

UltraCut 日本語操作手引き

ピコ秒レーザーガラス切断機 RSD-SUNMAX-PSE6060I 用
精密レーザー加工システム

作成日: 2026 年 9 月 2 日 株式会社リンシュンドウ / サンマックスレーザー

1. この手引きについて

本手引きは、Friendess 社「UltraCut Laser Cutting Control Software User Manual」V1.6（ソフトウェア V7.8 ベース・英語版・全 143 ページ、以下「原本マニュアル」）をもとに、日本語で操作の全体像をまとめたものです。

■ 原本マニュアルの保管場所: NAS「1 サンマックス発行書類¥5FL¥ガラス切断機¥ソフト¥」①UltraCut-user-manual-V1.6.pdf（英語正式版 V1.6・118 頁、2026 年 9 月 3 日サプライヤーより入手）
②Ultracut Laser Cutting User manual.pdf（①と同内容の機械翻訳版・143 頁。本手引きの「p.〇〇」はこの②のページ番号）③UltraCut-Visual-module-user-manual.pdf（ビジョン（CCD カメラ）別冊 V5.1・57 頁）

【注意】納品されたソフトウェアは V10.2501（2026 年 6 月 16 日ビルド）で、原本マニュアル（V7.8 ベース）より新しいため、一部の画面・機能配置が異なる場合があります。詳細な操作は必ず実際の画面で確認してください。

本手引きの各項目には原本マニュアルの参照ページ（p.〇〇）を付けています。詳しい設定値・図解は原本を参照してください。

2. UltraCut とは

UltraCut は、フラットベッド型レーザー切断のための制御ソフトウェア一式です。レーザー切断の工程処理、一般的なネスティング機能、レーザー加工制御を含みます（原本 p.2）。ピコ秒・フェムト秒レーザーによるガラス・セラミック等の脆性材料の精密加工に対応する FSCUT7000 系制御システム上で動作します。

3. 安全上の注意

機械の動作とレーザー切断の仕上がりは、切断する材料・使用するレーザー・使用するガス・空気圧・設定パラメータに直接関係します。加工要求に応じて、パラメータは慎重に設定してください（原本 p.3）。

- ・不適切なパラメータでの加工は、切断不良・機体損傷の原因になります。
- ・レーザー稼働中は保護具を着用し、フルクローズ筐体の扉を開けないでください。
- ・異常発生時はまず「停止」し、アラーム内容を確認してから復旧してください（本手引き 7 章）。

4. 画面・用語 日英対訳表

原本マニュアル・ソフト画面(英語)の主要用語と日本語の対応表です。

4.1 プラットフォーム設定（原本 1 章 p.8～）

英語表記	日本語	内容
Platform Configuration Tools	プラットフォーム設定ツール	機体構成の初期設定ツール
Bus Scan	バススキャン	EtherCAT ドライブ・拡張ボードの検出
Axis Configuration	軸設定	モーター・エンコーダー・動作・リミット設定
Back to Home Configuration	原点復帰設定	原点復帰の方向・速度設定
Laser Configuration	レーザー設定	レーザー発振器の設定
Alarms	アラーム	警報の一覧と設定
IO List / Universal Inputs / Outputs	IO 一覧 / 汎用入力 / 汎用出力	入出力ポート設定
Wireless Hand-held Box	ワイヤレスハンドボックス	無線手元操作器
GATE	GATE（繰り返し周波数同期）	レーザー同期信号

4.2 図形操作（原本 2 章 p.24～）

英語表記	日本語	内容
Graphic Operations	図形操作	加工図形の編集全般
Automatic Optimization	自動最適化	読込図形の自動整形
Selecting Graphics	図形選択	クリック/範囲選択
Geometric Transformations	幾何変換	移動・回転・反転・拡大縮小
Size Modification	サイズ変更	寸法指定の変形
Fast Panning and Copying	高速移動・コピー	方向キーによる素早い移動・複製
Autosorption	自動スナップ（吸着）	端点・中心への自動吸着
Graphics Drawing / Text Input	図形描画 / テキスト入力	標準図形の作図・文字入力
Measurements / Measuring Ruler	計測 / 計測ルーラー	2 点間距離などの測定
Curve Smoothing / Segmentation	曲線平滑化 / 曲線分割	曲線の整形
Removing Duplicate Lines	重複線の削除	二重線の除去

Remove Small Graphics	微小図形の削除	ゴミ図形の除去
Merging Connected Lines	連結線の結合	連続線の一体化
Node Editor	ノード編集	節点の微調整・追加・削除
Cell Phone Screen Frame Editor	画面フレーム編集	スマホ画面等の枠加工用編集
Fracture Line Editing	切断線編集	分割用ラインの編集
Lead Wires / Lead Line	リード線（導入線）	切断開始用の助走線
Frame Array	フレーム配列	枠の配列複製
Toolpath Sequencing	加工順序	ツールパスの順序設定

4.3 工程設定（原本 3 章 p.49～）

英語表記	日本語	内容
Process Settings and Tools	工程設定とツール	加工プロセスの設定全般
Helpline	補助線	作業用ガイド線
Lead-in / Lead-out	リードイン / リードアウト	切り始め・切り終わりの助走線
Inner/Outer Molds, Male/Female Cuts	内側/外側・雄/雌カット	切り抜き方向の区別
Cut Compensation	切断補正（カーブ補正）	ビーム幅の補正
Chamfering	面取り	角の面取り加工
Cluster / Groups	グループ	図形のグループ化と順序
Scanning / Flycutting	スキャン / フライカット	高速走査加工（直線・円弧）
Array (Rectangular / Interactive)	配列（矩形 / 対話式）	図形の整列複製
Batch Modification	一括変更	パラメータのまとめて変更
Sorting and Route Planning	ソートと経路計画	加工順と移動経路の最適化
Order Preview	順序プレビュー	加工順の事前確認
PSO Process Parameters	PSO 工程パラメータ	レーザー位置同期出力の設定
Cutting Sub Craft / Slit Process	切断サブ工程 / スリット工程	細分化された切断条件
Programmable Points	プログラマブルポイント	任意点での動作指定

4.4 加工制御・補助機能（原本 4 章 p.84～ / 5 章 p.101～）

英語表記	日本語	内容
Process Control	加工制御	加工実行時の操作全般
Mechanical / Program Coordinate System	機械座標系 / プログラム座標系	2 つの座標系（p.84～）
Finding the Zero Point after Abnormality	異常発生後の零点復帰	異常後の原点探索（p.88 頃）
Manual Console	手動コンソール	手動操作パネル（タップ/マーカー等）
Soft Limit Protection	ソフトリミット保護	可動範囲のソフト制限
Walk the Border	外周トレース（縁取り走行）	加工前の外周確認走行
Processing and Empty Walks	加工と空走行	実加工とレーザーOFF 走行
Stop / Pause / Continue	停止 / 一時停止 / 再開	加工の中断・再開
Machining from Any Position	任意位置からの加工	途中からの加工再開

Global Parameters	グローバルパラメータ	全体共通の設定値
Analog Processing	シミュレーション加工	画面上での模擬実行 (p.101)
PLC Processes	PLC プロセス	PLC 制御シーケンス
Optical Path Commissioning	光路調整	光軸の調整機能 (p.106)
Error Determination	誤差判定	加工誤差の確認
Diagnostic Tools	診断ツール	軸情報・PSO・IOの監視 (p.110 頃)
Focus and Height Debugging	フォーカス・高さ調整	焦点位置の調整
Visual Orientation	ビジョン位置決め	CCD カメラによる位置合わせ (6 章 p.120)

5. 基本操作の流れ（標準的な加工手順）

原本マニュアルの構成に沿った、図形の準備から加工完了までの標準フローです。

手順	操作	原本参照
①	起動と機体確認: ソフトを起動し、アラームが無いことを確認。必要に応じて原点復帰を実行	1 章 p.8～
②	図形の読み込み/作図: 加工図形を読み込むか、標準図形描画・テキスト入力で作図	2 章 p.24～
③	図形の整形: 自動最適化・重複線の削除・微小図形の削除・曲線平滑化で図形をクリーンにする	2.9 節
④	リード線の設定: 自動または手動でリードイン/リードアウトを追加し、内外・雄雌カットを確認	3.1 節 p.49～
⑤	工程パラメータ設定: PSO 工程パラメータ・切断補正・スキャン/フライカット等を材料に合わせて設定	3.6/3.10 節
⑥	加工順序の確認: ソートと経路計画で順序を整え、順序プレビューで確認	3.9 節
⑦	事前確認: シミュレーション加工(Analog Processing)で模擬実行し、外周トレース(Walk the Border)で位置を確認	5.1 節 p.101 / 4 章
⑧	加工実行: 加工開始。必要に応じて一時停止/再開、任意位置からの加工を使用	4 章 p.84～

6. 原本マニュアル 章別ダイジェスト

章	内容	ページ
1 章 プラットフォーム設定	バススキャン/軸設定/原点復帰/レーザー設定/アラーム/IO/ワイヤレスハンドボックス/Y 軸自動化。機体据付時・保守時に使用。通常運用では触らない	p.8～23
2 章 図形操作	図形を選択・変換・描画・計測・最適化・ノード編集。スマホ画面フレーム編集・切断線編集・リード線	p.24～48
3 章 工程設定とツール	リードイン/アウト・切断補正・面取り・グループ・スキャン/フライカット・配列・ソート/経路計画・PSO パラメータ	p.49～83
4 章 加工制御	座標系・アラーム・手動コンソール・ソフトリミット・外周トレース・空走行・停止/一時停止/再開・任意位置加工・グローバルパラ	p.84～100

	メータ	
5 章 CNC 補助機能	シミュレーション加工・PLC・光路調整・誤差判定・診断ツール(軸/PSO/IO 監視)・手動位置決め・フォーカス調整	p.101～119
6 章 ビジョン位置決め	CCD カメラによる位置合わせ。※詳細は別冊「UltraCut Vision Module User Guide」参照と記載	p.120
7 章 新機能	汎用 PLC・コリメート光路ローブ機能・リアルタイムサーボ監視・図形幾何変換・独立ローブ・サーボ調整・サブグループ跨ぎフライカット・カメラガンマ設定・手動ソート拡張	p.121～143

7. 困ったとき（トラブル対応）

症状	対応	原本参照
アラームが出た	10 章の一覧で該当メッセージを探し、対処の手順を実施。解除後に原点復帰	1 章 / 4.2 節
座標がずれた・異常停止後	「異常発生後の零点復帰」の手順で零点を探す	4.1.3 節 p.88 頃
軸が動かない・動作が変	診断ツールで軸情報を監視し、状態を確認	5.6 節 p.110 頃
切断品質が悪い	PSO 工程パラメータ・フォーカス/高さ調整を見直す。光路調整も確認	3.10 節 / 5.8 節 / 5.4 節 p.106
カメラ位置決めが合わない	ビジョン位置決め(6 章)。詳細は別冊 Vision ガイド。カメラガンマ設定(7 章)も確認	p.120 / 7 章
解決しない	サンマックスレーザーヘメールで連絡（本メール返信または問い合わせフォーム）	—

8. 補足

■ ビジョン位置決め（CCD カメラ）の詳細は別冊「UltraCut Visual module user manual V5.1」（上記③、英語）を参照してください。カメラ関連のエラーと対処は本手引き 10 章「カメラ・ビジョン位置決め」にまとめています。

サプライヤー回答（2026 年 9 月 3 日）：「日本語版ソフトは現時点で無い」「V10 系の新しい説明書は柏楚（Bochu）に依頼する」とのこと。日本語表示は当社の日本語言語パック（9 章）で対応済み。

■ ソフトウェア本体は Bochu 社サイトでは一般配布されていません。インストーラーは NAS「…¥ガラス切断機¥ソフト¥UltraCut_Dual-trunk-Win64-10.2501.0.0-20260616.exe」に保管済みです。

9. 日本語表示（言語パック）

本ソフトは出荷時は英語／中国語表示ですが、当社作成の日本語言語パックを導入すると、リボン・右パネル・ダイアログ・メッセージが日本語で表示されます（2026 年 9 月 3 日 事務 PC で動作確認済み）。

■ 導入方法: NAS「1 サンマックス発行書類¥5FL¥ガラス切断機¥ソフト¥日本語化」フォルダを制御 PC へコピーし、「日本語化を実行.bat」をダブルクリック（管理者確認で「はい」）。完了後に UltraCut を起動すると日本語になります。

■ 言語の切り替え: 「表示」タブ → 「言語選択」。一覧は 簡体中文／繁体中文／English／Tiếng Việt の 4 つ固定で、日本語は追加できないため、「繁体中文」の位置にも日本語を割り当ててあります（English に切り替えた後に戻すときは「繁体中文」を選ぶ）。

■ 仕組み: 言語ファイル C:¥Program Files¥Friendess¥UltraCut¥language¥1041.mui（日本語）を配置し、レジストリ HKCU¥Software¥Friendess¥UltraCut¥7¥Main の LocaleID を 1041 に設定しています。詳細は同フォルダの README_日本語化.md を参照。

■ 注意: ソフトのバージョンが 10.2501 と異なる場合、新しい画面項目は英語／中国語のまま表示されることがあります。4 章の日英対訳表は、その場合の参照用として残しています。

■ エラーメッセージ・アラームが表示されたときの対処は、次ページ以降の 10 章（横向き・全 797 項目）をご覧ください。PDF では Ctrl+F でメッセージの文言を検索できます。

10. エラーメッセージ・アラーム一覧と対処

画面に表示されるメッセージ・アラームと、その場面・原因・お客様ご自身でできる対処をカテゴリ別にまとめました（全 797 項目）。まず該当するメッセージを探し（PDF では Ctrl+F で文言を検索）、「対処」の手順を上から順にお試しください。改善しない場合や「当社へ連絡」の項目は、表示されたメッセージの文言と発生時の操作を添えて、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。

■ 共通の基本対応: ①「停止」を押す ②アラームタブで内容を確認 ③原因を取り除いてからアラームを解除 ④必要なら原点復帰（零点復帰）してから再開。非常停止ボタンを押した後は、ボタンを回して解除 → アラーム解除 → 原点復帰の順に行います。

■ 各カテゴリ: 10.1 起動・ライセンス・デモ（50 件） / 10.2 制御カード・通信・ドライバ（89 件） / 10.3 軸・サーボ・リミット・原点（89 件） / 10.4 レーザー・ガス・冷却・安全（110 件） / 10.5 高さ調整・追従・Z 軸（97 件） / 10.6 図形・ファイル読込(DXF/LXD/NC)（83 件） / 10.7 加工・NC 実行（59 件） / 10.8 カメラ・ビジョン位置決め（71 件） / 10.9 設定・パラメータ・工程（90 件） / 10.10 その他（59 件）

10.1 起動・ライセンス・デモ（50 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
【共通】デモモードの見分け方 / ライセンス状態の確認方法 / お問い合わせ時に添える情報 (正常時の表示: 第 5 世代ドングル: ライセンス検出成功! / 機能ビット[番号]検出! / 製品ビット[番号]検出!) (EN) Gen 5 Dongle: License detected successfully! / Function bit [%d] detected! / Product bit [%d] detected! / Show license info / Validity period:	場面: このカテゴリの各行を読む前の共通事項です。起動時にシステムウィンドウ(メッセージ欄)に「第 5 世代ドングル: ライセンス検出成功!」「機能ビット[番号]検出!」「製品ビット[番号]検出!」と出るのは正常な案内で、対処は不要です。 原因: 本機は通常、制御 PC に USB ドングル(ライセンスキー)を挿し、制御カードと組み合わせて使用します。ドングルやライセンスが確認できないと、図面編集はできるが加工はできない「デモモード」で起動します。	1. デモモードの見分け方: 画面上部(タイトルバー)やシステムウィンドウに「Demo」「デモモード」「未登録」などの表示が出ます。この状態では加工開始を押しても加工が始まりません。 2. デモモードから戻す: USB ドングルを挿し直しただけでは加工モードに戻りません。必ず UltraCut を終了して起動し直してください(改善しなければ PC を再起動します)。 3. ライセンス状態の確認: メニューの「バージョン情報(About)」画面にある「ライセンス情報の表示」を押すと、S/N(シリアル番号)と有効期間が確認できます(メニューの位置はバージョンにより異なります)。期限が近い場合は、期限日を添えて早めにサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 4. UltraCut のアイコンを 2 回押すなどで二重に起動してしまった場合は、後から開いた方を閉じます。閉じられない・起動できない場合は PC を再起動します。 5. お問い合わせ時にメールへ添える情報: (a) 画面の写真(メッセージ全文・エラー番号) (b) 機械の S/N (c) UltraCut のバージョン(バージョン情報画面) (d) 直前に PC の交換・Windows 更新・ソフトの更新や再インストール・ドングルの抜き差しをしたかどうか (e) 発生したタイミング(起動時・加工中など)。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード): ドングルなしで起動するとデモモード(加工制御以外は使用可)。「ライセンス情報の表示」の入口は画面の文字列(ID1874/1875)からの推定です	自己解決可
【共通】起動の順番と起動後の原点復帰 (起動後に原点復帰を求める表示が出る / 機械側が立ち上がる前に UltraCut を開いてしまった)	場面: 毎回の起動時の共通手順です。機械側(制御盤・レーザー・周辺機器)が立ち上がる前に UltraCut を開くと、制御カード未検出・バス起動失敗・デモモード起動などの表示が出やすくなります。また起動直後は機械座標が確立していない	1. 起動の順番: 機械本体(制御盤)の電源を入れ、装置構成に応じたレーザー・周辺機器(チラー等)を、装置の取扱説明書どおりの手順で立ち上げます。 2. 制御 PC の電源を入れ、Windows が完全に立ち上がってから 1 分ほど待ちます(USB ドングルが挿さっていることを確認します)。 3. UltraCut を起動します。起動時にメッセージが出た場合は、本表の該当行を参照します。	自己解決可

