J Werte korrigieren. - Nachneueinstellung der Hauptplatine überprüfen der C,D,E Maße. Menu 5 Vertretung-Monteur öffnen, Code 13579, einstellen der korrekten Maße anhand der Liste "Einstellmaße".	Das E-Maß beschreibt die Distanz der Fahne bis zum Schaltpunkt der Längenmessklappe. Das F-Maß beschreibt die Distanz Stoßel auf Referenzpunkt bis Stoßel bündig mit Vorderkante Spannmittel. Das J-Maß beschreibt die Distanz der Ausstoßbewegung für das Reststück. Diese Länge bezieht sich auf die Vorderkante des Spannmittels. Beginnt dort wo das F-Maß endet. Wenn nun F-Maß = 1000 und J-Maß = 20 allerdings nur E-Maß = 1000 ist, erscheint dieser Fehler
050	Initiator defekt 270° oder 360°!	- Der Näherungsschalter 1 und B ₂ geben kein Signal ab	- Anschluss anhand der elektrischen Schaltpläne Eingang 24 und 25 prüfen. Stecker X ₂₁ - Funktion der Sensoren überprüfen - Einstellung der Sensoren überprüfen	Einer der beiden Sensoren muss immer logisch 1 sein. Falls von beiden, an der Platine kein Signal ankommt, erscheint dieser Fehler.
051	Ungültige Stellung manuell korrigieren -> Menü 04,14	- Die mechanische Position des Lademagazins ist nicht ordnungsgemäß.	- Im Menü „WERKSTÄTTCHIEF“ die Funktion "Materialwähler Grundst." wählen und F ₄ drücken; der Wählermotor dreht bis zu einer gültigen mechanischen Position zurück. - Wenn der Stößel oben ist, den Handbetrieb wählen und F ₃ drücken. - Software tauschen - Sensoren B ₁ und B ₂ überprüfen. Siehe auch Alarm 050 ggf. ersetzen.	Dieser Fehler erscheint zum Beispiel, wenn in der Nachlagebewegung die Haube geöffnet wird. In diesem Fall steht das Lademagazin zwischen zwei Positionen, nun muss das Lademagazin in eine Endlage gebracht werden. Das geschieht über Menü 4,14 oder 4,15 je nach Softwarestand. Eventuell sind die Sensoren B ₁ und B ₂ defekt oder auch falsch eingestellt und geben aus diesem Grund immer ein Signal logisch 1 ab. Es gibt Softwarestände bei denen zu lange nachgeregelt wird. Hier kann es dazu kommen, dass der Überheber zu weit zurückdreht und somit in falscher Position stehen bleibt. Dort kann dann nur die Software getauscht werden, um den Fehler zu beheben
052	Ungültige Stellung manuell korrigieren FA/STO -> HR	- Die Stoßel/Fahne ist nicht auf dem hinteren Bezugspunkt.	- Stoßel/Fahne per Hand in die Referenzposition schieben.	Ist der Stoßel oder die Fahne nicht auf der Referenzposition und gleichzeitig stimmt die Position des Überhebers nicht (siehe Alarm 51), erscheint dieser Alarm.
053	Positionsfehler/ES B ₃ defekt	- Kein Signal von Näherungsschalter B ₃ als die Fahne auf den Referenzpunkt gefahren ist. - Zahnrad auf Vorschubmotor ist lose - Encoder defekt	- Näherungsschalter B ₃ überprüfen ggf. ersetzen. Eingang 27 X _{22.1-3} - Zahnrad von Vorschubmotor auf festen Sitz überprüfen, am besten mit einer Markierung über Welle und Zahnrad z.B. mit einem Marker ggf. Zahnrad befestigen. - tauschen des Vorschubmotors	
054	Verriegelung STO Nicht IO	- Mechanismus schlecht eingestellt. - Es befindet sich eine Stange in der Spindel die zu lang ist	- Es wurde eine Stange manuell nachgeladen, welche zu lang ist. Die Maximale Länge darf F-Maß - 20mm nicht übersteigen.	Wenn der Stoßel vorwärts fahren will und nicht aus der Stoßverriegelung heraus kommt erscheint dieser Fehler. Ebenso muss bei der Stangenlänge beachtet werden, dass das Lademagazin im Automatikmodus ca. 20mm vor der Stoßverriegelung steht. Das bedeutet wenn, nachdem erkennen des Stangenendes, während des Startens des Automatikmodus, der Stoßel nach vorne, in die Stange fahren müsste, um in die erwähnte Position von 20mm vor der Verriegelung, zu erreichen, erscheint dieser Alarm ebenso.