	め、原点復帰を求める表示が出ることがあります。 原因: UltraCut は起動時に制御カード・機械側との通信とライセンスを確認します。機械側の準備が終わる前に起動すると、この確認に失敗します。原点復帰前は機械座標が不確定なため、そのまま加工すると位置がずれます。	4. 加工前に、テーブル上のガラス・治具やヘッド周辺に障害物がないことを目視で確認してから、コンソール(操作パネル)の「原点復帰」で全軸の原点復帰を実行します。 5. 終了時は UltraCut を画面の終了操作で正常終了してから、PC→機械の順に電源を切ります。 6. 起動順を守っても毎回メッセージが出る場合は、表示内容の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。EtherCAT・バス通信やカメラ関連の表示は、それぞれ「通信」「ビジョン」カテゴリを参照してください。 ※ マニュアル p.87 4.1.3(異常発生後の原点探し) / p.94(原点復帰で機械座標系を再確立)。起動順は一般的な運用手順で、装置ごとの取扱説明書が優先します	
初期化中です。しばらくお待ちください... (EN) Initializing. Please wait...	場面: UltraCut 起動時や機器接続時に、制御カード・レーザー・カメラなどの初期化が行われている間に表示されます。 原因: 初期化処理中であることを知らせる案内です。異常ではありません。	1. 表示が消えるまでそのまま待ちます(通常は数十秒～数分)。 2. 数分以上たっても消えない場合は、UltraCut を終了して起動し直します。 3. 毎回長時間かかる、または終わらない場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
ドングルが見つかりません / ライセンスが見つかりません / 第 5 世代ドングル: ライセンス不一致または切断! (EN) No dongle was found / No license found / Gen 5 Dongle: License mismatch or disconnected!	場面: UltraCut 起動時、または運転中にライセンス(制御 PC の USB ドングル、装置構成によっては制御カード内のライセンス情報)が確認できなくなったときに表示されます。「ドングルが見つかりません」「ライセンスが見つかりません」の場合、「OK」を押すとそのままデモモード(図面編集のみ可・加工不可)で起動します。 原因: 本機は通常、制御 PC に USB ドングル(ライセンスキー)を挿して使用します。ドングルが挿さっていない、抜けかけている、USB ポートの接触不良、または複数台お持ちの場合に別の機械用のドングルが挿さっていることが考えられます。	1. 加工中であれば停止ボタンで加工を止め、レーザーが停止していることを確認してから UltraCut を終了します。 2. 制御 PC の USB ドングルが奥までしっかり挿さっているか確認し、一度抜いて挿し直します。 3. ドングルは 1 台につき 1 本です。複数台お持ちで、ドングルを抜き差しした心当たりがある場合のみ、ドングル本体のラベル(番号)と機械の S/N を照合してください。心当たりがなければこの確認は不要です。 4. 改善しなければ、USB ハブを使わず PC 本体の別の USB ポートに挿し替えます。 5. UltraCut を起動し直します(ドングルを挿し直しただけでは加工モードに戻らないため、必ず起動し直してください)。改善しなければ PC を再起動します。 6. それでも表示される場合はドングルの故障の可能性があります。画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード)。起動時にシステムウィンドウに「第 5 世代ドングル: ライセンス検出成功!」と出れば正常です。デモモードのままでは加工できません	繰り返す場合は 当社へ連絡
異常なプログラム終了が検出されました。 / 異常なプログラム終了を検出しました! (EN) An abnormal program exit was detected. / Abnormal program exit detected!	場面: 前回 UltraCut が正常に終了されなかった(停電・フリーズ・強制終了・PC の電源断など)後の起動時に表示されます。 原因: 前回の終了処理が完了していないため、機械座標・工程/パラメータ・作業中の図面が正しく保存されていない可能性があります。	1. 「OK」で閉じて起動を続けます。 2. テーブル上のガラスや治具、ヘッド周辺と軸の移動範囲に障害物がないことを目視で確認してから、コンソール(操作パネル)の「原点復帰」ボタンで全軸の原点復帰を実行し、機械座標を復元します。 3. 工程パラメータや読み込んだ図面が普段どおりか確認します。 4. 今後は UltraCut を画面の終了操作で正常終了してから PC の電源を切ってください。 5. 正常終了しているのに毎回表示される、または動作中にソフトが落ちる場合は、発生状況を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.87 4.1.3 異常発生後の原点探し / p.94 (異常終了後は原点復帰で機械座標系を再確立)	繰り返す場合は 当社へ連絡
モーションカードが見つかりません。システムはデモモードで実行します! / CNC 初期化に失敗しました。Demo モードに入ります! / バスの起動に失敗しました。システムはデモモードで動作します。 (EN) Motion card not found. System will run Demo mode! / CNC initialization failed, entering Demo mode! / The startup bus failed; the system will operate in demonstration mode.	場面: UltraCut 起動時に、制御カード(モーションカード)の認識や機械側との通信(バス)の開始ができなかったときに表示され、加工できないデモモードで起動します。 原因: 「モーションカードが見つかりません」「CNC 初期化に失敗」は、制御 PC 内の制御カードをソフトが認識できていない状態です(PC 起動直後でカードの準備が終わっていない、カードの認識不良など。PC の再起動で直ることが多いです)。「バスの起動に失敗」は、制御 PC から機械側への通信(バス)が確立できない状態で、機械本体(制御盤)の電源が入っていない、通信ケーブルの抜け・接触不良が考えられます。	1. 「OK」で閉じ、UltraCut を終了します(デモモードのままでは加工できません)。 2. 「モーションカードが見つかりません」「CNC 初期化に失敗」の場合: PC を再起動し、Windows が立ち上がってから 1 分ほど待って UltraCut を起動します。 3. 「バスの起動に失敗」の場合: 機械本体(制御盤)の電源が入っているか確認します。装置構成によっては制御 PC と制御盤をつなぐ通信ケーブルがあります。ある場合は抜けかけていないか目視で確認します(ご自身で配線を外したり差し替えたりしないでください)。 4. 機械の電源を入れ直し、1 分ほど待って機械側が立ち上がってから UltraCut を起動します。 5. それでもデモモードになる場合は、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(デモモード)。装置構成によっては非常停止中に機械側の立ち上がりが完了しないことがあるため、念のため非常停止ボタンが解除されていることも確認してください。原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
ライセンスが見つからないか、有効期限が切れています。システムはデモモードで動作します! / ライセンスが見つからないか有効期限が	場面: UltraCut 起動時、または運転中にライセンスが確認できなくなったときに表示されます(運転中は「ライセンスアラーム」としてアラームになりま	1. 加工中であれば停止ボタンで加工を止め、レーザーが停止していることを確認します。 2. 機械本体(制御盤)の電源が入っているか確認します。 3. USB ドングルを一度抜いて挿し直し、改善しなければ別の USB ポートに挿し替えます。	繰り返す場合は 当社へ連絡

切れたため、システムはロックされています。登録してからご使用ください! / ライセンスアラーム (EN) Dongle not found or license expired. The system will run Demo mode! / No license found or the license has expired; the system is locked. Please register before using it! / License Alarm	す)。 原因: USB ドングルの抜け・接触不良、機械電源の未投入や制御カードとの通信不良、またはライセンスの有効期限切れが考えられます。	4. PC の日付・時刻が今の正しい日時を確認します(年単位・月単位で明らかにずれている場合のみ正しく合わせます。期限を延ばす目的で日付を過去に戻す操作は絶対にしないでください)。 5. UltraCut を終了して起動し直します。改善しなければ PC を再起動します。 6. それでも表示される場合は、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(期限更新・ドングル交換の手順をご案内します)。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード)。p.102 にはライセンスアラーム発生時に PLC 工程が実行される旨の記載のみで、期限・更新手順の説明はありません	
制御カード情報の取得で異常が発生しました。システムはデモモードで動作します! (EN) An exception occurred in obtaining the control card information; the system will run in demo mode!	場面: UltraCut 起動時に表示され、加工ができないデモモードで立ち上がります。 原因: 制御カードの情報(ライセンス・時刻)が読み取れませんでした。機械の電源が入っていない、カードの接触不良、ドライバの不調が考えられます。	1. UltraCut を終了します。 2. 機械本体(制御盤)の電源が入っているか確認します。 3. PC を再起動し、Windows が立ち上がってから 1 分ほど待って UltraCut を起動し直します。 4. それでもデモモードのままの場合は、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(デモモード)。原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
注意: ライセンスは (日付) に有効期限が切れます / ご注意: ライセンスは (日付) に期限切れになります。 (EN) Notice: The license will expire on %s / Please note: The license will expire in %s.	場面: UltraCut 起動時に、ライセンスの有効期限が近づくと表示されます。加工はそのまま行えます。 原因: 期限付きライセンスの残り日数が少なくなっています。期限を過ぎると、加工ができないデモモード(またはロック状態)になります。	1. 表示された期限日を控えめす(画面の写真を撮ると確実です)。 2. 加工はそのまま続けられます。 3. 期限前に、期限日と機械の S/N を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。ライセンス更新の手順をご案内します。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード)。マニュアルに期限・更新手順の記載はありません(p.102 にライセンスアラーム時の PLC 工程の記載のみ)。残日数は冒頭の【共通】行の方法で確認できます	当社へ連絡
ライセンスの有効期限が切れています。システムはデモモードで動作します! / ライセンスの有効期限が切れています。デモモードで動作し、一部の機能は使用できません! / ライセンスの有効期限が切れたため、システムはロックされています。登録してからご使用ください。 / 試用期間が終了しました。 / デモ版の有効期限が切れています((日数)日)。システムはデモモードで動作します! (EN) License expired. The system will run in demo mode! / License expired. The system will run Demo mode. Some functions will not be available! / License expired! / The license has expired, and the system is locked. Please register before using it. / Trial period has expired. / Demo version has expired (%d days), system will run in demo mode!	場面: UltraCut 起動時、またはライセンスの有効期限に達した時点で表示され、加工ができないデモモード(またはロック状態)になります。 原因: 期限付きライセンス(または試用期間)の有効期限を過ぎています。PC の日付・時刻が大きくずれている場合にも、期限切れと判定されることがあります。「デモ版の有効期限が切れています」と出る場合は、インストールされているソフト自体がデモ版(期限付き試用版)で、ソフトの入れ替えが必要です。	1. PC の日付・時刻が今の正しい日時を確認します。年単位・月単位で明らかに誤っている場合のみ正しく合わせ、UltraCut を起動し直します。数日程度のずれや判断に迷う場合は変更しないでください。期限を延ばす目的で日付を過去に戻す操作は絶対にしないでください(ライセンスがロックされる原因になります)。 2. USB ドングルがしっかり挿さっているか確認して起動し直します。 3. 日付が正しいのに表示される場合、または「デモ版の有効期限」「試用期間が終了」と出る場合は、ライセンスの更新(またはソフトの入れ替え)が必要です。ソフトの再インストールや設定変更はせず、画面の写真(期限日や S/N)を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード)。デモモードでは図面編集はできますが加工はできません	当社へ連絡
システムはまだ登録されていません。早めに登録してください。 / ソフトウェアが未登録です。早急に登録してください。 / 未登録 (EN) Your system has not been registered yet; please register as soon as possible. / Your software is not registered. Register it as soon as possible. / Not registered	場面: UltraCut 起動時やライセンス情報画面で、ライセンス登録が完了していないときに表示されます(タイトルバーやライセンス情報画面には「未登録」と表示されます)。試用期間が設定されている場合は、その期間内のみ使用できます。 原因: 制御カード・ソフトのライセンス登録(登録コードの入力)が未完了です。期限切れ後や、PC・ソフトの入れ替え後に出ることがあります。期限までに登録しないと加工ができなくなります。	1. メニューの「バージョン情報>About)」→「ライセンス情報の表示」を開き、S/N・有効期間・残り日数を控えめす(画面の写真を撮ると確実です)。 2. 登録コードの入力は、当社からコードをお送りする際に入力画面の開き方も併せてご案内します。自己判断で設定画面を探して操作しないでください。 3. 画面の写真と機械の S/N を添えて、早めにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアルに登録手順の記載はありません。ライセンス画面の開き方は冒頭の【共通】行を参照	当社へ連絡
システムサービス異常です。FSCutDaemon という名前のシステムサービスを起動してください! / システムサービスエラー。FSCutDaemon を起動してください! / Fscut システムサービスの異常により、一部の機能が使用できない可能性があります。確認してください!	場面: UltraCut 起動時に、Windows 上で動く UltraCut 用のサービス(FSCutDaemon)が動いていないときに表示されます。 原因: UltraCut の動作に必要な Windows サービスが停止しています。PC の起動直後にソフトを開いた、前回の異常終了、Windows 更新後などに起こることがあります。ウイルス対策ソフトがサービス	1. UltraCut を終了します。 2. PC を再起動し、Windows が完全に立ち上がってから 1 分ほど待って UltraCut を起動します(サービスは自動で起動します)。 3. それでも表示される場合は、ご自身で Windows のサービス設定を変更せず、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(必要に応じてサービスの開始手順をご案内します)。 ※ 原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡

(EN) System service exception, please start the system service named FSCutDaemon! / System service error. Please start FSCutDaemon! / Fscut system service error may result in some functions unavailable. Please check!	を止めている場合もあります。		
サービス通信タイムアウト / サービス通信エラー (EN) Service communication timeout / Service communication error	場面: UltraCut 起動時に、ライセンス確認用のサービス(上の行の FSCutDaemon)との通信が時間内に完了しなかった、または失敗したときに表示されます。 原因: PC の負荷が高い、サービスが止まっている、ドングルの認識が不安定などが考えられます。	1. UltraCut を終了し、他の重いソフトを閉じてから起動し直します。 2. USB ドングルを一度抜いて挿し直します。 3. 改善しなければ PC を再起動し、Windows が立ち上がってから 1 分ほど待って UltraCut を起動します(上の行「システムサービス異常」の手順と同じです)。 4. 繰り返す場合は、画面の写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード)。原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
UltraMotion コンポーネントの初期化に失敗しました。Error: (番号)! / UltraMotion コンポーネントの起動に失敗しました! (EN) Failed to initialize UltraMotion component, Error: %d! / Failed to start the UltraMotion component!	場面: UltraCut 起動時に、内部の動作制御部品 (UltraMotion)を開始できなかったときに表示されます。 原因: UltraCut や設定ツールが二重に起動している、前回の異常終了で内部プロセスが残っている、または制御カードとの通信不良が考えられます。	1. 表示されたエラー番号を控え、「OK」で閉じて UltraCut を終了します。 2. UltraCut が二重に起動していないか(画面下のタスクバーに 2 つ出していないか)確認し、起動していれば閉じます。 3. PC を再起動し、機械の電源が入っていることを確認してから UltraCut を起動します。 4. 繰り返す場合は、エラー番号を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
システム時刻が正しくないか、期限切れの登録コードが使用されています。先にシステム時刻を校正してください。 / システム時刻が不正か、ライセンスの有効期限が切れています。システム時刻を確認してください! / 登録時刻エラーにより登録に失敗しました。PC の時刻が正確か確認してください! (EN) The system time is incorrect, or an expired registration code has been used. Please calibrate the system time first. / Incorrect system time or license expired. Check your system time! / Registration time error; registration failed. Please check if the computer time is accurate.	場面: UltraCut 起動時、または登録コードを入力したときに、PC の時計が正しくないか期限切れの登録コードが使われていると判断された場合に表示されます。 原因: 制御 PC の Windows 日時が実際とずれている(内蔵電池の消耗、タイムゾーン設定の誤りなど)か、有効期限を過ぎた登録コードが入力されています。	1. 画面右下の時計を右クリック→「日付と時刻の調整」で、日付・時刻・タイムゾーン(大阪、札幌、東京)が今の正しい日時を確認し、ずれていれば正しく合わせます。※必ず「今の正しい日時」に合わせてください。期限を延ばす目的で日付を過去に戻す操作は絶対にしないでください(ライセンスがロックされる原因になります)。ずれが小さい、または判断に迷う場合は変更せず手順 3 へ進みます。 2. UltraCut を終了して起動し直します(登録中だった場合は再度登録します)。 3. 日時が正しいのにに表示される場合、または日時が毎回ずれる場合は、画面の写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ マニュアルに時刻校正・登録手順の記載はありません	繰り返す場合は 当社へ連絡
RTC 時刻と PC 時刻の差が半年を超えています。PC と RTC の時刻を確認してください。 (EN) The RTC time differs from the computer time by more than half a year; please check the time on both the computer and the RTC.	場面: UltraCut 起動時に、制御カード内蔵の時計(RTC)と PC の時計が半年以上ずれている場合に表示されます。 原因: PC の日時設定が大きくずれているか、制御カード側の時計が初期化・停止している可能性があります。	1. Windows の日付・時刻が実際の日時と合っているか確認し、ずれていれば今の正しい日時に修正します(日付を過去に戻す操作はしないでください)。 2. UltraCut を終了して起動し直します。 3. PC の時計が正しいのに繰り返し表示される場合は、制御カード側の時計の異常が考えられます。画面の写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
システムはロックされています。パスワードを入力してロックを解除してください。	場面: UltraCut の画面ロック機能で操作がロックされているときに表示されます。離席後や、他の方がロックをかけた後に起こります。 原因: UltraCut の画面ロック機能(操作を一時的に禁止する機能)が有効になっています。異常ではありません。	1. 貴社で決めているロック解除パスワードを入力します。 2. パスワードが不明な場合は、ロックをかけた方(管理者)に確認します。 3. それでも不明な場合は、パスワードの推測入力を書き返さず、画面の写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ ロック機能の有無・解除方法はバージョンにより異なります	繰り返す場合は 当社へ連絡
(状況) 画面の表示が突然英語または中国語になった	場面: UltraCut 起動後、メニューやメッセージが日本語ではなく英語・中国語で表示される場合です。 原因: 本機は日本語表示ファイル(1041.mui)を追加した構成です。ソフトの更新・再インストール、インストールフォルダの変更、言語設定の変更などで日本語ファイルが読み込まれなくなることがあります。故障ではなく、加工機能には影響しません。	1. 加工はそのまま可能です。慌てて設定を変更しないでください。 2. UltraCut に言語切替メニュー(Language)がある場合は「日本語(Japanese)」を選び、UltraCut を起動し直します。 3. 日本語の選択肢がない、または戻らない場合は、ソフトの再インストールやフォルダ内のファイル操作はせず、直近にソフト更新等をしたかどうかと画面の写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。日本語表示ファイルの再設定をご案内します。 ※ 日本語 UI はサンマックスレーザーが用意した表示ファイルによるものです。英語表示中にメッセージが出た場合は、本表の msg_en 欄で検索できます	当社へ連絡
ライセンスがソフトウェアのバージョンと一致しません。システムはデモモードで動作し、一	場面: ソフトの更新・再インストール後の起動時に表示され、加工ができないデモモードになります。	1. 複数台お持ちでドングルを抜き差しした心当たりがある場合は、本機用のドングルか(ドングルのラベル番号と機械の S/N)を確認し、UltraCut を起動し直します。	当社へ連絡

部の機能は使用できません。／ライセンスとソフトウェアバージョンが一致しません。Demo モードで動作し、一部の機能は使用できません。／ライセンスが OEM バージョンと一致しません！ (EN) The license does not match the software version. It will run in Offline mode, and some functions will not be available. / License and software version does not match. It will run Demo mode, and some functions will not be available. / License does not match OEM version!	原因: (OEM 版=当社向けに設定された UltraCut の版のことです) インストールされている UltraCut のバージョン(OEM 版)が、ライセンス(ドングル・制御カード)に対応していません。別の機械用のドングルが挿さっている場合にも起こります。	2. ご自身で UltraCut の再インストールやバージョン変更をしないでください。 3. 直近にソフトを更新・再インストールした場合はそのバージョン名を控え、画面の写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード)	
一部のモジュールが不足しているか読み込みに失敗したため、システムは Demo モードで動作します。／一部モジュールの読み込みに失敗しました。DEMO モードで実行します。 (EN) Certain modules are missing or failed to load, the system will run in Demo mode. / Failed to load some modules. It will run DEMO mode.	場面: UltraCut 起動時に表示され、加工ができないデモモードで起動します。 原因: ソフトを構成する一部のファイル(モジュール)が欠損・破損しているか、読み込みに失敗しています。ドングル未認識やウイルス対策ソフトによるブロックも考えられます。	1. USB ドングルがしっかり挿さっているか確認します。 2. UltraCut を終了し、PC を再起動してから起動し直します。 3. それでも表示される場合は、ソフトの再インストールや設定変更はせず、画面の写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(デモモード)	繰り返す場合は 当社へ連絡
ドングルの電池が切れています。サブライヤーに永久登録を申請するか、ドングルを交換してください！／ドングルの電池が切れました。サブライヤーに永久登録コードを申請するか、ドングルを交換してください！ (EN) The battery of the encryption dongle has run out of power. Please apply to the supplier for permanent registration or replace the encryption dongle. / Dongle power down, please ask supplier for permanent register code or replace dongle!	場面: UltraCut 起動時やライセンス確認時に表示されます。 原因: USB ドングル内蔵の電池が消耗し、期限付きライセンスの時計が動かなくなっています。このままでは加工ができないデモモードになる可能性があります。	1. 電池切れのドングルは抜き差ししても改善しません。抜くと状態が変わり原因調査がしにくくなるため、そのまま挿しておいてください。 2. 表示内容とライセンス情報画面の S/N(シリアル番号)を写真で控えます。 3. サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。永久登録コードの手配またはドングル交換をご案内します。 4. ご連絡までの間、加工できる場合はそのまま作業を続けて構いません。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード)。ライセンス画面の開き方は冒頭の【共通】行を参照	当社へ連絡
登録コードがシリアル番号と一致しません。／登録コードと S/N が一致しません！ (EN) The registration code does not match the serial number. / License code and S/N not match!	場面: ライセンス登録画面で登録コードを入力したときに表示されます。 原因: 登録コードは機械(ドングル・制御カード)の S/N(シリアル番号)ごとに発行されます。画面の S/N とコード発行時の S/N が一致していないか、コードの入力誤り(0 と O、1 と l など)が考えられます。	1. 画面に表示されている S/N と、コードをご案内した際の S/N が同じか確認します。 2. コードを 1 文字ずつ見直して入力し直します(可能ならコピー&貼り付け、前後の空白は削除)。 3. それでも通らない場合は、S/N 画面と入力したコードの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 登録画面の開き方は、当社から登録コードをお送りする際にご案内します(冒頭の【共通】行も参照)	繰り返す場合は 当社へ連絡
登録コードが OEM バージョンと一致しません。／登録コードと OEM バージョンが一致しません！ (EN) The registration code does not match the OEM version. / License and OEM not match!	場面: ライセンス登録画面で登録コードを入力したときに表示されます。 原因: (OEM 版=当社向けに設定された UltraCut の版のことです) 入力した登録コードが、本機のソフトウェア版(OEM 版)用に発行されたものではありません。別の機械用・別バージョン用のコード、または入力ミスの可能性があります。	1. 入力ミス(英数字の見間違い、余分な空白)がないか確認し、入力し直します。 2. 当社からご案内したコードか(別の機械用でないか)確認します。 3. それでも通らない場合は、入力したコードと画面の S/N を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 登録画面の開き方は、当社から登録コードをお送りする際にご案内します(冒頭の【共通】行も参照)	当社へ連絡
登録コードの有効期限が切れています。／ライセンスコードの有効期限切れ (EN) The registration code has expired. / License code expired	場面: ライセンス登録画面で登録コードを入力したとき、または起動時のライセンス確認で表示されます。 原因: 入力した登録コードの有効期限が切れています。古いコードを入力した可能性や、PC の日付が誤って進んでいる可能性もあります。	1. PC の日付・時刻が今の正しい日時が確認します(明らかにずれている場合のみ正しく合わせます。日付を過去に戻す操作はしないでください)。 2. 最新の登録コードを入力しているか確認し、入力し直します。 3. 最新のコードでも同じ表示が出る場合は、入力したコードと画面の S/N を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ マニュアルに期限・更新手順の記載はありません。登録画面の開き方は冒頭の【共通】行を参照	当社へ連絡
登録コード認証に失敗しました。エラーコード: (コード)／認証に失敗しました。コード(コード) (EN) Registration code authentication failed. Error code: %x(%0:d) / Verification failed, Code %x(%0:d)	場面: 登録コードを入力して認証したとき、または起動時の制御カード・ライセンス認証が通らなかったときに表示されます。 原因: 登録コードの入力ミス、別の制御カード用の	1. 表示されたコード番号を必ず控えます(画面の写真を撮ると確実です)。 2. 登録コードの打ち間違い(0 と O、1 と l、余分な空白)がないか確認して入力し直します。 3. UltraCut を起動し直してもう一度入力します。 4. 再度失敗する場合は、コード番号・画面の写真・機械の S/N を添えてサンマックスレーザーへ	当社へ連絡

	コード、期限切れのコード、または制御カードとの通信不良が考えられます。コード番号から当社で原因を判別しますので、番号を必ず控えてください。	メールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です。登録画面の開き方は冒頭の【共通】行を参照	
ライセンス形式が不正です！ (EN) Invalid license format!	場面：ライセンス登録画面で登録コードを入力したときに、形式が正しくないと表示されます。 原因：入力したコードに誤り(全角文字、余分なスペース、桁の不足、別のソフト用のコード)があります。	1. コードを半角英数字で、スペースを入れずに入力し直します(コピー&貼り付けの場合は前後の空白を削除します)。 2. それでも登録できない場合は、入力しようとしたコードと画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 登録画面の開き方は冒頭の【共通】行を参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
不正なライセンスです！ (EN) Illegal license!	場面：UltraCut 起動時、または登録コードを入力したときに表示されます。 原因：ライセンス情報が dongle ・制御カードと一致していない、登録コードの入力誤り、またはライセンス情報の破損が考えられます。	1. 登録コードを入力した場合は、コードを確認して入力し直します(コピー&貼り付け推奨)。 2. UltraCut を終了して起動し直します。 3. それでも表示される場合は、S/N と画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
RTOS ライセンスエラー / 無効な RTOS ライセンス / RTOS ライセンスが見つかりません / マスターの実行環境が破損しています: ドングルが見つかりません / マスター局の動作環境が破損しています: RTOS ライセンスがありません / マスターの実行環境が破損しています: RTOS が起動しておらず、ライセンスがありません / ライセンスエラー 0x(コード) (EN) RTOS license error / Invalid RTOS license. / RTOS license not found / The main station's operating environment is damaged: The encryption dongle was not found. / The main station's operating environment is damaged: no RTOS license available. / The main station's operating environment is damaged: RTOS has not been started, and there is no license available. / License error 0x98110039 / License error 0x9811001A	場面：UltraCut 起動時(制御カードとの通信開始時)に、制御カードのリアルタイム処理(RTOS)用ライセンスが確認できないときに表示され、機械操作ができません。 原因：(RTOS=制御カードを動かす PC 内部の専用システム、マスター局=制御 PC 側のこと) PC の入れ替え・Windows の再インストール・ソフトの再インストールなどでライセンス情報が一致しなくなった、または破損したことが主な原因です。 USB ドングルの抜け・接触不良でも表示されることがあります。	1. UltraCut を終了します。 2. PC を再起動し、Windows が立ち上がってから 1 分ほど待って UltraCut を起動します。 3. 改善しなければ、USB ドングルが奥までしっかり挿さっているか確認し、別の USB ポートにも挿し替えてみます(補助的な確認です)。 4. それでも表示される場合はライセンスの再設定が必要です。直近に PC の交換・Windows 更新・ソフト再インストールをしたかを控え、表示メッセージ(エラーコード含む)の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(ドングルとデモモード)。原因は推定です	当社へ連絡
設定ファイル(ファイル名)が破損しています。前回の正しい設定からの復元を試みます。 / 設定ファイル(ファイル名)が破損しています。履歴ファイルからの復元を試みます。 (EN) The configuration file%s is damaged. Trying to restore the correct configuration from last time. / Configuration file %s is damaged. Trying to restore from history file.	場面：起動時に表示されます。 原因：前回終了時に設定ファイルが正しく保存されなかった(停電・強制終了など)ため、前回の正常な設定や履歴ファイルからの復元を試みています。	1. 復元処理が終わるまで待ちます。 2. 続けて「復元に失敗しました。」が出た場合は加工せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 3. 復元できた場合は、加工前に工程パラメータや座標が普段どおりか確認します。 4. 今後は UltraCut を閉じてから PC をシャットダウンしてください。繰り返し出る場合はご連絡ください。 ※ 原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
復元に失敗しました。 (EN) Failed to restore.	場面：起動時の設定ファイル復元処理が失敗したときに表示されます。 原因：設定ファイルとそのバックアップの両方が壊れているか、読み取れない状態です。	1. 表示された画面を写真に撮っておきます。 2. 設定が失われているおそれがあるため、加工しないでください。 3. サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡
設定ファイル"(ファイル名)"の内容が破損しているため、デフォルト設定で置き換えました。 (EN) The configuration file "%s" is damaged and replaced by default settings.	場面：起動時に表示されます。 原因：停電や PC の強制終了などで設定ファイルが壊れ、初期設定に置き換えられました。機械やパラメータの設定が普段と変わっている可能性があります。	1. 表示されたファイル名を写真に撮っておきます。 2. 設定が初期値に戻っている可能性があるため、そのまま加工しないでください(思わぬ動作の原因になります)。 3. サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
設定ファイル"(ファイル名)"が見つかりません。再インストールまたは設定してください！ (EN) The configuration file "%s" is not found. Please reinstall or configure it!	場面：起動時に表示されます。 原因：設定ファイルが削除・移動されたか、インストールが不完全です。	1. 表示されたファイル名を写真に撮っておきます。 2. 画面の案内にある再インストールや設定はご自身では行わず、そのまま加工しないでください。 3. サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡

ファイル[(ファイル名)]が見つかりません。プログラムは正常に動作できません! / ファイル[(ファイル名)]が見つからないため、プログラムは正常に動作できません! (EN) Files [%s] not found. Program cannot work! / The file [%s] was not found, and the program cannot function properly.	場面: UltraCut 起動時に、動作に必要なファイルが見つからないときに表示されます。 原因: ソフトのインストールフォルダ内のファイルが削除・移動された、ウイルス対策ソフトに隔離された、またはインストールが不完全な状態です。	1. メッセージに表示されたファイル名([]内)を控えます。 2. ソフトのフォルダ内のファイルをご自身で移動・削除・追加しないでください。 3. PC を再起動して再度起動し、同じ表示が出る場合は、ファイル名を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です～medium)	当社へ連絡
ダイナミックリンクライブラリファイル(ファイル名)が見つかりません。この機能は使用できません! / Photon dll の読み込みに失敗しました / プラグイン (名前) の読み込みエラー: (内容) (EN) The dynamic link library file% is not found. This function will not be available! / Photon dll loading failed / Plugin %s load error: %s	場面: 起動時や該当機能呼び出したときに表示され、その機能が使えなくなります。「Photon dll」は装置構成によっては表示されません。 原因: ソフトの構成ファイル(DLL・プラグイン)が欠けている、または壊れています。インストール不備や、ウイルス対策ソフトによる隔離が考えられます。	1. 表示されたファイル名・プラグイン名とエラー内容を写真に撮っておきます。 2. UltraCut を終了し、PC を再起動してから起動し直します。 3. 最近、画面右下にウイルス対策ソフトの警告(「脅威を検出」「隔離しました」など)が出た心当たりがあれば、その旨をメールに書き添えてください(ご自身で隔離の解除操作はしないでください)。 4. 改善しない場合は、再インストールや設定変更はせず、写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です～medium)	当社へ連絡
レジストリ項目[(項目名)]が存在しません。 (EN) Registry entry [%s] does not exist.	場面: 起動時や特定の機能呼び出したときに表示されることがあります。 原因: ソフトのインストール情報(Windows のレジストリ)の一部が欠けています。PC 入替・OS 更新・他ソフトの削除などの後に起こることがあります。	1. 表示された項目名を写真に撮っておきます。 2. UltraCut を再起動して同じ表示が出るか確認します。 3. 改善しない場合はそのまま加工を続けず、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください(ソフトの再設定が必要です)。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
CRC または署名の検証に失敗しました! (EN) CRC or signature verification failed.	場面: UltraCut 起動時や設定ファイル・ライセンス情報の読み込み時に、ファイルの整合性チェックに失敗すると表示されます。 原因: 設定ファイルやライセンス関連ファイルが破損・改変されている、または正しくコピーされていない状態です。	1. 「OK」を押してもそのまま加工を始めないでください。 2. UltraCut を閉じ、PC を再起動してから再度起動します。 3. 同じメッセージが出る場合は、メッセージ内容を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
データベース工程の初期化中にエラーが発生しました! (EN) Error occurred during database process initialization.	場面: UltraCut 起動時や工程ライブラリを開いたときに、工程データベースの初期化に失敗すると表示されます。 原因: 工程データベース(工程パラメータの保存先)のファイルが破損している、または読み取り権限がない状態です。	1. UltraCut を閉じ、PC を再起動してから再度起動します。 2. 同じメッセージが出る場合は加工を始めず、メッセージ内容を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
PLC 設定パラメータが破損しており、自動修復に失敗しました! / PLC 設定が破損しており、自動修復に失敗しました! (続けて「以下の操作をお試しください: 1. CypCut を再インストールする 2. バックアップファイルをダブルクリックして設定の復元を試す 3. 機械メーカーに修復を依頼する」の案内が表示されます) (EN) The PLC configuration parameters are damaged, and automatic repair has failed. / PLC configuration damaged and auto repair failed! (followed by: Please try the following operations: 1. Reinstall CypCut, which will restore the default PLC configuration. 2. ...restoring the configuration by double-clicking the backup file. 3. Please contact your machine tool supplier for repair.)	場面: UltraCut 起動時、または機械設定を読み込む場面で表示されます。 原因: 停電・強制終了・ディスク不良などで PLC 設定(機械動作の内部設定)ファイルが破損し、ソフトの自動修復でも直せなかった状態です。この状態では機械が正しく動作しません。	1. 「OK」を押してもそのまま加工を始めないでください。 2. 表示されたメッセージ全文を写真かメモで控えます。 3. 画面の案内にある再インストールやバックアップ(.bak)ファイルの復元は、ご自身では行わないでください(機械動作に直結する設定のためです)。 4. UltraCut を閉じ、そのままの状態でご連絡を待ちます(機械の電源は通常どおりで構いません)。 5. 過去に保存した機械パラメータのバックアップファイルの有無(あれば保存場所)を添えて、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。復旧手順をご案内します。 ※ マニュアル p.102 PLC 工程。メッセージ中の「CypCut」は UltraCut と読み替えてください。原因は推定です	当社へ連絡
PLC 設定パラメータが検出されません! (EN) PLC configuration parameters are not detected!	場面: UltraCut 起動時に表示されます。 原因: PLC 工程(機械動作の内部設定)のファイルが見つからない状態です。ファイルの削除・移動・破	1. UltraCut を終了し、PC を再起動してから再度起動します。 2. 同じ表示が出る場合は加工を行わず、画面の写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	当社へ連絡

	損、またはインストールフォルダの異常が考えられます。	※ 原因は推定です	
機械設定が破損しており、自動修復に失敗しました！(続けて「以下をお試しください: 1. .bak ファイルをダブルクリックして設定を復元する 2. ConfigTool で設定する 3. 機械メーカーに修理を依頼する」の案内が表示されます) (EN) Machine configuration damaged and auto repair failed! (followed by: Please try: 1. Double click .bak file to recover the configuration. 2. Configure it in the ConfigTool 3. Contact your machine manufacturer to repair.)	場面: UltraCut 起動時に表示されます。 原因: 機械設定ファイルが破損し、ソフトの自動修復でも復元できなかった状態です。停電・強制終了・ディスク不良などが原因になることがあります。この状態では正しく動作しません。	1. 加工を開始しないでください。 2. 画面の写真を撮ります。 3. 画面の案内にある ConfigTool(設定ツール)での設定や.bak ファイルの復元は、ご自身では行わず UltraCut を終了します。 4. PC を再起動して再度起動し、同じ表示が出る場合は写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。バックアップからの復元手順は当社からご案内します。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
機械パラメータが見つかりません！ (EN) No machine parameters found!	場面: UltraCut 起動時に表示されます。 原因: 機械パラメータの設定ファイルが見つかりません。ファイルの削除・移動・破損が考えられます。	1. UltraCut を終了し、PC を再起動してから再度起動します。 2. 同じ表示が出る場合は加工を行わず、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
デュアルモーターモードのパラメータが不適切です。マスター/スレーブ形式で設定する必要があります。 (EN) The parameter of the dual-motor mode is not plausible and must be configured as Master-Slave.	場面: UltraCut 起動時、または機械パラメータ読み込時に表示されます。 原因: 機械設定ファイル内のデュアルモーター(2 モーターで駆動する軸)の設定が正しくない状態です。設定ツールでの変更や設定ファイルの破損が考えられます。	1. そのまま加工を開始しないでください。 2. 最近、設定ツール(UltraConfig 等)で機械設定を変更した心当たりがあれば、変更内容をメモします。 3. 画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。お客様側で設定ツールの値を変更しないでください。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
C++環境の依存関係 vcredist_x86 がインストールされているか確認してください! (EN) Check if the C++ environment dependency vcredist_x86 is installed!	場面: 起動時に、ライセンス(dongle)の確認に必要な PC 側の部品が見つからないときに表示されます。 原因: PC 側の環境(Windows の共通部品)が欠けている、または壊れている可能性があります。通常運用では出ませんが、PC の入替や Windows の大きな更新の後に出ることがあります。	1. UltraCut を終了し、PC を再起動してからもう一度起動します。 2. それでも表示される場合は、ご自身でソフトをインストールせず、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	当社へ連絡
ビジョン dongle の検出に失敗しました。Dongleを確認して再試行してください！ / Dongle検出に失敗しました！ / 位置決め認識用 Dongleが検出されないか、Dongleの有効期限が切れています。Dongleを確認してください。 / 位置決め認識 Dongleが検出されないか、Dongleの有効期限が切れています。 (EN) Vision dongle detection failed. Please check the dongle and try again! / Detect Dongle failed! / No dongle detected or the dongle has expired. Please check the dongle. / No dongle detected or the dongle has expired.	場面: ビジョン(CCD カメラ位置決め)機能やガルバノ機能を起動・実行したとき(マーク認識=カメラで基準マークを読み取る位置合わせ、を含む)に、その機能用のライセンスが確認できないと表示されます。 原因: 制御 PC に挿してある USB Dongle(ビジョン機能などのライセンスも同じ Dongleに入っている構成が一般的です)が認識されていないか、その機能の有効期限が切れています。本体用とは別に 2 本目の Dongleを探す必要はありません(装置構成によっては USB Dongleを使わない場合もあります)。	1. 制御 PC の USB Dongleが確実に挿まっているか確認し、一度抜いて挿し直します。 2. 別の USB ポートに挿し替えます。 3. PC の日付・時刻が今の正しい日時が確認します(明らかにずれている場合のみ正しく合わせます。日付を過去に戻す操作はしないでください)。 4. UltraCut を起動し直してビジョン機能を開き直します。 5. それでも検出できない場合は、ライセンスの期限切れ・Dongle故障の可能性があります。画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアル p.2 はじめに(Dongleとデモモード)。「Dongle検出に失敗しました！」(ID2410)はガルバノ機能側のメッセージです。原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
AOI Dongle の検出に失敗しました。Dongleを確認して再試行してください！ / AOI Dongleが検出されないか、Dongleの有効期限が切れています。Dongleを確認してください。 / AOI Dongleが検出されないか、Dongleの有効期限が切れています。 (EN) AOI Dongle detection failed. Please check the dongle and try again! / No AOI dongle detected or the dongle has expired. Please check the dongle. / No	場面: AOI(画像検査)機能を使用する装置構成で、ビジョン起動時または AOI 機能の実行時に表示されます。 原因: AOI 機能用のライセンス(Dongle)が PC に認識されていない(未接続・接触不良・USB ポート不良)か、有効期限が切れています。	1. AOI(画像検査)は標準の運用では使いません。誤って AOI 機能のボタンを押した場合は「OK」で閉じて通常の作業に戻ってください。 2. AOI 機能を当社から導入済みの場合は、制御 PC の USB Dongleが確実に挿まっているか確認し、別のポートにも挿し替えて UltraCut を起動し直します。 3. 改善しない場合は、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 装置構成によっては表示されません。原因は推定です	当社へ連絡

AOI dongle detected or the dongle has expired.			
システムシリアル番号の取得に失敗しました。 ／ビジョンシステムのシリアル番号の取得に 失敗しました。 (EN) Failed to get system serial number. / Failed to get vision system serial number.	場面: UltraCut 起動時、またはビジョン(カメラ位 置決め)機能を開いたときに表示されます。 原因: ソフトがライセンス(dongル)側のシリアル 番号を読み取れませんでした。 dongルの接触不良 やソフトの一時的な不具合の可能性があります。	1. UltraCut を終了し、USB Dongルが奥まで挿さっているか確認します。 2. UltraCut を起動し直し、ビジョン機能を開き直します。 3. 再発する場合はビジョン位置決めを使う加工を行わず、画面の写真を添えてサンマックスレー ザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
ビジョンモジュールと CAD・ビジョン位置決 めシステム間のアダプタークラスの作成に失敗 しました！ (EN) Failed to create the adapter class between the vision module, CAD, and vision positioning system!	場面: UltraCut 起動時やビジョン機能の読み込み時 に表示されます。 原因: ソフト内部で、ビジョン機能と CAD・位置決 めをつなぐ部分の初期化に失敗しました。設定ファ イルの破損やソフトの一時的な不具合の可能性があ ります。	1. UltraCut を終了して起動し直します。 2. 改善しない場合は PC を再起動します。 3. それでも表示される場合はビジョン位置決めを使う加工を行わず、画面の写真を添えてサンマ ックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定です	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザーシステムクロック異常／レーザーク ロック異常／認証期限切れ／サービス期限 切れ／Raycus 時限ロック:(日付); 復号失敗 回数: (回数)。 (EN) LaserClock / Laser clock error / Authorization TimeOut / Service expired / Raycus time-limited lock:%d-%d-%d; Decryption failed: %d.	場面: 起動時や発振時に、レーザー本体側の使用認 証(期限付き認証・内部時計)の異常や期限切れが報 告されたときに表示され、レーザーが出射できなく なります。装置構成(レーザーの種類)により表示さ れる文言が異なります。 原因: レーザーメーカー側で設定された期限付き認 証の期限切れ、レーザー内部時計の異常、または制 御 PC の日付設定のずれが考えられます。「サービ ス期限切れ」はレーザーとの通信が途切れた場合に も表示されることがあります。認証・ロックの解除 はお客様側で行える項目ではありません。	1. 加工を停止します。 2. 制御 PC の日付・時刻が今の正しい日時か確認し、明らかにずれていれば正しく合わせて UltraCut を起動し直します(日付を過去に戻す操作はしないでください)。 3. 装置の通常の停止手順で電源を切り、通常の起動手順で立ち上げ直して再発するか確認しま す(急な電源の入切や、何度も繰り返す操作はしないでください)。 4. 「サービス期限切れ」の場合は、制御 PC とレーザー本体をつなぐケーブルが抜けかけていな いか目視で確認します(ご自身で配線を外したり差し替えたりしないでください)。 5. レーザー本体の設定画面やパスワード入力欄があっても、ご自身で入力・操作しないでくださ い(失敗回数が記録されます)。 6. 再発する場合は、表示された文言(日付・回数・コード)をそのまま控え、サンマックスレー ザーヘメールでご連絡ください。期限更新の手続きをご案内します。 ※「Raycus」はレーザーメーカー名で、装置構成によっては表示されません。マニュアルに認証・期限の記載 はありません(p.102 にライセンスアラーム時の PLC 工程の記載のみ)。原因は推定です～medium)	当社へ連絡
症状: UltraCut が起動しない／アイコンをダ ブルクリックしても何も出ない・起動画面がす ぐ消える	場面: PC 起動直後、Windows Update 後、停電や フリーズからの復旧後に UltraCut を起動しようと したとき 原因: 前回の異常終了で UltraCut 関連のプロセス が裏に残っている／二重起動／Windows 更新直後 で再起動待ち／ウイルス対策ソフトによるブロック ／制御カードの認識が終わる前に起動した	1. そのまま 30 秒ほど待ってから、もう一度だけダブルクリックする(何度も連打しない)。 2. タスクバーに既に UltraCut が並んでいれば、それをクリックして表示する。 3. Ctrl+Shift+Esc でタスクマネージャーを開き、「UltraCut」など制御ソフト名のプロセスが残 っていれば選んで「タスクの終了」→ もう一度起動する(それ以外のプロセスは終了しない)。 4. 改善しなければ機械側の電源はそのまま、PC だけ再起動し、機械の電源が入っていることを 確認してから UltraCut を起動する。 5. 起動時にメッセージが一瞬でも出る場合は、その文言をスマホ等で撮影しておく。 6. それでも起動しない場合は、撮影した画面と PC 再起動の有無を添えてサンマックスレー ザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: Windows Update(更新)の後から UltraCut の動作がおかしい／起動しない／制 御カードを認識しなくなった・デモモードにな った	場面: Windows の自動更新が入った翌日や、更新 の「再起動が必要」を放置したまま使い続けたとき 原因: 更新が途中(再起動待ち)の状態／更新により USB・LAN の省電力設定などが変わった可能性／ 更新中の自動再起動で UltraCut が強制終了された	1. Windows の通知や設定画面に「再起動が必要」と出ていないか確認し、出ていれば UltraCut を終了してから PC を再起動する。 2. 再起動後は既存の「起動の順番」の行のとおりに、機械側電源 → PC → UltraCut の順で起動し 直す。 3. PC に接続している USB 機器(カメラ、USB キーがある構成ではそのキーなど)が PC 本体のポ ートに確実に挿さっているか確認する(ハブ経由になっていないか)。抜き差しは UltraCut を終了 した状態で行う。 4. デモモード表示・制御カード未検出が続く場合は、既存の「制御カード・通信系アラーム全般 の前置き」の手順(電源入れ直し)を行う。 5. 更新の自動再起動で加工が止まらないよう、Windows の「アクティブ時間」を稼働時間帯に 合わせておく(再発を防げます(設定変更不安がある場合はそのままにしてご相談ください))。 6. 改善しない場合は、更新が入った日付と表示されたメッセージを添えてサンマックスレー ザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡

10.2 制御カード・通信・ドライバ（89 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
【共通のお願い】 制御カード・通信系アラーム全般の前置き(この分類の対処を行う前にお読みください)	場面: この分類(制御カード・通信・ドライバ)のアラームすべてに共通する前提です。各行の対処はこの前置きを守ったうえで行ってください。 原因: 用語の説明: 「制御カード」=制御 PC 内部に取り付けられた基板(BMC1203)で、UltraCut からの指令を機械に伝えます。「EtherCAT」=制御カードとサーボドライバ・IO 基板などをつなぐ通信(LAN ケーブル形状)です。「スレーブ」=その通信でつながっている機器(サーボドライバ・IO 基板・レーザー制御用ボードなど)です。「マスター局/RTOS」=制御カード側の通信・制御処理です。非常停止ボタンを押した直後や、機械側の電源を切った直後に「スレーブ喪失」「サーボ電源断」「ネットワーク未接続」などのアラームが出るのは正常な動作で、故障ではありません。 Windows の更新・他ソフトの起動・PC の高負荷も通信系アラームの原因になります。	1. 点検してよい範囲: 制御盤の外側の表示灯、PC 背面と制御盤の外側から見えるケーブルの抜け・緩み(機械の電源を切ってから、目視のみ)。制御盤の扉を開けての点検、通電中の配線への接触、サーボドライバ・基板の直接確認、ブレーカー操作はお客様側では行わず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 2. 起動順序: 機械(制御盤)の電源 → 機器の起動を 1 分ほど待つ → PC → UltraCut。終了は逆の順(UltraCut 終了 → PC → 機械)です。電源を切ったあと入れ直すときは 30 秒以上待ちます。 3. 複数のアラームが同時に出たときの順序: 非常停止の解除 → 扉が開いていれば閉める → 画面のアラーム欄の内容を控える → 「アラーム解除」 → 「原点復帰」 → 加工再開。通信が切れている間は座標がずれている可能性があるため、通信系アラームの後は必ず原点復帰をしてから再開します。 4. ボタンの場所: 「アラーム解除」は画面のアラーム表示欄の近く、「原点復帰」は手動操作(軸移動)パネルにあります(配置はバージョンにより多少異なります)。 5. デュアルシステム(システム 1=Y1 軸/システム 2=Y2 軸)の片側だけが通信断になった場合も、片側の軸だけが動かない・片側だけにアラームが出る形で表示されます。対処は同じ(停止 → アラーム解除 → 原点復帰)で、片側だけ繰り返す場合はどちらの系統かを添えてご連絡ください。 6. Windows の更新通知が出て加工中は再起動せず、加工が終わってから UltraCut を終了して行います。更新後に起動できなくなった場合は更新した日時を控えてご連絡ください。 7. インターロック・扉スイッチ・安全装置を外したり無効にしたりしないでください。 ※ p.8 バススキャン / p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰 / p.88 アラーム。各行の「制御盤外側」「扉を開けない」の表現はこの前置きに統一済み	自己解決可
スレーブ喪失: 0x98110027／スレーブ喪失の可能性あります: 0x9811002B／Ethercat:動作中にスレーブが切断されました。接続を再確認してください／スレーブ局消失／(台数)台のスレーブが切断されました (EN) The secondary station has lost the data 0x98110027. / It is possible that the data 0x9811002B was lost from the station. / Ethercat:Disconnected Err.Check Connect / Slave station lost / Lost from the station / (N) slave station disconnected	場面: 加工中や待機中に、EtherCAT でつながっている機器(サーボドライバ・IO 基板など=スレーブ)との通信が途切れたときに表示され、動作が停止します。非常停止ボタンを押した直後に表示されるのは正常な動作です。 原因: 非常停止によるサーボ電源断、機器の電源落ち(ブレーカー断を含む)、LAN ケーブル(EtherCAT)の抜け・接触不良、ノイズ、機器の故障が考えられます。	1. 加工を停止し、機械が止まっていることを確認します。 2. 非常停止ボタンが押されたままになっていないか、制御盤の外側の電源表示灯が消えていないか確認します。 3. 機械の電源を切ってから、PC 背面と制御盤の外側から見える範囲で LAN ケーブル(EtherCAT)の抜け・緩みを目視で確認します。制御盤の扉は開けず、内部の配線には触れないでください。 4. 機械の電源を入れ直し(30 秒以上待ってから)、UltraCut を再起動して原点復帰を行ってから加工を再開します。 5. 非常停止以外で繰り返す場合はケーブルや機器の不良が疑われますので、発生時刻とメッセージを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム / p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰。通信断の間は座標がずれている可能性があるため、必ず原点復帰してから再開してください	繰り返す場合は 当社へ連絡
LAN ケーブルが接続されていません。／マスター局ネットワークが未接続です。／EtherCAT ネットワークケーブル未接続 (EN) The network cable is not connected. / The main station network is not connected. / Ethercat network disconnected	場面: UltraCut 起動時や、加工中に EtherCAT の LAN ケーブルが外れたとき、機械側の電源が入っていないときに表示されます。 原因: 制御 PC(制御カード)と制御盤をつなぐ LAN ケーブル(EtherCAT)が接続されていない、または接触不良で通信のリンクが確立していません。接続先のサーボドライバの電源が入っていない場合も同じ表示になります。	1. UltraCut を終了します。 2. 制御盤・機械の電源が入っているか(外側の表示灯)、非常停止が解除されているか確認します。 3. PC 背面の制御カードの LAN ポートと制御盤側の外側で、ケーブルがカチッと差さっているか確認し、抜けかけていれば差し直します(PC 本体の別の LAN ポートに差し替えられていないか注意)。 4. UltraCut を起動し直し、原点復帰を行います。 5. 差し直しても改善しない場合はケーブル断線やポート不良の可能性があるため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.8 バススキャン(Bus Scan)	繰り返す場合は 当社へ連絡
RTOS の起動に問題があります。LAN ケーブルまたはポートの接続誤り、あるいはサーボの電源が入っていない可能性があります。／RTOS の起動に失敗しました(原因は複数考え	場面: UltraCut 起動時(制御カードとサーボ・IO 機器をつなぐ EtherCAT 通信の初期化中)に表示されます。 原因: EtherCAT(サーボや IO 基板をつなぐ通信)上	1. UltraCut を終了します。 2. 制御盤・サーボの電源が入っているか(外側の表示灯)、非常停止ボタンが解除されているか確認します。 3. PC 背面の制御カードの LAN ポートから制御盤へのケーブルが、外側から見える両端とも奥ま	繰り返す場合は 当社へ連絡

られます)。LAN ケーブルの接続誤りの可能性 があります。／Ethercat:スレーブが見つかり ません。接続を再確認してください／スレーブ 局が 0 個検出されました。接続を確認して再ス キャンしてください／リファレンスクロックが 見つかりません。 (EN) There is an issue with the RTOS startup. It could be due to a incorrect network cable or port connection, or perhaps the servo is not powered on. / The RTOS failed to start due to various reasons; it is possible that the network cable is incorrectly connected. / Ethercat:Slave Not Found.Check Connect / Scanned zero station, check connection and scan the station again / No reference clock found.	に機器が 1 台も見つからない状態です。制御盤・サ ーボの電源が入っていない、非常停止でサーボ電源 が切れている、制御カードから制御盤への LAN ケ ーブル(EtherCAT)が抜けている・違うポートに差 さっている、が主な原因です。「リファレンスクロ ックが見つかりません」と表示された場合も同じく 通信相手(サーボ等)が見つからない状態です。	でしっかり差さっているか確認します(PC 本体の別の LAN ポートに差し替えられていないか注 意)。 4. 制御盤の電源を入れた状態で 1 分ほど待ち、UltraCut を起動し直します。 5. 改善しない場合は表示メッセージを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.8 バススキャン(Bus Scan)。起動順序は「機械(制御盤)の電源→PC→UltraCut」が基本です	
RTOS の OP 状態待ちがタイムアウトしまし た。／マスター局の起動に失敗しました。／ OP モード待機タイムアウト／全スレーブの OP 状態設定に失敗しました／一部のスレーブ が OP 状態ではありません。再初期化します。 (EN) Waiting for the RTOS operation status to timeout. / The main station failed to start. / Waiting op mode timeout / Failed to set all slaves to OP state / Not all slaves are in OP state, reinitialize.	場面: UltraCut 起動時(制御カードとサーボ・IO 機 器の通信を立ち上げる途中)に表示されます。 原因: EtherCAT でつながる機器(サーボドライ バ・IO 基板など)の一部が規定時間内に運転(OP)状 態になれませんでした。サーボ電源の未投入、非常 停止の押下、LAN ケーブル(EtherCAT)の接触不 良、機器側のアラームが考えられます。	1. UltraCut を終了します。 2. 非常停止が解除され、機械・制御盤の電源が入っているか(外側の表示灯)を確認します。画面 のアラーム欄に他の表示があれば控えます。 3. PC と制御盤を結ぶ LAN ケーブル(EtherCAT)の両端が、外側から見える範囲で奥まで差さって いるか確認します。制御盤の扉は開けないでください。 4. 機械の電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直し、機器の起動(1 分ほど)が完了してから UltraCut を起動します。 5. 繰り返す場合は画面のアラーム内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡くださ い。 ※ p.8 バススキャン(Bus Scan)	繰り返す場合は 当社へ連絡
スレーブが OP モードではなく、エラー状態で す。／スレーブエラー／スレーブ局が Op モー ドではありません。／スレーブが OP モード ではありません／Ethercat:動作中にスレーブ状 態異常が発生しました。接続を再確認してくだ さい (EN) The remote station is not in the Op mode and is in an error state. / Station error / Slave error / The secondary station is not in the Op mode. / Slave not in Op mode / Ethercat:Slave Run Abnormal.Check Connect	場面: 起動時または加工中に、EtherCAT でつなが っている機器(主にサーボドライバ)がエラー状態に なったときに表示され、動作が停止します。 原因: サーボドライバ側のアラーム、非常停止によ るサーボ電源断、機器の電源落ち、LAN ケーブル (EtherCAT)の接触不良が考えられます。	1. 加工を停止し、機械の安全を確認します。 2. 制御盤の外側の表示灯や画面のアラーム欄に表示された内容を控えます(制御盤の扉は開けない でください)。 3. 非常停止を解除し、「アラーム解除」を押します。解除できない場合は UltraCut を終了して 機械の電源を入れ直します。 4. UltraCut を起動し、原点復帰を行ってから加工を再開します。 5. 繰り返す場合は画面に表示されたアラーム内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連 絡ください。 ※ p.88 アラーム / p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰	繰り返す場合は 当社へ連絡
ネットワークアラーム(手動でアラームを解除 してから原点復帰してください)。 (EN) Network alarm (Please manually reset the alarm and then return to the origin).	場面: 起動時や運転中に、制御カードとサーボドライバ間の通信ネットワーク(EtherCAT)に異常があ ったときに表示されます。 原因: 通信ケーブルの緩み・断線、サーボドライバ の電源断・アラーム、電気ノイズなどで通信が途切 れたことが考えられます。通信断の間は座標がずれ ている可能性があります。	1. 加工を停止し、画面の「アラーム解除」で手動でアラームを解除します。 2. 「原点復帰」(全軸原点復帰)を実行して機械座標を確定します。 3. その後、加工をやり直します。 4. 繰り返す場合は UltraCut を終了し、機械の電源を切って 30 秒以上待ってから、PC 背面と制 御盤外側の通信ケーブルの差し込みを確認して電源を入れ直します。制御盤内部の確認はお客様 側では行わないでください。それでも再発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡く ださい。 ※ p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰 / p.88 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
コマンドフレーム喪失: 0x98110026／周期 コマンド喪失: 0x98110021／マスター局と スレーブ局の通信エラー: 受信コマンドフレーム の消失／マスター局とスレーブ局の通信エラ ー: フレーム消失／マスター局とスレーブ局の 通信エラー: 周期コマンド消失／周期指令喪失 ／フレーム喪失／指令受信フレーム喪失 (EN) Command frame lost: 0x98110026 / Periodic command lost: 0x98110021 / Main station and slave station communication error: The command frame	場面: 主に運転中に、制御カードとサーボドライバ 等との EtherCAT 通信データ(フレーム)が失われ たときに表示され、機械が停止します。起動時 (通信初期化中)に表示されることもあります。 原因: LAN ケーブル(EtherCAT)やコネクタの接触 不良・断線、周囲からの電気ノイズ、機器の電源瞬 断、または制御 PC の負荷が高く周期的な指令が抜 けたことが考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除」を押します。 2. 通信断の間は座標がずれている可能性があるため、原点復帰を実行してから加工を再開しま す。 3. 起動時に出た場合は UltraCut を終了し、機械の電源を入れ直してから起動し直します。 4. 再発する場合は、機械の電源を切ってから PC 背面と制御盤外側の LAN ケーブルの抜き・緩み を確認します。制御盤内部や可動部内の配線点検はお客様側では行わず、ご連絡ください。 5. 加工中はブラウザ・動画・大きなファイルのコピーなど他のソフトを動かさないようにしま す。 6. 繰り返す場合は設定を触らず、発生タイミング(起動時/加工中)を控えてサンマックスレーザー	繰り返す場合は 当社へ連絡

was lost during reception. / ...: frame loss / ...: Periodic command lost. / Cycle command lost / Frame lost / Command receiving frame lost		ヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰 / p.88 アラーム。エラーコード 0x9811xxxx は通信処理側の番号で、起動時に出る系統もあります	
Ethercat:データ受信タイムアウト。接続を再確認してください／プロセスデータ受信タイムアウト！／周期データ受信タイムアウト／EtherCAT 読込タイムアウト／EtherCAT 読み取りタイムアウト (EN) Ethercat:Timeout Err.Check Connect / EtherCAT:Data receive timeout. Check connect / Process data reception timeout! / Cycle data reception timeout / Ethercat read-in timeout. / Ethercat read timeout	場面：起動時や運転中に、制御カードが EtherCAT 接続機器(サーボドライバ・IO 基板等)からのデータを規定時間内に受信できなかったときに表示され、動作が停止します。 原因：LAN ケーブル(EtherCAT)の抜け・接触不良、機器の電源断(非常停止による遮断を含む)、ノイズ、制御 PC の負荷が考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除」を押します。非常停止が押されたままになっていないか確認します。 2. 制御盤の外側の電源表示灯が点いているか確認します。 3. 機械の電源を切ってから、外側から見える LAN ケーブル(EtherCAT)の抜け・緩みを目視で確認します(制御盤の扉は開けず、配線は動かさないでください)。 4. 電源を入れ直し、UltraCut を再起動して原点復帰を行ってから加工を再開します。 5. 繰り返す場合は発生した場面(起動時/加工中)を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
ネットワークフレームデータエラー／ネットワーク CRC 検証エラーです。／ネットワーク CRC チェックエラー (EN) Network frame data error. / Network Frame Data Error / Network CRC verification error. / Network CRC check error	場面：運転中に、制御カードとサーボドライバ等の間の EtherCAT 通信データに誤りが検出されたときに表示され、機械が停止します。 原因：通信ケーブルの接触不良・損傷、コネクタの緩み、周辺機器からの電気ノイズが考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除」を押します。 2. 原点復帰を実行してから加工を再開します。 3. 繰り返す場合は機械の電源を切り、PC 背面と制御盤外側の通信ケーブルのコネクタが確実に差さっているか、損傷がないか目視で確認します。制御盤内部の確認はお客様側では行わないでください。 4. それでも再発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム / p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰	繰り返す場合は 当社へ連絡
スレーブデバイス異常／スレーブデバイス通信異常／<スレーブ局(番号)に異常の可能性> (EN) Slave Device Error / Slave device communication error / SalveDev CommError / <Possible exception from station %d>	場面：起動時や運転中に、制御カードに EtherCAT でつながっている機器(スレーブ)との通信に異常が生じたときに表示されます。局番(接続機器の番号)が添えられることがあります。 原因：「スレーブ」とは制御カードに EtherCAT でつながる機器(サーボドライバ・IO 基板・レーザ制御用ボードなど)のことです。通信ケーブルの緩み・断線、接続機器の電源落ち、または機器側のアラームが考えられます。	1. 加工を停止し、表示された局番があれば控えます。 2. 機械・制御盤の電源が入っているか(外側の表示灯)、非常停止が解除されているか確認します。 3. 機械の電源を切ってから、PC 背面および制御盤外側の通信ケーブルの抜け・緩みを確認します。制御盤内部の確認はお客様側では行わないでください。 4. 機械の電源を 30 秒以上待ってから入れ直し、UltraCut を起動して原点復帰を行います。 5. 改善しない、または頻発する場合は局番と表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
マスター局とソフトウェアの通信がタイムアウトしました。／RTOS ウォッチドッグタイムアウトアラーム／ウォッチドッグアラーム (EN) The main station has timed out in communicating with the software. / RTOS watchdog timeout alarm / Watchdog Alarm	場面：運転中に、UltraCut と制御カードの間の定期的な応答確認(ウォッチドッグ)が途絶えたときに表示され、機械が停止します。 原因：制御 PC の処理が一時的に止まった(他ソフトの起動・Windows 更新・ウイルススキャン等による高負荷、フリーズ)、または制御カードの動作異常が考えられます。	1. 「アラーム解除」押し、「原点復帰」を実行してから再開します。 2. 再発する場合は UltraCut 以外の起動中ソフト(ブラウザ・動画等)を終了します。UltraCut 用の USB キー(dongle)やハンドボックス受信機以外で、後から追加した USB 機器(USB メモリ等)があれば外して再試行します。 3. 改善しない場合は UltraCut を終了し、PC と機械を再起動します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム / p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰。加工中は他のソフトを動かさないでください	繰り返す場合は 当社へ連絡
運動指令タイムアウトアラーム／モーション指令タイムアウトアラーム (EN) Motion command timeout alarm / Motion cmd timeout alarm	場面：移動や加工の指令を出したのに、制御カードからの応答が時間内に返らなかったときに表示されます。 原因：UltraCut と制御カードの通信が一時的に滞りました。制御 PC の負荷が高い、他のソフトが動作している、接続の接触不良が考えられます。	1. 「アラーム解除」押し、同じ操作をもう一度試します。 2. 改善しない場合は UltraCut 以外の起動中ソフトを終了してから再試行します。 3. それでも出る場合は UltraCut を終了し、機械の電源と PC を再起動してから原点復帰を行います。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
通信故障／通信アラーム／通信エラー／通信異常アラーム (EN) Communication failure / Communication Alarm / Communication Error / Communication error alarm	場面：UltraCut 起動時や運転中に、制御カードまたは接続機器(レーザ・チラー・高さ調整器など、装置構成による)との通信が途切れたときに表示されます。 原因：ケーブルの抜け・接触不良、機器の電源落ち、ノイズ、PC のネットワーク設定の変更、通信相手の機器のアラーム、レーザ側での起動未完了が考えられます。	1. 加工を停止し、機体・レーザ・周辺機器の電源が入っているか確認します。 2. 制御 PC と機器を結ぶ通信ケーブル(LAN・USB・シリアル・EtherCAT)が、外側から見える範囲で抜けかけていないか確認します。 3. UltraCut を終了し、機械の主電源を切って 30 秒以上待ってから再投入し、ソフトを起動し直します。 4. 改善しない場合はどの操作で出たか、システム窓の表示内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。同時に出ている他のアラームがあれば、そちらの対処を優先してください	繰り返す場合は 当社へ連絡
システムアラーム検出	場面：待機中・加工中に、制御カードやサーボなど	1. 動作が停止したことを確認します。	繰り返す場合は