055	Lader nicht in Position	- Lademagazin ist nicht in der richtigen Position in Z- oder X-Achse.(Verschiebeeinheit) - Parameter Ständertyp nicht korrekt eingestellt - Verriegelungsschalter an der Verschiebeeinheit defekt - Verriegelungsschalter an der Verschiebeeinheit nicht korrekt installiert.	- Lademagazin zurück auf Grundstellung. - Parameter Ständertyp im Menü 6 Samsys-Fachmann, Code 15987, korrekt einstellen. Mit Verschiebeeinheit = 1 ohne Verschiebeeinheit = 0 - Überprüfen des Eingangs 29 Stecker X _{23.1-3} ggf. Verriegelungsschalter tauschen - Verriegelungsschalter nach Anleitung montieren bzw. einstellen.	Sobald der Parameter Ständertyp = 1 ist benötigt das Lademagazin den Eingang 29 logisch 1 um Bewegungen starten zu können. Ist dies nicht der Fall erscheint der Alarm. Es kann nach einem Daten-crash vorkommen, dass der Parameter sich selbstständig auf 1 gesetzt hat. Ist dies der Fall sind in der Regel auch alle anderen Parameter zu überprüfen.
060	Spannzange Zu	- Die Spannzange war bei Aufstarten des Automatikmodus "Ohne Reststück" geschlossen. - kein Drehmaschinentyp angewählt nach Neuinstallation der Platine bzw. der CPU	- öffnen des Spannfutters - einen anderen Automatikmodus nutzen - anwählen eines Drehmaschinentypes im Menü 5 Vertretung/Monteur, Code 13579. - ggf. Software tauschen auf neuere Version	Bei verschiedenen Softwareständen gibt es diesen Fehler 60 noch beim Starten des Automatikmodus "Ohne Reststück". Falls es das Menü "Ohne Reststück" nicht gibt, bedeutet der Fehler "falscher Drehmaschinentyp". Bei neueren Softwareständen kommt der Fehler nur noch bei der Installation der CPU
100	Abdeckung offen/ Schlüsselschalter nicht aktiv	- Schutzhaube im Automatikzyklus offen. - Freigabebaster unterhalb des Hauptschalters nicht betätigt - Sicherheitsrelais hat nicht geschaltet bzw. durchgeschaltet - SamSpindel nicht verriegelt	- Schutzhaube schliessen - Freigabebaster betätigen - Überprüfen ob Sicherheitsrelais geschaltet hat. - Bei SamSpindel schliessen der Verriegelungen der Patrone	Dieser Alarm kommt wenn eines der Menü 1,2,3 gestartet ist oder auch Menü 4,14 oder 4,15 oder wenn das F-Maß eingestellt wird. Das bedeutet jedes Menus eine automatische Bewegung beinhaltet
101	Schlüsselschalter aktiv	- Der Automatikmodus lässt sich bei eingeschaltetem Schlüsselschalter nicht starten.	- Den Schlüssel drehen.	Ist nicht mehr vorhanden. Diesen Schalter haben nur die ersten MUS 2000
102	NOT-AUS aktiv	- Der Notstopp-Schaltknopf ist eingeschaltet. - Der Notstopp-Schaltknopf ist defekt	- Notstopp ausschalten - Überprüfen der Not-Aus Kette - Der Notstopp-Schaltknopf ggf. ersetzen bzw. reparieren	
103	AUTO nicht erlaubt mit offener Haube	- Schutzhaube im Automatikzyklus offen. - Freigabebaster unterhalb des Hauptschalters nicht betätigt - Sicherheitsrelais hat nicht geschaltet bzw. durchgeschaltet - SamSpindel nicht verriegelt	- Schutzhaube schliessen - Freigabebaster betätigen - Überprüfen ob Sicherheitsrelais geschaltet hat. - Bei SamSpindel schliessen der Verriegelungen der Patrone	Dieser Alarm kommt wenn eines der Menü 1,2,3 gestartet werden soll. Auch bei Menü 4,14 oder 4,15 oder wenn das F-Maß eingestellt werden. Das bedeutet jedes Menus eine automatische Bewegung beinhaltet
104	Abdeckung Materialmagazin offen	- Die Schutzabdeckung des Schrägbetts ist nicht ordnungsgemäß geschlossen. - Endscharter S ₉ nicht korrekt eingestellt - Endscharter S ₉ ist defekt	- Schutzabdeckung schliessen - S ₉ richtig einstellen - ggf. S ₉ austauschen	Dieser Alarm erscheint wenn die Materialschutzhaube geöffnet ist und das Lademagazin errechnet während des Automatikzyklus das Stangenende.