(EN) System Alarm Detected	からのアラーム信号を検出したときに表示されます。 原因: サーボアラーム、リミット、非常停止など機械側の異常信号です。	2. アラーム窓で具体的なアラーム内容を確認し、非常停止ボタンが押されていないか確認します。 3. 原因を取り除いて(非常停止の解除、開いている扉を閉める等。安全装置は無効化しない)「アラーム解除」し、原点復帰後に再開します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。具体的な原因は同時に表示される他のアラームを参照してください	当社へ連絡
BMC1214 制御カードにアラームがあります。先にアラームをクリアしてください。 (EN) The BMC1214 control card has an alarm. Please clear the alarm first.	場面: 制御カード側にアラームが残った状態で、移動や加工を始めようとしたときに表示されます。 原因: 制御カードのアラーム(非常停止・サーボ・リミットなど)が未解除のままです。	1. 画面のアラーム内容を確認し、原因を取り除きます(非常停止ボタンを解除する、リミットから軸を戻す、開いている扉を閉める等)。扉スイッチや安全装置を無効化しないでください。 2. 「アラーム解除」を実行します。 3. 原点復帰後に再操作します。 4. クリアできない場合は UltraCut を再起動し、それでも消えなければサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。画面上の型番表記は本機の制御カード(BMC1203)と異なる場合があります	繰り返す場合は 当社へ連絡
サーボの初期化または有効化に失敗しました (EN) Servo initialization or enabling failed	場面: 起動時や軸を動かそうとしたときに、サーボ(モーター駆動装置)が有効にならない場合に表示されます。 原因: サーボ電源が入っていない、非常停止中、サーボ側のアラーム、制御カードとの通信異常が考えられます。	1. 非常停止ボタンが解除されているか確認します。 2. 機械の電源(サーボ電源)が入っているか外側の表示灯で確認し、画面のアラーム欄の内容を控えます。 3. 「アラーム解除」後にもう一度操作し、改善しなければ UltraCut を再起動します。 4. 繰り返す場合は控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
(状況) UltraCut が「デモモード」で起動した／軸移動・加工の操作ができない(USB キー(ドングル)が認識されていない)	場面: UltraCut 起動時に、ソフトの使用許可用 USB キー(ドングル)が PC に認識されていないときに起こります。図形の編集はできますが、軸移動・加工の操作ができません。 原因: ドングルが PC から抜けている、差し込みが浅い、USB ポートの接触不良、PC の再起動後に USB が認識されていない、またはライセンス期限切れが考えられます。	1. 加工を開始せず、UltraCut を終了します。 2. UltraCut 用の USB キー(ドングル)が PC に差さっているか確認します。抜けていれば差し込み、差さっている場合は一度抜いて同じポートに差し直します。 3. UltraCut を起動し直し、デモ表示が消えて軸移動ができるか確認します。 4. 改善しない場合は PC を再起動してから再度起動します。 5. それでも同じ場合はライセンス期限切れやキーの不良が考えられます。期限の確認・更新はサンマックスレーザーで行いますので、画面の表示を添えてメールでご連絡ください。 ※ p.2 はじめに(ドングル無しではデモモードで起動し、加工操作ができない) / p.106 PLC「License Alarm」	繰り返す場合は 当社へ連絡
(状況) 停電・ブレーカー断などで機械側だけ電源が落ち、UltraCut が動いたままになった	場面: 加工中・待機中に、機械(制御盤)側の電源だけが落ち、制御 PC と UltraCut は動いたままになった状況です。画面には「スレーブ喪失」「ネットワーク未接続」などの通信系アラームが出ます。 原因: 停電、ブレーカーの遮断、機械側電源スイッチの誤操作、電源設備の異常が考えられます。通信が切れている間は座標がずれている可能性があります。	1. レーザーが出ていないこと、機械が止まっていることを確認します。加工中だった場合はそのまま再開しません。 2. UltraCut を終了します(アラームが出ていても終了してかまいません)。 3. 停電が復旧している、または機械側の電源が入れ直せる状態か確認します。ブレーカーが落ちている場合は、ご自身で何度も入れ直さず、電気設備の管理者に確認してください。 4. 機械(制御盤)の電源を入れ、機器の起動を 1 分ほど待ってから PC を再起動し、UltraCut を起動します。 5. 原点復帰を行い、位置がずれていないことを確認してから加工をやり直します。 6. 停電以外の原因で繰り返す場合は発生時刻を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰 / p.94 ソフトリミット保護	繰り返す場合は 当社へ連絡
RTOS が動作していません／RTOS が準備できていません／RTOS の起動に問題があります。準備ができていません。／RTOS の起動に問題があります。リアルタイムシステムの起動に失敗しました。／マスター局とソフトウェアの通信エラー: RTOS が準備できていません／RTOS ドライバーエラー／Rtos Mcinit 初期化待機失敗 (EN) RTOS not running / RTOS not ready / There is an issue with the RTOS startup; it is not ready yet. / ...; the real-time system failed to start. / Main station has a communication error with the software: RTOS is not ready. / RTOS driver error / Waiting for	場面: UltraCut 起動直後(制御カードとの通信開始時)に表示され、機械操作ができません。 原因: 制御カードを動かすリアルタイム処理(RTOS)がまだ立ち上がっていない、または起動できていません。PC 起動直後の起動タイミングのずれ、制御盤の電源投入前にソフトを起動した、Windows 更新後のドライバー不整合、制御カードの認識不良が考えられます。	1. UltraCut を終了し、1 分ほど待ってから再度起動します。 2. 改善しない場合は PC を「再起動」し、制御盤の電源が入った状態で UltraCut を起動します。 3. それでも出る場合は機械の電源も切り、30 秒ほど待ってから機械→PC の順に電源を入れ、UltraCut を起動します。 4. 直近に Windows の更新やソフトの変更があった場合はその内容と日時を控えます(更新後に起動できなくなった場合はドライバーの再設定が必要なことがあります)。 5. 繰り返す場合は表示メッセージを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ Windows の更新通知が出ても加工中は再起動しないでください	繰り返す場合は 当社へ連絡

Rtos Mcinit initialization to fail			
制御カードのファームウェアが異常動作しています。制御カードをリセットしてください(ホスト電源の再起動)。 ／ マスター局の動作環境が破損しています: CNC システムの電源を再起動する必要があります ／ NC 電源の再起動が必要です ／ マスターの実行環境が破損しています: メモリまたはデバイス設定を更新するには再起動が必要です (EN) The control card firmware is running abnormally; please reset the control card (by restarting the host power supply). / The main station's operating environment is damaged; it is necessary to restart the power supply of the CNC system. / Restart NC power supply / The main station's operating environment is damaged: A reboot is required to update the memory and/or device configuration.	場面: UltraCut 起動時や運転中に、制御カードの状態をリセットするために電源の入れ直しが必要と判定されたときに表示されます。 原因: 制御カードの一時的な動作不良や PC の異常終了の影響、ソフト更新直後の設定反映待ちです。メッセージのとおり電源の入れ直しで復旧することが多いです。	1. 加工を停止し、UltraCut を終了します。 2. PC を「シャットダウン」します(スリープ・再起動ではなく)。PC 本体の電源ランプが消えてから 30 秒以上待って電源を入れます。これは制御カードの電源を完全に切ってリセットするためです(「再起動」では制御カードの電源が切れません)。 3. UltraCut を起動し、原点復帰を実行してから加工を再開します。 4. 何度も表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰。「EtherCAT システムサービス」系の行では逆に『再起動』を指示しています(裏のプログラムを立ち上げ直すため)	繰り返す場合は 当社へ連絡
EtherCAT システムサービスデバイスの起動に失敗しました ／ EtherCAT システムサービスの起動がタイムアウトしました ／ サービスプログラムへの接続でエラーが発生しました。 ErrCode: (EN) EtherCAT system service device failed to start / EtherCAT system service startup timeout / Error occurred while connecting to the service program, ErrCode:	場面: UltraCut 起動時に、EtherCAT 通信を担う裏のプログラム(システムサービス)が起動できなかった、または起動が規定時間内に完了しなかったときに表示されます。 原因: 制御カードのドライバー・サービスが正常に起動していない、PC 起動直後で処理が重い、PC の再起動が必要な状態、制御カードの認識不良が考えられます。	1. UltraCut を終了します。 2. PC を「再起動」します(制御カードを動かす裏のプログラムを立ち上げ直すため、ここではシャットダウンではなく『再起動』を選びます)。 3. PC の起動が落ち着いてから、機械の電源が入った状態で UltraCut を起動します。 4. 改善しない場合は PC を一度シャットダウンして 30 秒以上待ってから電源を入れ、再度試します。 5. それでも改善しない場合は「ErrCode:」の後の番号を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 「制御カードのファームウェアが異常動作」系の行では『シャットダウン』を指示しています(制御カードの電源を完全に切るため)。使い分けの理由は各行に記載	繰り返す場合は 当社へ連絡
PCI データエラーです。PC の電源を切り、モーション制御カードをしっかりと挿し直してください! ／ 制御カードが緩んでいるか、取り外されています。 ／ PCI データエラーです。 モーション制御カードがしっかりと挿入されているか確認してください! (数字)／ パソコンの電源を切り、モーション制御カードをしっかりと挿し直してください! ／ バス制御カードが緩んでいるか抜けています。電源を切って機器の接続を確認してください。 ／ PCI 通信に失敗しました。 ドライバーエラーまたは制御カードの緩みの可能性があります (EN) There is a PCI data error. Please turn off the computer and reinsert the motion control card securely! / The control card is loose or has been disconnected. / There is a PCI data error. Please check if the motion control card is securely inserted! %d %d / Please turn off the computer and reinsert the motion control card securely! / The bus control card is loose or has been disconnected; please shut down the device to check the connections. / PCI communication failed; it may be due to a driver error or a loose control card.	場面: UltraCut 起動時、または運転中に突然表示され、制御カード(BMC1203)との通信ができなくなり機械が停止します。 原因: 制御 PC 内部に取り付けられた制御カードが緩んでいるか接触不良を起こしています。PC の移動・振動・経年、またはカードのドライバーの異常が考えられます。	1. 加工を停止し、UltraCut を終了します。 2. PC をシャットダウンし、機械の電源も切ります。 3. PC 背面の制御カードから出ているケーブル類が抜けかけていないか、外側から確認します(PC のケース内部は開けないでください)。 4. 1 分ほど待ってから機械→PC の順に電源を入れ、UltraCut を起動して原点復帰を行います。 5. 電源の入れ直しで一度復旧しても、制御カードの接触不良は再発しやすいため、必ず発生日時と状況(起動時か加工中か)を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(カードの点検が必要です)。再発した場合は加工を続けしないでください。 ※ p.114 診断ツール(制御カード監視)。PC 内部のカード抜き差しはお客様側で行わないでください	当社へ連絡
BMC1214 カードの初期化に失敗しました! ／ カードの初期化に失敗しました ／ RTOS データを取得できません。 マスターカードが存在する	場面: UltraCut 起動時に表示され、制御カードと通信できないため加工できません(デモモードになることがあります)。	1. UltraCut を終了します。 2. 機械の制御電源が入っているか、PC と制御盤をつなぐケーブルが外側から見える範囲で確実に接続されているか目視で確認します(配線の抜き差しは行わないでください)。	繰り返す場合は 当社へ連絡

が確認してください。／ネットワークカードのオープンに失敗しました(エラーコード 0x9811000C)。 (EN) Initialization of the BMC1214 card failed! / Card initialization failed / Unable to retrieve RTOS data, please check if there is a master station card. / The network card failed to open with error code 0x9811000C.	原因: 制御カード(BMC1203)の初期化に失敗しています。機械の制御電源未投入、PC と制御盤をつなぐケーブルの緩み、カードの接触不良、ドライバーの不調が考えられます。	3. PC を再起動してから UltraCut を起動します。 4. それでも表示される場合は制御カードの点検が必要ですので、スクリーンショットを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 画面上の型番表記(BMC1214 等)は本機の制御カード BMC1203 と異なる場合があります	
EtherCAT ネットワークスキャンに失敗しました／バスを確認してください (EN) Ethercat network scan failed. / Please check bus	場面: UltraCut 起動時の読み込み画面や、機械との接続時に、制御カードとサーボドライバ間のバス通信(EtherCAT)が確立できないときに表示されます。 原因: 機械の主電源やサーボ電源が入っていない、非常停止が押されたまま、制御カード〜ドライバ間の通信ケーブルの抜け・緩み、または機器の起動が完了する前にソフトを起動したことが考えられます。	1. 機械の主電源とサーボ電源が入っているか(外側の表示灯)、非常停止ボタンが解除されているか確認します。 2. PC と機械をつなぐ通信ケーブルが抜けかけていないか、外側から見える範囲で目視で確認します(制御盤の扉は開けず、配線には触れないでください)。 3. UltraCut を終了し、機械の電源投入から 1 分ほど待ってから再起動します。 4. それでも表示される場合は機械の電源を切って 1 分ほど待ち、機械→PC の順で電源を入れ直します。 5. 改善しない場合は画面に表示されたアラーム情報を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.8 バススキャン(Bus Scan)。設定ツールでの再スキャンや設定変更はお客様側で行わないでください。設定ツール内で「バススキャンがタイムアウトしました」と表示された場合は操作を中止してご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡
バスネットワーク構成とサーボの状態を確認してから、ソフトウェアを再起動してください。 (EN) Please check the status of the bus network structure and the servo status, and then restart the software.	場面: 起動時や加工中に、制御カードとサーボアンプ等をつなぐバス(EtherCAT)通信に異常が起きたときに、他のアラームと一緒に表示されます。 原因: サーボアンプの電源断・アラーム、バス通信ケーブルの抜け・緩み、または通信ノイズが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 制御盤の外側の電源表示灯と画面のアラーム欄を確認し、内容を控えます。 3. 機械の電源を切ってから、制御盤外側・PC 背面の通信ケーブルの抜け・緩みを確認します(制御盤の扉は開けないでください)。 4. 電源を入れ直し、UltraCut を再起動して原点復帰を行います。 5. 改善しない場合は控えた内容を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
ネットワークが一致しません。／Ethercat:スレーブ数と設定数が一致しません。接続とプラットフォーム設定を確認してください／設定ファイルが実際のハードウェア接続と一致しません。／設定が RTOS スキャン結果と一致しません (EN) The network does not match. / Ethercat:Slave Count Err.Check Connect and Settings / The configuration file does not match the actual hardware connections. / Configuration does not match RTOS scan results	場面: UltraCut 起動時に、設定に登録された機器構成と、実際に EtherCAT 上で見つかった機器(サーボドライバ・IO 基板等)が一致しないときに表示されます。 原因: 一部の機器の電源が入っていない、途中のケーブルの抜け・断線、機器の故障で認識されていないことが多い原因です。装置の設定変更でも発生します。	1. UltraCut を終了します。 2. 制御盤の外側の電源表示灯が点いているか、非常停止が解除されているか確認します。 3. 機械の電源を切ってから PC 背面と制御盤外側の LAN ケーブル(EtherCAT)の抜け・緩みを確認します。制御盤内部の確認・ブレーカー操作はお客様側では行わないでください。 4. 機械の電源を入れ直し、機器の起動を待ってから UltraCut を起動します。 5. 改善しない場合は設定を変更せず、画面のスクリーンショットを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.8 バススキャン(Bus Scan)。機器構成の変更・設定ツールでの操作はお客様側で行わないでください	当社へ連絡
Ethercat:スレーブ初期化に失敗しました。接続を再確認してください／スレーブ局の INIT 状態設定エラー／スレーブ局の PreOP 状態設定エラー／スレーブ局の SafeOP 状態設定エラー／スレーブ局の OP 状態設定エラー／Init 設定失敗、エラーコード:／PRE_OP 設定失敗、エラーコード:／SAFE_OP 設定失敗、エラーコード: (EN) Ethercat:Slave Init Err.Check Connect / Set slave station INIT state error / ...PreOP state error / ...SafeOP state error / ...OP state error / Setting Init failed, error code: / Failed to set PRE_OP, error code: / Failed to set SAFE_OP, error code:	場面: UltraCut 起動時(制御カードとの通信初期化中)に、サーボドライバや拡張基板などの EtherCAT 機器を所定の状態に移行できなかったときに、エラーコード付きで表示されることがあります。 原因: 機器の起動が完了する前にソフトを起動した、サーボドライバ・拡張基板の電源未投入、EtherCAT ケーブルの抜け・接触不良、機器側のアラームや故障、設定不一致が考えられます。	1. UltraCut を終了します。 2. 画面に表示されたエラーコードを控え、制御盤外側の電源表示灯を確認します。 3. 機械の電源を切ってから制御盤外側・PC 背面の LAN ケーブルが奥まで差まっているか確認します(制御盤の扉は開けないでください)。 4. 機械の電源を入れ直し、機器の起動完了(1 分ほど)を待ってから UltraCut を起動します。 5. 繰り返す場合は控えたエラーコードを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.8 バススキャン(Bus Scan)。エラーコードの後に続く詳細メッセージは「スレーブ側設定・状態の詳細エラー」の行を参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
(「OO設定失敗、エラーコード:」に続く詳細)一般エラー／ハードウェアエラーにより操作に失敗しました／無効な DC SYNC 設定／無	場面: UltraCut 起動時の通信初期化で「Init/PRE_OP/SAFE_OP 設定失敗、エラーコード:」などに続けて表示される、サーボドライバ・	1. 設定変更やファームウェア操作は行わないでください。 2. 表示されたエラーコード・詳細メッセージ・どの機器か・直前の操作を控えます。 3. 制御盤外側の電源表示灯を確認し、機械の電源を切ってから PC 背面・制御盤外側の	当社へ連絡

効な DC IO エラー／無効な DC タイムアウトエラー／無効な DC ラッチ設定／無効なウォッチドッグ設定／ファームウェアプログラムが無効です／無効な入力データ／無効な入力設定／無効なメールボックス設定 I->B／無効なメールボックス設定 I->P／無効な出力データ／無効な出力設定／無効な SM タイプ／無効な SM チャネル設定／無効な状態遷移要求／メモリオーバーフロー／PLL エラー (EN) Common error / Operation failed due to hardware error / Invalid DC SYNC configuration / Invalid DC IO Error / Invalid DC timeout error / Invalid DC latch configuration / Invalid watchdog configuration / Firmware program is invalid / Invalid input data / Invalid input configuration / Invalid Email Configuration I->B / Invalid Email Configuration I->P / Invalid output data / Invalid output configuration / Invalid SM type / Invalid SM channel configuration / Invalid state change request / Memory overflow / PLL error	拡張基板(スレーブ)側の詳細エラーです。 原因: 制御カード側とスレーブ側で同期(DC)・出力・通信領域(SM)などの設定が一致していない、機器の起動未完了やアラーム状態、ファームウェアの異常、通信の乱れが考えられます。機器交換や設定変更の後に起こりやすい状態です。	EtherCAT(LAN)ケーブルの差し込みを確認します。制御盤内部の確認はお客様側では行わないでください。 4. UltraCut を終了し、機械の電源を通常手順で入れ直して機器の起動完了後に UltraCut を起動します。 5. 再発する場合は控えた内容を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.8 バススキャン(Bus Scan)。個々の詳細メッセージの原因は特定しにくいため、再発時はお客様側で対処せずご連絡ください	
BCL4516E:数量/ID が一致しません。接続とプラットフォーム設定を確認してください (EN) BCL4516E:Count /ID not match.Check the connection and platform configuration	場面: UltraCut 起動時に、EtherCAT 接続の拡張 IO 基板(BCL4516E)の台数や ID が設定と一致しないときに表示されます(装置構成によります)。 原因: 基板の電源が入っていない、EtherCAT ケーブルの緩み、基板 ID 設定の変更、基板の故障、設定ファイルの不整合が考えられます。	1. UltraCut を終了します。 2. 機械本体の電源が入っているか確認し、電源を一度切って 30 秒以上待ってから入れ直します。 3. 機械の起動が完了してから UltraCut を起動します。 4. 改善しない場合は基板のスイッチや設定ツールの操作は行わず、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.18 IO リスト(IO List)	当社へ連絡
BCL4516 拡張ボード未接続 ID : (番号)／BCL4516 未接続 ID:(番号)／BCL4516 ネットワークタイムアウト ID : (番号)／BCL4516 デバイスの起動がタイムアウトしました。 (EN) Terminal Board BCL4516 not connected ID: / BCL4516 unconnected ID: / BCL4516 Network Timeout ID: / The BCL4516 device has timed out during startup.	場面: UltraCut 起動時や運転中に、拡張 IO 基板(BCL4516)との通信が確立できない・途切れたときに表示されます(装置構成によります)。 原因: 基板の電源が入っていない、通信ケーブルの緩み・断線、電源の瞬断・ノイズ、起動順序の問題(制御装置より先にソフトを起動)、基板 ID の設定不一致が考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除」を押します。 2. 制御盤の電源が入っているか(外側の表示灯)、制御盤と PC を結ぶ通信ケーブルが外側から見える範囲で両端とも確実に差さっているか確認します。 3. UltraCut を終了し、機械の電源→PC(UltraCut)の順で立ち上げ直します。 4. 再起動後も表示される場合は表示された ID を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.18 IO リスト(IO List)	繰り返す場合は当社へ連絡
アダプターボード未検出アラーム/変換ボードに接続できませんでした。／1603 と 4562 が未接続／IO ボードに接続できませんでした (EN) Alarm for missing transfer board / The transfer board failed to connect. / 1603 and 4562 not connected / Failed to connect the IO board	場面: UltraCut 起動時、または運転中に突然表示されます。制御カードと機械側をつなぐアダプターボード(端子台基板・IO ボード)が認識されていません。 原因: 機械側(制御盤)の電源が入っていない、PC と制御盤の間のケーブルの緩み、起動順序の誤り(制御盤より先にソフトを起動)、ボードの電源・通信異常が考えられます。	1. 加工を停止し、機械本体(制御盤)の電源が入っているか、制御盤の外側の電源表示灯が点いているか確認します。 2. 機械の電源を切った状態で、PC と制御盤を結ぶケーブルの緩みを外側から確認します(制御盤の扉は開けないでください)。 3. 制御盤の電源を入れて 1 分ほど待ってから PC を再起動し、UltraCut を起動して原点復帰を行います。 4. 再度表示される場合は内部配線の点検が必要ですので、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 画面上の型番表記(1603/4562 等)は本機の構成と異なる場合があります	繰り返す場合は当社へ連絡
EtherCAT 書込に失敗しました。／EtherCAT 書き込み失敗／SDO 転送タイムアウト／COE メールボックス通信エラー (EN) Ethercat write operation failed. / Failed to write Ethercat / SDO transmission timeout / COE Email communication error	場面: 起動時・パラメータ書き込み時・運転中に、制御カードからサーボドライバ等へ EtherCAT 経由で指令やパラメータを送れなかったときに表示されます。 原因: EtherCAT 通信の瞬断(ケーブルの接触不良、ノイズ)、ドライバ側の電源断やアラーム状態、機器の無応答が考えられます。	1. 加工を停止し、非常停止が押されていないか、制御盤の外側の電源表示灯が点いているか確認します。 2. 他にアラーム(サーボアラーム等)が同時に出ていればそちらを先に対処します。 3. 「アラーム解除」を行い、同じ操作をもう一度実行します。 4. 改善しない場合は機械の電源を 30 秒以上待ってから入れ直し、UltraCut を再起動して原点復帰を行います。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム	繰り返す場合は当社へ連絡

ローカル制御のため、データをアプリケーションへ転送または保存できません。／現在の機器状態のため、データをアプリケーションへ転送または保存できません。／データをアプリケーションへ転送または保存できません。 (EN) Due to local control reasons, data cannot be transmitted or saved to the application. / Due to the current equipment status, data cannot be transmitted or saved to the application. / Data cannot be transmitted or saved to the application.	場面：起動時やパラメータ書き込み時に、サーボドライバ等がデータの受け取りを拒否したときに表示されます。 原因：ドライバ等の機器が運転中・アラーム中など、データを受け付けられない状態です。状態や設定の不一致も考えられます。	1. 加工・移動を停止し、アラームがあれば「アラーム解除」を行います。 2. 機械が完全に停止した状態で同じ操作をやり直します。 3. 改善しない場合は UltraCut を終了し、機械の電源を入れ直してから再起動します。 4. 設定値は変更せず、繰り返す場合はサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
マスター局の動作異常／マスター局の動作タイムアウト／RTOS アラーム (EN) The main station is operating abnormally. / The main station has timed out during operation. / RTOS Alarm	場面：運転中または UltraCut 起動時に、制御カード側のリアルタイム処理が正常に動作していない、または制限時間内に完了しなかったときに表示されます。 原因：制御カードの一時的な動作不良、または制御 PC の負荷が高い・システム異常が考えられます。	1. 加工を停止し、機械周辺の安全を確認します。 2. 「アラーム解除」を押し、原点復帰を行います。解除できない場合は UltraCut を終了して再起動します。 3. 加工中はブラウザ・動画・大きなファイルのコピー等の他のソフトを動かさないようにします。 4. 改善しない場合は PC をシャットダウンして電源を入れ直し、原点復帰後に加工を再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム / p.87 4.1.3 異常発生後の原点復帰	繰り返す場合は 当社へ連絡
マスターとソフトウェア間の通信エラー：MSG_INFO の読み取り中にエラーが発生しました。／マスターとソフトウェア間の通信エラー：MSG_Queue への書き込み中にエラーが発生しました。／マスターとソフトウェア間の通信エラー：即時コマンドエラー／MSG_Q 書き込みエラー／MSG_INFO 読み取りエラー／即時指令エラー (EN) Main station has a communication error with the software: An error occurred while reading MSG_INFO. / ...: An error occurred while writing to MSG_Queue. / ...: Immediate command error. / Write MSG_Q error / Read MSG_INFO error / Immediate Cmd error	場面：起動時・手動操作・加工中に、UltraCut から制御カードへの指令の受け渡しに失敗したときに表示されます。通常運用ではほとんど発生しません。 原因：制御 PC と制御カード間の内部通信(ドライバ－)に一時的な異常が発生しました。制御 PC の負荷や制御カードの動作不良が考えられます。	1. 加工中なら停止し、「アラーム解除」を押して再度操作します。 2. 改善しない場合は UltraCut を終了し、PC と機械を再起動してからソフトを起動し、原点復帰を行います。 3. 繰り返す場合は発生時の操作内容とメッセージを添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
DC 周期が実際の同期周期と一致しません。／同期周期のオフセットが大きすぎます。／同期エラー (EN) The DC cycle does not match the actual synchronization cycle. / The synchronization cycle offset is too long. / Synchronization error	場面：起動時または運転中に、制御カードとサーボ間の通信(バス)の同期エラーとして表示されます。 原因：制御カードとサーボ間の通信タイミングのずれです。制御 PC の負荷が高い、通信ケーブルの接触不良・ノイズ、機器の電源断が考えられます。	1. 加工を停止し、機械に異常(異音・停止位置のずれ)がないか確認します。 2. 他のソフトを閉じ、UltraCut を終了して起動し直します。 3. 改善しない場合は機械の電源を切って PC 背面と制御盤外側の通信ケーブルの緩みを確認し(制御盤内部は開けないでください)、機械と PC の電源を入れ直して原点復帰を行います。 4. 繰り返す場合は表示の写真を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
システムで異常切断が検出されました。ソフトウェアを再起動してください！／異常切断が検出されました。ソフトウェアを再起動してください。 (EN) An abnormal disconnection has been detected in the system. Please restart the software! / Abnormal disconnection detected. Please restart.	場面：運転中や待機中に、制御カードやネットワーク接続の制御器との接続が予期せず切れたときに表示されます。 原因：通信ケーブルの抜けや緩み、ノイズ、制御器または PC 側の一時的な異常、PC 側の負荷が考えられます。	1. 機械が停止し、レーザ－が出ていないことを確認します。加工中だった場合はそのまま再開しません。 2. メッセージの指示どおり UltraCut を終了して再起動します。 3. 再起動後に原点復帰を行い、位置がずれていないことを確認してから加工を再開します。 4. 再起動後も同じ表示が出る場合は機械の主電源を切り 30 秒以上待ってから入れ直します。同じ日に繰り返す場合は外側から見える通信ケーブルの接続を確認のうえ、発生時刻と直前の操作を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム / p.94 ソフトリミット保護(異常終了後は原点復帰)	繰り返す場合は 当社へ連絡
ネットワーク状態を確認してください。／ネットワーク接続エラーです。先にネットワーク接続を確認してください。／ネットワーク接続エラー！／ネットワーク接続エラー。接続を確認してください！／ネットワーク接続がタイムアウトしました。／ネットワーク接続に失敗しま	場面：インターネット接続を使う機能(ソフトの更新・登録・遠隔サポート等)や、LAN 経由で接続する機器(高さ調整器・レーザ－・チャ－など、装置構成による)との通信が確立できない、または一定時間応答しないときに表示されます。 原因：インターネット接続を使う機能で出た場合	1. 加工の操作中に出了のか、更新・登録・遠隔サポートなどの画面で出了のかを控えます。更新・遠隔サポート等の操作中に出了場合はその操作を中止すれば加工に影響はありません。 2. 加工中に出了場合は、相手機器(制御盤・レーザ－・チャ－等)の電源が入り、起動が完了しているか確認します。 3. PC 背面と機器側の LAN ケーブルの両端が外側から見える範囲でしっかり差さっているか確認し、ハブがあればその電源も確認します。	繰り返す場合は 当社へ連絡

した。再試行してください！／ネットワーク接続タイムアウト (EN) Please check the network status. / Network connection error, please check your network connection first. / Network connection error! / Network connection error. Check connection! / Network connection timed out. / Network connection failed. Please try again. / Network connection timeout	は、社内ネットワークやインターネット回線の不通です(加工には影響しません)。機器通信で出た場合は、LAN ケーブルの抜け・断線、相手機器の電源未投入・起動途中、ハブの電源断、PC のネットワーク設定(IP アドレス)の変更やネットワークアダプタの無効化が考えられます。	4. PC のネットワーク設定を変更していないか、別のネットワークに接続していないか確認します(設定の変更はお客様側で行わないでください)。 5. 「再試行」または UltraCut を再起動します。 6. 改善しない場合はどの画面で出たかを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 汎用文言のため、どの機能で出たかにより意味が異なります。制御カード(BMC1203)は PC 内蔵で LAN 接続ではありません	
レーザーの LAN ケーブルが接続されていません。 (EN) The laser's network cable is not connected.	場面：起動時や加工中に、レーザー発振器との通信(LAN)が途切れたときに表示されます。 原因：レーザー本体の電源が入っていない、PC とレーザーを結ぶ LAN ケーブルの抜け・緩み・断線、レーザーの起動待ちが考えられます。	1. レーザー本体の電源が入っているか確認します。 2. 装置の電源を切ったうえで、PC とレーザーを結ぶ LAN ケーブルの両端(外側から見える範囲)に緩みがないか確認し、緩んでいれば差し直します。 3. 電源を入れ直し、レーザーが立ち上がってから UltraCut を起動します。 4. 直らない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.16 レーザー設定(Laser Configuration)	繰り返す場合は 当社へ連絡
失敗。シリアルポートがビジーです。／失敗。シリアルポートが閉じています。／失敗。受信がタイムアウトしました。／失敗。不明な例外です。／シリアルポートを開く：シリアルポートがビジー状態です。／シリアルポートを開く：シリアルポートのオープンで異常が発生しました。／シリアルポートを開く：不明なエラー (EN) Failed. Serial port is busy. / Failed. Serial port is closed. / Failed. Receiving timed out. / Failed. Unknown exception. / Open Serial Port: The serial port is busy. / Open Serial Port: The serial port is open exception. / Open Serial Port: Unknown error	場面：起動時や、レーザー等の機器とシリアルポート(COM ポート)経由で通信しようとしたときに表示されます。 原因：別のソフト(機器メーカーの設定ツール等)が同じ COM ポートを使用中、UltraCut の二重起動、前回終了時にポートが解放されていない、通信ケーブル(装置構成によっては USB-シリアル変換ケーブル)の抜け、機器の電源 OFF・起動途中、COM ポート番号の変化やドライバの不調が考えられます。	1. 対象機器(レーザー等)の電源が入り、起動が完了しているか確認します。 2. 制御 PC で他に起動しているソフト(設定ツール・通信ソフト等)をすべて閉じ、UltraCut が二重に起動していないか確認します。 3. PC と機器を結ぶ通信ケーブルの両端がしっかり差し込まれているか確認します(装置構成によっては USB-シリアル変換ケーブルを使用しています)。 4. UltraCut を再起動し、改善しなければ PC を再起動します。 5. それでも出る場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(ポート設定は自分で変更しない)。	繰り返す場合は 当社へ連絡
通信データ変換異常／コマンド実行異常／応答解析エラー／長さエラー (EN) Communication data conversion error / Command execution exception / Analyze Response Err / Length Error	場面：レーザー本体など周辺機器との通信で、応答データを正しく読み取れなかった、または送った指令の実行が失敗したときに、主にシステムウィンドウの記録として表示されます。 原因：通信ノイズや一時的な通信エラー、ケーブルの緩み、レーザーの起動未完了、レーザー側のバージョンや通信モードの相違が考えられます。	1. 一度きりで加工に影響がなければ様子を見ます。 2. レーザー本体の電源が入り、起動が完了しているか確認します(レーザー本体に準備完了(Ready)等の表示がある場合はそれを確認します)。レーザー側の設定は変更しないでください。 3. 繰り返す場合は UltraCut を再起動し、レーザーと PC 間の通信ケーブルの抜け・緩みを外側から確認します。 4. それでも繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
485 通信がタイムアウトしたか、現在の状態ではこのコマンドを受け付けられません。／485 タイムアウトまたは RcvErr／485 タイムアウトまたはコマンドエラー、CmdID:(番号) (EN) Communication with 485 timed out, or the current state does not accept this command. / 485 Timeout or RcvErr / 485 timeout or command error, CmdID:	場面：周辺機器へ設定・指令を送ったとき(起動時・キャリブレーション時・加工中)に、RS485 通信(シリアル通信の一種)の応答がなかったときにシステムウィンドウ等に表示されます(装置構成によります)。 原因：相手機器の電源 OFF、通信ケーブルの接触不良・ノイズ、機器が動作中・エラー中で指令を受け付けられない状態が考えられます。	1. 単発で加工に影響がなければ様子を見ます。続く場合は加工を停止し、しばらく待ってから同じ操作をもう一度行います。 2. 改善しない場合は該当機器の電源と、外側から見えるケーブル・コネクタの抜け緩みを確認します。 3. 機械の電源を入れ直し、UltraCut を再起動します。 4. 繰り返す場合は発生時の操作内容と表示された CmdID の数字を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
失敗。パラメータアクセス権限がありません。 (EN) Failed. No parameter access permission.	場面：レーザーや周辺機器へパラメータを書き込むとしたときに、通信ログやダイアログに表示されます。 原因：接続機器側でそのパラメータの変更が許可されていない、または機器が変更を受け付けられない状態(起動中・別モード)になっています。	1. 変更しようとした項目と値を控え、いったん変更を取り消します。 2. UltraCut を終了し、対象機器(レーザー等)の電源を通常の手順で入れ直してから UltraCut を再起動して再試行します。 3. それでも同じ表示が出る場合はメッセージ全文と操作内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
コマンドバッファオーバーフロー (EN) Command buffer overflow	場面：運転中や指令送信時に、制御カード(または接続機器)へ送る指令がバッファ(一時的な受け皿)に溜まりすぎたときに表示されます。	1. 加工を停止します。 2. 「アラーム解除」を押し、原点復帰を行ってから再開します。 3. 再発する場合は他のソフトを閉じ、UltraCut を再起動します。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	原因: 制御 PC の負荷が高い、通信が一時的に滞った、極端に細かい図形で指令数が多すぎることが考えられます(原因は特定しにくい: confidence=low)。	4. 改善しなければ機械と PC の電源を入れ直します。 5. 繰り返す場合は加工していたファイル名を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.114 軸情報監視(指令バッファ数)。原因が特定しにくいメッセージです	
設定テンプレートの待機がタイムアウトしました。 (EN) Waiting for the configuration template to be set up timed out.	場面: UltraCut 起動時や機器接続時に、機器側の設定テンプレートの読み込みが制限時間内に終わらなかったときに表示されます。 原因: 機器の起動が遅い、通信ケーブルの不良、機器の電源が入っていないことが考えられます。	1. レーザー・制御盤など機器の電源がすべて入っていることを確認します。 2. UltraCut を終了し、機器の起動完了(1 分ほど)を待ってから再起動します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
設定ファイルが見つかりません。／設定ファイルの読み取りに失敗しました。／XML ファイルエラー 0x9811001B／XML ファイル形式エラー／ENI ファイルが見つかりません／RTOS 設定ファイルが見つかりません／RTOS 設定ファイルの解析エラー／共有メモリファイルが見つかりません／マスター(局)の実行環境(動作環境)が破損しています: RTE-設定ファイルの解析エラー／RTWin ハードウェアが見つかりません(cfg ファイルが見つかりません)／共有メモリファイル(ENI)が見つかりません／RTOS システム設定ファイルが見つかりません／RTOS システム設定ファイルの解析に失敗しました／マスター局スキャン設定情報エラー: ENI ファイルが見つかりません／XML ファイル形式エラー (EN) The configuration file was not found. / Configuration file reading failed. / XML file error 0x9811001B / XML file format error / ENI file not found / RTOS config file not found / RTOS config file parsing error / Shared memory file not found / The main station's operating environment is damaged: RTE-Error parsing the config file / No RTWin hardware found; the cfg file was not found. / The shared memory file (ENI) was not found. / The RTOS system configuration file cannot be found. / Failed to parse the RTOS system configuration file. / Main station scanning configuration information error: The ENI file cannot be found. / ...: The XML file format is incorrect.	場面: UltraCut 起動時(制御カードとの通信開始時)に表示され、機械操作ができません。 原因: 制御 PC 内の通信構成ファイル(ENI)やリアルタイムシステム(RTOS)の設定ファイルが見つからない、または破損しています。ファイルの誤削除・移動、ソフトの再インストール、PC のクリーンアップ、異常終了やディスク不良による破損が考えられます。お客様側で修復できる箇所ではありません。	1. UltraCut を終了し、制御 PC を再起動してから再度起動します。 2. 直近にソフトの再インストール、フォルダの移動・削除、PC のクリーンアップ、Windows の更新などをしていないか確認して控えます。 3. それでも同じ表示が出る場合は設定ツールを操作せず、加工を行わずに、表示メッセージ(エラーコード含む)と控えた内容を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.8 バススキャン(Bus Scan)。構成ファイルの再作成は設定ツールでの作業が必要です	当社へ連絡
マスター局の動作環境が破損しています: Rtos カーネルの CPU 割り当てエラーです。システムファイルが失われている可能性があります。システムの復元とマルウェア感染の確認を推奨します。／RTOS CPU 割り当てエラー。システムファイルが失われている可能性があります。 (EN) The main station's operating environment is damaged: There is an error in the CPU allocation of the Rtos kernel, which may be due to the loss of system files. It is recommended to restore the system and check for possible malware infection. / Rtos CPU allocation error. System file might be lost.	場面: UltraCut 起動時に、制御用リアルタイム処理(RTOS)へ PC の CPU を割り当てられないと判定されたときに表示され、機械操作ができません。 原因: Windows のシステムファイルの欠損、Windows 更新などによる環境の変化、またはマルウェア感染によるシステム改変の可能性があります。お客様側で修復する内容ではありません。	1. 加工を行わず、UltraCut を終了します。 2. 出所不明の USB メモリ等を PC に接続しないでください。 3. PC を一度シャットダウンして電源を入れ直し、同じ表示が出るか確認します。 4. 消えない場合は直近に PC へ行った変更(USB 接続・ソフト導入・Windows 更新等)を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ ドライバーの再設定が必要になることがあります	当社へ連絡
CLA 故障／FPGA ハンドシェイク失敗／FPGA	場面: UltraCut 起動時や制御カード初期化時、ま	1. 加工を停止し、UltraCut を終了します。	当社へ連絡