105	Schutzhaube DM offen	- Drehmaschinentür während einer Maschinenbewegung offen. - Sicherheitsrelais defekt	- Türen der Drehmaschine schliessen - Sicherheitsrelais überprüfen ggf. austauschen	Dieser Alarm erscheint bei Multi 3000 Modellen nur im Falle eines defekten Sicherheitsrelais oder einem Fehler in der Verdrahtung zu Eingang 89 K _{2.2} . Bei Multi 2000 oder auch Multisaver 5,55/65/80 existiert dieser Fehler noch da die Kontakte 12 - 13 auf der Lademagazinseite noch diesen Alarm ausgelöst haben. Bei Multi 3000 Modellen wurden die Kontakte 12 - 13 für den 2. Not-Aus Kreis zur Drehmaschine verwendet.
106	SPZ zu waehrend Vorschub	- Der Stößel hatte keine Zeit, um ganz auszufahren. - Die Rückmeldung des Lademagazins ist gestört - Das Signal Futter Auf liegt nicht konstant, während der Verfahrensbewegung des Lademagazins, an	- Verzögerungszeit der Drehmaschine nach Spannzangenöffnung überprüfen. - Überprüfen der Steckverbindungen des Encoders. Motor- und Platenseitig tauschen des Vorschubmotors - Überprüfen der Schnittstelle und/oder CNC-Programm	Wenn das Lademagazin in der automatischen Vorwärtsbewegung ist und zeitgleich das Signal Futter Auf X _{8.2} fällt ab bzw. ändert seinen Zustand erscheint dieser Alarm. Das Verständnis des Laders ist, dass in diesem Moment sich das Spannfutter der Drehmaschine schließt, was zu einer Kollision führen würde. Interessanterweise kann diese Fehler auch durch eine defekte Rückmeldung ausgelöst werden. In diesem Fall muss überprüft werden ob die Verfahrensbewegungen gleichmäßig sind oder ob man ein Ruckeln des Vorschubschlitzen feststellen kann. Eventuell kann man es auch anhand der zu schnellen Referenzfahrt erkennen. Zur Not den Motor tauschen
107	Vorschub mech. Blockiert	- Der Stößel konnte die erforderliche neue Position nicht erreichen. - Der Vorschub war zu kurz. - Der Stoßel bleibt im Reduktionsrohr hängen - Das Reduktionsrohr passt nicht zum verwendeten Material - Der Lader ist nicht korrekt ausgerichtet - Die Höheneinstellung ist nicht korrekt eingestellt - Das Material ist verbogen - Bei schieben gegen Anschlag (VS-Prinzip 1 oder 3,4) stimmt die Länge I-Maß nicht mit der tatsächlich geschobenen Länge überein. Der Anschlag steht zu nah.	- Die freie Beweglichkeit der Stange bis zur Spannzange überprüfen. - Überprüfen ob der Stoßel zentrisch zu der Spindel steht - Überprüfen ob das Material während des Nachladens ohne Widerstand bis aus dem Spannfutter einführbar ist - Die korrekte Länge in das I-Maß eintragen - eventuell eine Stangenanfangsbearbeitung in der Drehmaschine programmieren, falls das Problem während des Nachladens auftritt - Das F-Maß überprüfen	Falls sich das Lademagazin in der automatischen Schiebeposition befindet und diese nicht abschliessen kann, da die erforderliche Position nicht erreicht wird, erscheint dieser Alarm. Die Toleranzen sind verschieden und reichen von -2mm bis -I-Maß. Aufgrund der geringen Toleranz -2mm, kann es während des Nachladens zu diesem Problem kommen. Wenn der Stangenanfang z.B. schief gesägt ist, kommt es zu einem Messfehler während des Stange vermessen. Dadurch könnte das Material zu weit geschoben werden. Falls nun keine Stangenanfangsbearbeitung erfolgt, aber gegen Anschlag geschoben wird, stimmt die tatsächlich geschobene Länge nicht mit dem I-Maß überein, was in diesem Fall, diesen Fehler auslöst
108	NOTAUS DM	- Notstopp der Drehmaschinegedrückt. - Fehler in Not-Aus Kette	- Notstopp-Druckknopf der Drehmaschine überprüfen. - Not-Aus Kette überprüfen	
200	Timeout Materialvorwahl	- Die für den vollständigen Ladezyklus zugeteilte Zeit wurde überschritten.	- Im manuellen Modus prüfen, ob das Laden einer neuen Stange und der Stößelvorschub problemlos zu schaffen ist.	Ziemlich unmöglicher Fehler.
250	Ungültiger Zugangscode	- Falsche Zugangscode nummer.	- Den richtigen Zugangscode eingeben.	Für den Werkstattchef kann dieser unter Parameter "Zugangscode" ausgeschaltet werden. ohne Zugangscode Parameter = 1, mit Zugangscode Parameter = 0

sonstige Fehler	- der Vorschubmotor ruckelt - Der Schieber&Fahne fahren nur vor- und nicht rückwärts.	- Rückmeldung nicht in Ordnung	- Überprüfen der Steckverbindungen des Vorschubencoders an der Platine und am Motor - tauschen des Vorschubmotors - tauschen der Platine	Beim tausch des Vorschubmotors muss nur beachtet werden, um welches Modell es sich handelt. Ältere Motoren haben eine anderen Encoderstecker. Ab S/N 877 wurde die Samsysnummer 095.500.0011 eingebaut. Davor 095.500.0010. Falls eine älteres Modell nun getauscht werden soll, muss auch das Encoderkabel getauscht werden
	Das Display fällt aus bzw. friert ein	- Display defekt - Platine defekt - Stecker lose	- Wenn das Display seinen Fehler aufweist und der Lader läuft Problemlos weiter, ist sehr wahrscheinlich das Display defekt. - Wenn das Display seinen Fehler aufweist und der Lader fällt auch aus, ist sehr wahrscheinlich die Hauptplatine defekt. - Überprüfen der Steckverbindungen	Wenn das Display ausfällt und der Lader ebenso deutet das auf eine defekte CPU hin. Aus diesem Grund muss die Platine getauscht werden.
	unlogische Fehlerabfolge oder Fehler die nicht stimmen können	- Speicher durcheinander - Platine defekt	- Lademagazin mit Hilfe der Initialisierungsprozedur reinitialisieren - Platine tauschen	Wenn das Display ausfällt und der Lader ebenso deutet das auf eine defekte CPU hin. Aus diesem Grund muss die Platine getauscht werden.
	Das Display fällt aus bzw. friert ein	- Display defekt - Platine defekt - Stecker lose	- Wenn das Display seinen Fehler aufweist und der Lader läuft Problemlos weiter, ist sehr wahrscheinlich das Display defekt. - Wenn das Display seinen Fehler aufweist und der Lader fällt auch aus, ist sehr wahrscheinlich die Hauptplatine defekt. - Überprüfen der Steckverbindungen	Wenn das Display ausfällt und der Lader ebenso deutet das auf eine defekte CPU hin. Aus diesem Grund muss die Platine getauscht werden.