ハンドシェイクに失敗しました。／FPGA 割り込みタイミングエラー／FPGA 通信エラー／内部マルチコア通信エラー／マルチコア割り込みエラー (EN) CLA failed / FPGA handshake failed / FPGA handshake failure / FPGA interrupt timing error / FPGA communication error / Internal multi-core communication error / Multicore interrupt error	たは運転中に、制御カード(またはドライバー)内部の回路同士の通信・処理異常が検出されたときに表示されます。 原因: 制御カードやドライバー内部の一時的な異常、電源の瞬断、強いノイズ、または内部故障が考えられます。	2. 機械の主電源を切り、1 分ほど待ってから入れ直します。 3. UltraCut を起動し、再発するか確認します。「アラーム解除」で消える場合は原点復帰を行ってから再開します。 4. 再発する場合はそのまま使用せず、表示内容を写真に撮ってサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。原因が特定しにくいメッセージです。再発時は使用を中止してください	
パラメータ読み取りエラー／パラメータの保存中にエラーが発生しました。／外部 Flash からのパラメータ読込に失敗しました。／外部 Flash からのパラメータ読み取りに失敗しました／Flash へのパラメータ保存に失敗しました (EN) Parameter reading error / Read parameters error / An error occurred while saving parameters. / Failed to read parameters from the external Flash. / Failed to save parameters to Flash	場面: UltraCut 起動時や制御カード接続時に、制御カード内部の記憶領域(Flash)やドライバーから機械パラメータを読み込めなかったとき、またはパラメータ保存時に書き込みが失敗したときに表示されます。 原因: 制御カード内部の記憶領域の異常、前回の保存失敗や電源断によるデータ破損、読み書き時の通信途切れが考えられます。パラメータが正しく読めていない状態で加工すると誤動作の恐れがあります。	1. 読み取りエラーの場合は加工を行わず、UltraCut を終了します。保存エラーの場合は他のアラームを先に解除し、もう一度保存操作を行います。 2. 機械の主電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直し、UltraCut を再起動します。 3. 再起動後も表示される場合は、そのまま加工せず(保存エラーは保存しようとした内容を添えて)サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム	当社へ連絡
FSI 接続が切断されました／FSI 接続切断／FSI スレーブ局異常 (EN) FSI connection disconnected / FSI disconnected / FSI from station is abnormal. / FSI slave error	場面: 起動時や加工中に、サーボドライバ内部の基板間通信(FSI)が途切れた、または内部の軸ユニットで異常が検出されたときに表示され、機械が停止します。 原因: サーボドライバ内部の一時的な異常(電源の瞬断・強いノイズ)またはドライバ内部の故障が考えられます。お客様側で修理・点検できる箇所ではありません。	1. 加工を停止し、制御盤の外側の電源表示灯と画面のアラーム欄を確認して内容を控えます(制御盤の扉は開けないでください)。 2. 「アラーム解除」を押します。解除できない場合は UltraCut を終了し、機械の電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直します。 3. UltraCut を起動し、原点復帰を行います。 4. 再発する場合は使用を中止し、控えた表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ FSI は制御カード～ドライバ間の通信(EtherCAT)ではなく、多軸サーボドライバ内部のメイン制御基板～ドライバ制御基板間の高速シリアル通信です。「メイン制御基板-ドライバ制御基板 ハードウェアアラーム」の行と同じ系統	当社へ連絡
(名称)メイン制御基板(番号)-ドライブ制御基板(番号) ハードウェアアラーム軸番号異常: 期待値(数字), 実際値(数字)／不明なメイン制御基板タイプ／不明なモーター種別／軸 (番号) (メイン制御ボード ID (番号)) の設定が (番号) から (番号) まで欠落しています。／メイン制御ボード (番号)～(番号) の設定が欠落しています。 (EN) Hardware alarm for axis number on the %s main control board %d and drive control board %d: Expected value is %d, actual value is %d. / Unknown type of main control board / Unknown type of motor / The configuration for axis %d on the main control board with ID %d is missing from %d to %d. / The configuration for the main control board from %d to %d is missing.	場面: 起動時の制御基板の構成チェックで、基板の種類・軸番号・モーター種別・軸設定が認識できない、または一致しないときに表示されます。 原因: サーボドライバ内部の制御基板・ドライブ基板の接続や設定が変わった、設定データの破損や保存失敗、ドライバの電源断や通信異常、基板の故障が考えられます。	1. 加工を行わず、制御盤の外側の電源表示灯が点いているか確認します。 2. UltraCut を終了して機械の主電源を入れ直し、再起動します。 3. 再度表示される場合は、画面に表示された期待値・実際値・軸番号・ID 番号を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです。設定の変更はお客様側で行わないでください	当社へ連絡
運動方向設定失敗アラーム／モーション方向設定失敗アラーム／運動モード設定失敗アラーム／モーションモード設定失敗アラーム／軸(番号)の空移動状態設定に失敗 (EN) Error occurred in setting the movement direction. / Motion direction setup failed alarm / Error occurred during the setting of the motion mode. / Motion mode setup failed alarm / Axis%d setting travel status failed	場面: 軸の初期化時や、移動・空移動(レーザーを出さない移動)の開始時に、制御カードへの設定が失敗したときに表示されます。通常運用ではほとんど発生しません。 原因: 制御カードまたはサーボドライバーとの通信異常、軸がアラーム中で命令を受け付けられない状態、軸設定の不整合が考えられます。	1. 加工を停止し、他にアラームが出ていればそちらを先に解除します。 2. 「アラーム解除」後にもう一度同じ操作をします。改善しなければ UltraCut を再起動します。 3. それでも出る場合は機械の電源を切り、30 秒ほど待ってから入れ直し、UltraCut を起動して原点復帰を行います。 4. 繰り返す場合は加工を行わず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡

動作中に RTOS が不正なパラメータを取得しました。／コマンド送信時に上位 PC が不正なパラメータを送信しました。 (EN) During the movement process, the RTOS receives incorrect parameters. / When sending commands, the upper computer sends incorrect parameters.	場面：軸の動作中や、ソフトから機器へ指令を送ったときに、パラメータが不正と判定されると表示されます。 原因：UltraCut と制御カード間の内部的な不整合です。設定変更直後や通信の乱れ、パラメータ値が範囲外の場合に発生することがあります。	1. 加工を停止し、直前に行った操作・変更したパラメータを控えます。 2. 直前に変更したパラメータがあれば元の値に戻します。 3. UltraCut を再起動し、原点復帰を行ってから加工をやり直します。 4. 繰り返す場合は控えた操作内容を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
軸情報取得エラー (EN) Get axis info error	場面：起動時や軸監視画面の表示時など、UltraCut が制御カードから軸の状態を読み取ろうとして失敗したときに表示されます。 原因：制御カードやサーボドライバとの通信ができていない(機械側の電源未投入・ケーブル抜け・通信途絶)可能性があります。	1. 機械の主電源・制御盤の電源が入っているか(外側の表示灯)確認します。 2. UltraCut を終了して再起動します。 3. 改善しない場合は機械の電源を切り、30 秒以上待って入れ直してから UltraCut を起動します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
ハードウェアエラー／ハードウェアが変更されました(エラーコード 0x981201C6)。／ハードウェア CPU エラー (EN) Hardware error / The hardware has been modified with the error code 0x981201C6. / Hardware CPU error	場面：UltraCut 起動時または運転中に、通信系のハードウェアエラー、または制御機器・PC の構成が前回と異なると判定されたときに表示されます。 原因：制御カードまたは通信機器で異常が検出された、あるいは機器構成の変更(機械側の配線・機器、または PC 本体の部品交換・メモリ増設・USB 機器の追加など)や接続不良が検出されました。	1. 加工を停止します。 2. 機械の配線・機器、および PC 本体(部品交換・メモリ増設・USB 機器の追加)を変更していない場合は、機械と PC の電源を切り、1 分ほど待ってから入れ直します。 3. 変更した心当たりがある場合はその内容を控えます。 4. 再度表示される場合は表示の写真と控えた内容を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	当社へ連絡
メモリ不足: 0x981201C4／メモリ不足エラー。 (EN) Memory insufficient: 0x981201C4 / Memory shortage error.	場面：UltraCut 起動時(通信機能の初期化時)に表示されることがあります。 原因：制御 PC のメモリを確保できませんでした。他のソフトの同時起動、PC の長期間連続稼働(再起動していない)、PC 側の不調が考えられます。	1. UltraCut 以外に起動しているソフト(ブラウザ等)をすべて終了します。 2. UltraCut を終了し、制御 PC を再起動してから再度起動します。 3. 繰り返す場合は発生時の状況を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 0x981201C4 は通信機能初期化時のメモリ確保失敗系のコードです	繰り返す場合は 当社へ連絡
Ethercat:複数のスレーブが並列接続されています。接続を再確認してください (EN) Ethercat:Slaves Parallel Connect.Check Connect	場面：UltraCut 起動時に、EtherCAT 機器の配線が正しい直列接続(数珠つなぎ)になっていないと検出されたときに表示されます。通常運用では発生しない項目です。 原因：制御盤内の配線変更やケーブルの差し間違い(IN/OUT の逆接続など)が考えられます。	1. 最近、サービス作業などで配線やケーブルの差し替えがあった場合はその内容を控えます(お客様側で配線を戻す作業は行わないでください)。 2. 心当たりがない場合は機械の電源を入れ直して UltraCut を再起動します。 3. 改善しない場合は配線を触らず、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	当社へ連絡
アクセスが拒否されました (EN) Access denied	場面：UltraCut 起動時(制御カード・バスへの接続時)に表示されることがあります。 原因：制御カードや通信環境へのアクセスが拒否された状態です。UltraCut の二重起動、他のソフトによる占有、権限やインストール環境の問題が考えられます。	1. UltraCut が二重に起動していないか確認し、すべて終了します。 2. 制御 PC を再起動し、UltraCut を起動します。 3. 改善しない場合は表示メッセージを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	当社へ連絡
カードは許可されていません／カード数エラー／カード型番エラー (EN) Card not allowed / Card Qty error / Card model error	場面：UltraCut 起動時や制御カードとの接続確認時に、接続されている制御カードの使用許可・枚数・型番がソフトの設定と一致しないときに表示されます。 原因：制御カードのライセンス(使用許可)情報とソフトの組み合わせ不一致、ライセンス期限切れ、カードの一部が認識されていない、ソフトの入れ替えや PC 交換後の設定不一致が考えられます。	1. UltraCut を終了し、UltraCut 用の USB キー(ドングル)が PC に差さっているか確認します。 抜けていれば差し込み、差さっていれば一度抜いて差し直します。 2. 機械の主電源と制御 PC の接続ケーブルを外側から確認します。 3. PC を再起動してからもう一度 UltraCut を起動します。 4. それでも同じ表示が出る場合は設定を変更せず、画面のスクリーンショットと直前に行った作業(ソフト更新等)を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。ライセンス期限の確認・更新はサンマックスレーザーで行います。 ※ p.2 はじめに(ドングル・制御カード)	当社へ連絡
バージョン取得エラー (EN) Version Retrieval Error	場面：UltraCut 起動時や診断画面で、制御カードのバージョン情報を取得できなかったときに表示されます。 原因：制御カードとの通信が不安定か、カードが正しく認識されていません。	1. UltraCut を終了し、機械と制御 PC の電源を入れ直してソフトを再起動します。 2. 加工が正常にできるならそのまま運用し、繰り返し出る場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
RTOS ファームウェアバージョンエラー	場面：UltraCut 起動時に、制御カードのファーム	1. 直前に UltraCut の更新や再インストールを行っていないか確認します。	当社へ連絡

(EN) RTOS firmware version error	ウェアとソフトのバージョンが合わない場合に表示されます。 原因: ソフトの更新・再インストールなどにより、制御カード側のファームウェアとバージョンが一致しなくなっています。	2. UltraCut を再起動して改善するか確認します。 3. 改善しない場合はファームウェアの整合作業が必要ですので、表示中のソフトバージョンを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください(ファームウェア更新はお客様側で行わないでください)。	
アダプターボードのバージョンが正しくありません。アダプターボードを接続し、アップグレードプログラムを再インストールしてアダプターボードのファームウェアを更新してください!／このアラームを解除するには、ファームウェアを再度アップグレードする必要があります。 (EN) The version of the adapter board is incorrect. Please connect the adapter board and reinstall the upgrade program to update the adapter board firmware! / The firmware must be upgraded again to resolve this alarm.	場面: ソフトの更新後などの起動時に表示されます。 原因: アダプターボード等のファームウェアが UltraCut のバージョンと合っていないため、更新が必要です。	1. アップグレードプログラムの実行・ファームウェア更新はご自身で行わないでください(手順を誤ると機械が起動しなくなります)。 2. 表示内容の写真を撮り、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。更新手順をご案内します。	当社へ連絡
ドライバーが見つかりません。インストールに失敗しました! (EN) No driver has been found, installation failed!	場面: ソフトの再インストールや PC 入れ替えの直後にのみ表示されます(通常運用では出ません)。 原因: 制御カードのドライバーが PC 内に見つからないか、正しくインストールされていません。	1. お客様側でドライバーの再インストールや設定変更は行わないでください。 2. 画面のメッセージをスクリーンショットで控え、直前に行った作業(ソフト更新・PC 交換など)と合わせてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ インストール時専用のメッセージです	当社へ連絡
使用できない拡張版が設定されていることを検出しました。 (EN) It has been detected that an extended version that cannot be used is configured.	場面: UltraCut 起動時や機械設定の読み込み時に表示されることがあります。 原因: 本機に搭載されていない拡張機能(拡張 IO 等)が設定上有効になっており、設定ファイルと実機構成が合っていない可能性があります。	1. 加工を開始せず、メッセージ内容を控えるか画面の写真を撮ります。 2. 設定ツールでの変更は行わないでください。 3. サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	当社へ連絡
ボード(番号) センサー(番号) 温度異常 (EN) Board %d Sensor %d Temp Error	場面: 制御カードや拡張ボードの温度センサーが異常温度を検出したときに、番号付きで表示されます。 原因: 制御盤内の温度上昇(冷却の不足・通気口の詰まり・室温が高い)、またはセンサー自体の異常です。	1. 加工を停止します。 2. 制御盤に冷却ファン・通気口がある構成では、ファンが回っているか、通気口が塞がれていないかを外側から確認します。室温が高すぎないかも確認します(制御盤の扉は開けないでください)。 3. 機械の電源を切って制御盤を冷ましてから電源を入れ直します。 4. 繰り返す場合は表示されたボード番号・センサー番号を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
スレーブ局(番号)の BLM モジュール通信リンク異常(手動でアラームを解除するか、ハードウェアを確認してください)／BLM モジュール通信リンク異常(手動でアラームを解除するとスレーブが再起動します。またはハードウェアを確認してください)。／<スレーブ局(番号)>の BLM モジュール情報が変更されました／BLM モジュール情報が変化しました(ハードウェア接続を確認し、電源を再投入してください)。／スレーブ局(番号)の BLM スキャンモジュールが失敗しました(挿入カードが未接続、または数量が上限を超えています。ハードウェア接続を確認してください)／BLM スキャンモジュール失敗(…BLM の電源を再投入してください)。 (EN) Communication link failure with the BLM module from station %d (Please manually reset the alarm or	場面: 起動時や運転中に、通信バス上の拡張モジュール(BLM)との通信リンクが切れた、モジュール情報が前回と変わった、または認識(スキャン)に失敗したときに、局番号付きで表示されます(装置構成によります)。 原因: モジュールのケーブル抜け・接触不良、電源の瞬断、ノイズ、モジュールに差し込まれた拡張カードの未接続や数量超過、モジュールの故障が考えられます。	1. 加工を停止し、画面の「アラーム解除」を押します(解除すると通信先の機器が再起動します)。数十秒待ってアラームが消えるか確認します。 2. 解除できない場合は UltraCut を終了し、機械の主電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直します(BLM の電源再投入)。 3. UltraCut を起動し、原点復帰後に加工を再開します。 4. 繰り返す場合は表示された局番号を控え、制御盤の扉を開けたり内部の配線に触れたりせず、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。BLM モジュールは制御盤内にあるため、お客様側でのケーブル確認は対象外です	繰り返す場合は 当社へ連絡

check the hardware). / BLM Module Communication Link Error (Manually clear the alarm to restart slave stations, or check the hardware). / BLM module information from <Station %d> has changed / BLM Module Information Changed (Please check hardware connection and power cycle). / The BLM scanning module from station %d has failed (the insert is not connected or the quantity exceeds the upper limit; please check the hardware connection). / BLM Scan Module Failed (Insert not connected or count exceeds limit. Please check hardware connection and power cycle BLM).			
読み取り状態が異常です。／5101Eの受信状態が異常です。受信状態のままになっています。／5101E 状態異常、受信状態のままです／5101Eの受信がタイムアウトしました。／5101E 受信状態タイムアウト (EN) The read status is abnormal. / The reception status of 5101E is abnormal; it remains in the receiving state. / 5101E status error, always in receiving status / The reception status of 5101E has timed out. / 5101E receiving status timeout	場面：起動時や加工中に、制御盤内の通信モジュール(5101E)や周辺機器との通信で受信状態の異常・タイムアウトを検知したときに表示されます(装置構成によります)。 原因：モジュールへの電源不良、通信ケーブルの緩み・断線、接続先機器の無応答、モジュール側の一時的な異常や故障が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. UltraCut を再起動して再度表示されるか確認します。 3. 改善しない場合は機械の電源を切り、1 分ほど待ってから再投入して UltraCut を起動します。 4. 再発する場合は制御盤内部の点検が必要なため、サンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
PSO ボードが存在しないため、PSO データ収集は利用できません。／接続タイムアウト／接続タイムアウト。PSO ボード未接続または PSO ファームウェアバージョンが古すぎます (EN) PSO board does not exist, PSO data acquisition unavailable . / Connection timeout / Connection timeout, PSO board not connected or PSO firmware version too low	場面：UltraCut 起動時や、診断ツールの「PSO モニター」を開いたとき、PSO データ収集を有効にしたとき、PSO ボードの IP 設定・接続テストを行ったときに表示されます(PSO モニター・接続テストは通常運用では開かない画面です)。 原因：本機のレーザ－発光は PSO ボード (BPC6203E、レーザ－の PWM 出力につながる位置同期レーザ－制御ボード)を通じて制御されま す。制御カードが PSO ボードを認識できていない、または応答がない状態で、レーザ－が出ない・発光位置がずれる原因になります。ボードの電源・通信の不良、ファームウェアの版の不一致が考えられます。	1. 加工を開始しません(加工中なら停止します)。 2. 機械の電源が入っているか、非常停止が解除されているか確認します。 3. UltraCut を終了し、機械の電源を切って 30 秒以上待ってから機械→PC の順に入れ直し、UltraCut を起動します。 4. PSO ファームウェアの更新作業(サービス作業)の直後に「スレープ再起動」等の表示が出た場合は、UltraCut を再起動すれば正常です。 5. 再度表示される場合は加工を行わず、画面写真を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください(IP 設定・接続テスト・ファームウェア更新はお客様側で行わないでください)。 ※ p.16 レーザ－設定(PSO 設定・接続テスト) / p.115 5.6.2 PSO モニター / p.121(切断用レーザ－は BPC6203E の PWM 出力に接続)	当社へ連絡
ガルバノカードエラー。ガルバノカードが正しく接続されているか確認してください。／ガルバノカードのリソース取得に失敗しました！ (EN) Galvo card error, please check if the galvo card is connected properly. / Failed to acquire galvo card resource!	場面：装置構成によっては(ガルバノスキャナ搭載機)、起動時・加工開始時・ビジョン機能の起動時にガルバノ制御カードと通信できない場合に表示されます。 原因：ガルバノカードの電源未投入、通信ケーブルの抜け、他のソフトによる占有、ドライバの不調やカードの不調が考えられます。	1. 加工を開始せず、機械側(スキャナ・制御盤)の電源が入っているか確認します。 2. 他のレーザ－関連ソフトを閉じ、UltraCut を終了して機械の電源を入れ直してから再起動します。 3. 改善しなければ PC を再起動します。 4. それでも出る場合はサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください(カードやケーブルの取り外しはお客様側で行わないでください)。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです。装置構成によってはこの機能を使用しない場合があります	当社へ連絡
ネットワーク通信の接続に失敗しました。／ネットワーク通信に失敗しました。(数字)ミリ秒以内に応答がありませんでした。／ネットワーク通信に失敗しました。(数字)ミリ秒以内に応答が検出されなかったため、接続を切断しました。ネットワークを再確認してください。 (EN) Network communication connection failed. / Network communication failed; no response was received within %d milliseconds. / Network communication failed; no response was detected within %d milliseconds. The connection has been disconnected. Please check the network again.	場面：装置構成によっては、UltraCut がネットワーク経由で接続する周辺装置(ガルバノ制御器など)への接続に失敗、または応答が得られなかったときに表示されます。 原因：相手機器の電源 OFF・起動未完了、LAN ケーブルの抜けや接触不良、ネットワーク設定の不一致や混雑が考えられます。	1. 加工を停止し、相手機器の電源が入り起動が完了しているか確認します。 2. 制御 PC と相手装置の LAN ケーブルの両端が外側から見える範囲でしっかり差さっているか確認します。 3. UltraCut を再起動して再接続します。 4. 改善しない場合は PC のネットワーク設定を自己判断で変更せず、サンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです。装置構成によっては表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡

(回数)回目の再接続に失敗しました。 (EN) Attempt to reconnect failed for the %dth time.	場面：装置構成によっては、ガルバノ制御器 (BCG100E) などネットワーク接続機器との通信が途切れ、ソフトが自動再接続を繰り返して失敗しているときにシステムログ/アラーム欄に表示されます。 原因：UltraCut と機器の間のネットワーク(LAN)通信が切れたままです。ケーブルの緩み、ハブや制御器の電源、PC 側のネットワーク設定変更などが考えられます。	1. 機械が停止していることを確認します(すでに通信が切れている状態です)。加工中だった場合はそのまま再開しません。 2. 機器につながる LAN ケーブル・ハブの電源・コネクタの緩みを外側から確認します。 3. UltraCut を終了し、制御器と PC の電源を入れ直してから再起動し、再接続されるか確認します。 4. 復旧しない、または繰り返す場合は表示回数と発生状況をサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。原因が特定しにくいメッセージです。msg_ja は英文に合わせて修正済み。実際の日本語 UI 表記と一致するか要照合	繰り返す場合は 当社へ連絡
補正ファイルの送信に失敗しました。 (EN) The correction file failed to be sent.	場面：起動時や設定の適用時に、補正ファイルをガルバノ制御器へ送るときに表示されます(装置構成によります)。 原因：ガルバノ制御器との通信が確立していない (LAN ケーブル、電源、IP 設定)か、制御器側が受信できない状態です。	1. ガルバノ制御器の電源ランプと LAN ケーブルの接続を外側から確認します。 2. 制御器の電源を入れ直し、UltraCut を再起動します。 3. 再度同じ表示なら画面写真と併せてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
BCG100E のファームウェアバージョンが古すぎます。ファームウェアをアップグレードしてください。 (EN) BCG100E firmware version is too low; please upgrade the firmware.	場面：起動時や接続時に、UltraCut がガルバノ制御器(BCG100E)のファームウェアの版を確認したときに表示されます(装置構成によります)。 原因：UltraCut を更新した後などに、制御器のファームウェアが古いまままで対応していません。	1. お客様側でのファームウェア更新操作は行わないでください(手順を誤ると制御器が動作しなくなるおそれがあります)。 2. 最近 UltraCut を更新・再インストールしたかを控えます。 3. 画面のメッセージを写真に撮り、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡
マルチガントリサーバーに接続されていません (EN) Not connected to multi-gantry server	場面：UltraCut 起動時、またはデュアルシステム (システム 1=Y1 軸/システム 2=Y2 軸の連動)機能の開始時に表示されます。 原因：複数ヘッドの動きを調整する内部プログラム (マルチガントリサーバー)と接続できていません。ソフトの起動順序の乱れや内部通信の不調が考えられます。	1. 加工を開始せず、UltraCut をいったん終了します。 2. 機械の電源が入った状態で PC を再起動し、UltraCut を起動し直します。 3. 同じ表示が続く場合は画面の写真添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
軌跡計画クライアントのハートビート失敗 (EN) Trajectory planning client heartbeat failure	場面：デュアルシステムでの加工開始時や加工中に表示されます。 原因：加工経路を計算する内部プログラムとの定期的な通信(ハートビート)が途切れました。PC の負荷が高い、または内部プログラムが停止した可能性があります。	1. 加工を停止します。 2. ブラウザなど他のソフトを閉じ、UltraCut を終了して起動し直します。 3. 改善しない場合は PC ごと再起動します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
加工システム ID の取得に失敗しました (EN) Failed to get processing system ID	場面：UltraCut 起動時や加工開始時に、内部の加工システム(システム 1/システム 2)の情報を取得できなかったときに表示されます。 原因：制御カードとの通信が確立していない、またはソフト内部の異常です。	1. 加工を中止し、UltraCut を終了します。 2. 機械の電源を入れ直し、制御カードが立ち上がってから UltraCut を起動します。 3. 再発する場合は表示内容をメモしてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
(装置名)が指定時間内に命令を完了できないか、停止命令に応答しませんでした。 (EN) %s failed to complete the instruction within a specified time, or failed to respond to the stop instruction.	場面：動作中・加工中に、軸や周辺装置が指令に回答しなかったときに表示されます。 原因：表示された装置(軸・周辺機器)が指定時間内に動作を完了できない、または停止命令に回答していません。通信不良やサーボ異常の可能性があります。	1. 停止(必要なら非常停止)し、安全を確認します。 2. UltraCut を終了して機械の電源を入れ直し、再起動後に原点復帰します。 3. 再発する場合は表示された装置名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
無線ハンドボックス：信号が切断されたため、停止命令を実行します (EN) WKB: signal disconnected, executing stop command	場面：無線ハンドボックス(装備されている構成の場合)で操作中に通信が途切れたときに表示されます。 原因：電池切れ、受信機との距離が遠い、障害物や電波干渉などで信号が途切れたため、安全のため動作を停止しました。	1. ハンドボックスの電池残量・電源を確認します(必要なら交換・充電)。 2. 受信機の近くで操作し直し、通信が回復するか確認します。 3. 停止した動作はヘッド位置を確認してから再開します。 4. 頻発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.21 無線ハンドボックス(Wireless Handheld Box)	繰り返す場合は 当社へ連絡

KBP Error! 接続後に最初に受信したキー値 [(値)]が 0 ではありません/WKB Error! 最初に受信したキー値[(値)]が 0 ではありません (EN) KBP Error! The key value [%x] received for the first time after connecting is not 0 / WKB Error! The first key value [%x] received is not 0	場面：有線(KBP)または無線(WKB)の手持ちボックスを接続した直後、または UltraCut 起動時に表示されます(装備されている構成の場合)。 原因：接続した瞬間にボタンが押されていた、またはケーブル・接点の不良や無線の受信不良で「何も押されていない状態」が受信できなかったためです。	1. 手持ちボックスのボタンがどれも押されていない(引っかかっていない)ことを確認します。 2. 有線の場合はケーブルを一度抜き、無線の場合は電源を一度切り、ボタンに触れない状態で差し直し・入れ直します。 3. UltraCut を再起動して再度確認します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.21 無線ハンドボックス(Wireless Handheld Box)。原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
本機の IP 情報の読み取りに失敗しました。 (EN) Failed to read the IP information of this device.	場面：ネットワーク接続機器との通信設定や接続時に表示されることがあります。 原因：制御 PC のネットワーク(IP)情報が取得できませんでした。LAN ケーブルの未接続やネットワーク設定の異常が考えられます。	1. LAN ケーブルが確実に接続されているか確認します。 2. UltraCut を終了し、PC を再起動してから再度お試しください。 3. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(ネットワーク設定の変更はお客様側で行わないでください)。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	繰り返す場合は 当社へ連絡
BCS100 ネットワークタイムアウト／BCS100 ネットワークタイムアウトのため、コマンドを実行できません。 (EN) BCS100 network timeout / BCS100 network timeout; unable to execute commands.	場面：起動時・運転中・高さ調整器へ指令を出したとき(追従・上昇・加工開始など)に表示されます。装置構成によっては(高さ調整器 BCS100 搭載時)表示されます。 原因：高さ調整器との通信がタイムアウトしました。電源未投入、通信ケーブルの緩み、電源の瞬断が考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除」を押します。 2. 高さ調整器の電源表示が点いているか、通信ケーブルの両端が外側から見える範囲で確実に差さっているか確認します。 3. UltraCut を再起動します(直らなければ機械電源も入れ直します)。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 高さ追従方式は案件により異なります。本機に BCS100 が搭載されていない構成では、この表示は通常出ません。表示された場合は設定を変更せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡
BCS100 ネットワークタイムアウト、自動復旧を試行中.../BCS100 ネットワークタイムアウト。自動復旧中... (EN) BCS100 network timeout; attempting automatic recovery... / BCS100 network timeout. Recovering...	場面：運転中に高さ調整器(BCS100)との通信が一時的に途切れ、ソフトが自動で再接続を試みているときに表示されます(装置構成によりです)。 原因：通信の一時的な途切れ(ケーブルの接触不良、ノイズ、機器の一時的な無応答)です。ソフトが自動で復旧を試みています。	1. そのまましばらく(数十秒)待ちます。復旧すれば表示が消え、対処は不要です。 2. 復旧しない場合は加工を停止し、機械の電源を切ってから通信ケーブルの両端(外側から見える範囲)を差し直します。 3. それでも復旧しなければ UltraCut と機械を再起動します。 4. 頻発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 本機に BCS100 が搭載されていない構成では、この表示は通常出ません。表示された場合は設定を変更せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください	自己解決可
ネットワークコマンド ID エラー／ネットワーク単一コマンド長エラー／ネットワーク単一コマンド種別エラー／ネットワークデータフレーム方向エラー／ネットワークデータフレーム長エラー (EN) Network command ID error / The length of a single network command is incorrect / Network single instruction category error / Network data frame direction is incorrect / Network data frame length error	場面：高さ調整器(BCS100)との通信中(起動時・パラメータ書込時・指令送信時)に、通信データに異常があったときに表示されます(装置構成によりです)。 原因：通信ケーブルの接触不良やノイズ、機器の一時的な不調、ソフトと機器のファームウェアのバージョン不整合が考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除」を押します。 2. 機械の電源を切ってから通信ケーブルの両端(外側から見える範囲)を差し直します。 3. 機械の電源を入れ直し、UltraCut を再起動します。 4. 繰り返す場合はメッセージ内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです。本機に BCS100 が搭載されていない構成では、この表示は通常出ません。表示された場合は設定を変更せずご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡
ネットワークパラメータ読み書きエラー／ネットワーク NAND 書き込みエラー (EN) Network parameter read and write error / Network write to NAND error	場面：高さ調整器(BCS100)のパラメータを読み書き・保存したとき(設定変更・キャリブレーション結果の保存時)に表示されます(装置構成によりです)。 原因：通信ケーブルの接触不良やノイズによる通信の途切れ、または機器内部の保存領域の異常が考えられます。変更した設定が保存されていない可能性があります。	1. 「アラーム解除」押し、通信ケーブルの両端を外側から確認して同じ操作をもう一度行います。 2. 直らなければ UltraCut を終了し、機械の電源を入れ直してから再起動し、設定値を確認します。 3. それでも失敗する場合は設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです。本機に BCS100 が搭載されていない構成では、この表示は通常出ません。表示された場合は設定を変更せずご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断ヘッド SS ボードの通信異常／切断ヘッド SS ボード通信異常／切断ヘッド EP ボード通信異常／切断ヘッド EP 基板との通信異常 (EN) Abnormal communication with the cutting head's SS board / Laser head SS board communication error / Laser head EP board communication error / Abnormal communication with the cutting head's EP board	場面：本機(ピコ秒レーザーガラス切断機)の構成では通常表示されません。SS/EP 基板付きの切断ヘッドを搭載した装置構成で、起動時または加工中にヘッド内基板との通信が途切れたときに表示されます。 原因：本機に該当基板がない場合は設定と実機構成の不一致が考えられます。該当ヘッド搭載構成で	1. 加工を停止し、UltraCut を終了します。 2. 機械の電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直し、UltraCut を起動して再発するか確認します。 3. 再発する場合は加工を続けず、ヘッドのケーブルやコネクタには触れずに、画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。装置構成によってはこの基板を搭載していません	当社へ連絡

	は、ヘッドへのケーブルの緩み・断線、基板の電源不良、ノイズ、基板の故障が考えられます。		
切断ヘッド FPGA 設定異常／切断ヘッドの FPGA 設定が異常です。 (EN) Laser head FPGA configuration error / The configuration of the cutting head's FPGA is abnormal.	場面：本機の構成では通常表示されません。内部基板付きの切断ヘッドを搭載した装置構成で、起動時やヘッド接続時にヘッド内部基板の初期化に失敗したときに表示されます。 原因：設定と実機構成の不一致、または該当ヘッド搭載構成では電源の不安定・通信ケーブル不良・ヘッド内部基板の故障が考えられます。	1. 加工を停止し、UltraCut を終了します。 2. 装置全体の電源を入れ直し、UltraCut を再起動します。 3. 再発する場合は加工を続けず、設定を変えずにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因が特定しにくいメッセージです	当社へ連絡
切断ヘッドの光路パラメータの初期化に失敗しました／切断ヘッド光路初期化失敗／切断ヘッドパラメータの初期化に失敗しました／切断ヘッドのパラメータ初期化に失敗しました。／切断ヘッドのデータ読み取りに失敗しました。 (EN) Failed to initialize the cutter laser path parameters / Laser Head optical path initialization failed / Failed to initialize cutter parameters / Laser head parameter initialization failed. / Failed to read data from the laser head.	場面：本機の構成では通常表示されません。通信機能付き切断ヘッドを搭載した装置構成で、UltraCut 起動時やヘッド接続時にヘッドからパラメータを読み込めなかったときに表示されます。 原因：設定と実機構成の不一致、または該当ヘッド搭載構成では制御カードとヘッド間の通信不良、ケーブル・コネクタの緩み、ヘッド側の異常が考えられます。	1. 加工を行わず、UltraCut を終了して再起動します。 2. 直らなければ機械全体の電源を入れ直し、機械→UltraCut の順で立ち上げます。 3. それでも表示される場合は設定を変えず、メッセージが出た時の状況を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。装置構成によりヘッドの種類は異なります	当社へ連絡
切断ヘッドが検出されません。／切断ヘッドデバイスの作成に失敗しました。／BLT830 切断ヘッドの作成に失敗しました (EN) The laser head was not detected. / The creation of the Laser Head device failed. / Failed to create BLT830	場面：本機の構成では通常表示されません。設定上登録されている切断ヘッド・高さ調整器(装備されている場合)との接続・初期化に失敗したときに、UltraCut 起動時や接続確認時に表示されます。 原因：設定と実機構成の不一致、または該当ヘッド搭載構成ではヘッドのケーブル抜け・電源未投入・通信異常が考えられます。	1. UltraCut を終了します。 2. 機械の電源を切って 30 秒以上待ってから入れ、十分に待ってから UltraCut を再起動します。 3. 再度表示される場合は加工せず、設定を変えずにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 画面上の型番表記(BLT830 等)はファイバー切断ヘッド向けで、本機の構成と異なる場合があります	当社へ連絡

10.3 軸・サーボ・リミット・原点（89 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
【用語の説明】「原点復帰(機械原点)」と「ゼロ点(ワーク原点/プログラム原点)」の違い	場面：本表の対処で「原点復帰」と「ゼロ点(ワーク原点)の設定」の両方が出てきます。異常後にどちらを行えばよいか迷ったときにお読みください(エラーメッセージではありません)。 原因：「原点復帰」は、各軸をリミット/原点スイッチまで動かして機械そのものの基準位置(機械座標)を作り直す操作です。起動直後・非常停止後・アラーム後・停電後は機械座標が信用できないため、必ず先に行います。「ゼロ点(ワーク原点)」は、加工を始める位置をワークに合わせて決める操作で、原点復帰が完了してから設定します。二つは別の操作で、ゼロ点設定では機械座標のずれは直りません。	1. 起動後・非常停止後・アラーム後・停電後は、まず CNC(コンソール)タブの「原点復帰」(全軸)を実行します。 2. 原点復帰が完了してから、ワークに合わせてゼロ点(ワーク原点)を設定し、図形を読み込んで加工します。 3. 「ゼロ点を設定したのに図形が範囲外と言われる」「位置がずれる」ときは、ゼロ点ではなく機械座標がずれている可能性が高いので、原点復帰からやり直します。 ※ p.84-85 機械座標系/p.87 異常発生後のゼロ点探し/p.106 原点復帰	自己解決可
負側リミットアラーム／正側リミットアラーム／負側(正側)ハードリミットがトリガーされました。／下限(上限)ハードリミットが作動しました。／(軸名)-リミット／(軸名)+リミット	場面：ジョグ(手動送り)・原点復帰・加工中に、軸(X/Y1/Y2/補助軸)が可動範囲の端にあるリミットスイッチに当たったときに表示され、動作が止まります。	1. ジョグで該当軸をリミットと反対の方向へ少し戻し、スイッチから離します。ジョグボタンは短く押し、座標表示の数値がリミットから離れる方向(負側リミットなら数値が増える方向、正側なら減る方向)へ動いていることを確認しながら操作します。 2. 画面の「アラーム解除(リセット)」を押します。	繰り返す場合は当社へ連絡

／負側(正側)リミット有効 (EN) Negative limit alarm / Positive limit alarm / The negative (positive) hard limit has been triggered. / The lower (upper) hard limit has been triggered. / X1- limit / Y1+ limit / Active - Limit	原因: 図形が加工範囲からはみ出している、起動後や異常停止後に原点復帰をしておらず機械座標がずれている、ジョグの行き過ぎ、またはリミットスイッチの誤検出が考えられます。	3. 「原点復帰」を実行して機械座標を作り直します。 4. 図形の位置・サイズが加工範囲内に収まっているか確認してから再開します。 5. 軸が端にいないのに出る、反対方向にも動かせない、または原点復帰直後にも出る場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.94 ソフトリミット保護／p.106 原点復帰。「-」＝負側、「+」＝正側ですが、+/-が機械のどちら向きかは機械により異なります。軸名の部分には X1・Y1 など該当軸が入ります	
負側(正側)ソフトリミットアラーム／下限(上限)ソフトリミットが作動しました。／負側(正側)ソフトリミット有効／負側(正側)ソフトリミットが有効; (軸名) Mcs: (座標値)... (EN) Negative (Positive) soft limit alarm / The lower (upper) soft limit has been triggered. / Soft Limit- / Soft Limit+ / Negative soft limit active / The negative soft limit is active; %s Mcs: %.4f ...	場面: ジョグ・加工中に、軸の機械座標がソフト上の可動範囲(ソフトリミット)の端を超えたときに表示され、動作が止まります。 原因: 図形の位置が加工範囲外、ワーク原点(ゼロ点)が端に寄りすぎている、または原点復帰をしていない・異常停止後で機械座標がずれていることが考えられます。	1. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. ジョグで該当軸を反対方向へ少し戻します。 3. 図形が加工範囲内に収まるように図形位置やワーク原点を見直します。 4. 起動直後や異常停止後の場合は「原点復帰」を実行して座標を作り直します。 5. 明らかに範囲内なのに出る場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 ソフトリミット保護／p.87 異常発生後のゼロ点探し。ソフトリミット保護は機械を守る機能です。無効にせず、図形位置と座標を直してください	繰り返す場合は 当社へ連絡
空移動が負側(正側)ストロークを超えました。 (EN) Travel has exceeded the negative (positive) stroke limit. / Travel exceed positive (negative) range	場面: 空移動(位置決め移動)や加工開始時に、移動先が機械のストローク(可動範囲)を超えると判定されたときに表示されます。ソフトリミット保護により動作は始まりません。 原因: 図形の位置やサイズが加工範囲から外れている、ワーク原点が端に寄りすぎている、または原点復帰をしておらず座標がずれていることが考えられます。	1. 画面で図形が機械の加工範囲内に収まっているか確認します。 2. 図形を範囲内へ移動するか、ワーク原点(ゼロ点)を設定し直します。 3. 起動後に原点復帰をしていない場合や異常停止の後は「原点復帰」を実行します。 4. 再度、空移動または加工を開始します。 ※ p.94 ソフトリミット保護。動作前のチェックで止まるため機械は動いていません	自己解決可
アラームが発生しています。移動コマンドは実行できません！／アラームが発生しています！この方向への移動は禁止です！／移動禁止中のため、servo(番号)を ON にできません。 (EN) There is an alarm now, motor command not allowed! / Alarm exists! Movement in this direction is prohibited! / Motion prohibited; servo1 cannot be activated.	場面: アラームや非常停止が残っている状態で、ジョグ・原点復帰・加工開始・サーボ ON などの操作をしたときに表示されます。 原因: 安全のため、アラーム未解除・非常停止中・扉開などの状態では移動指令が禁止されています。リミットに当たっている場合は、当たった方向へは動かさせません。	1. 画面上部の赤いアラーム表示と左下の「アラーム」窓で内容を確認します。 2. 原因(非常停止ボタン、扉、リミット、サーボ異常など)を取り除きます。非常停止は回して解除します。 3. リミットの場合は、リミットから離れる方向(反対方向)へジョグします。 4. 「アラーム解除(リセット)」押し、表示が消えてから再度操作します。 5. アラームが出ていないのに続く場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。servo1～4 の番号は軸番号です	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断ヘッドが原点復帰していません。 (EN) The cutting head has not returned to its original position. / Laser head not return origin	場面: 電源投入直後や、非常停止・アラーム発生後に移動や加工を始めようとしたときに表示されます。 原因: 電源投入後またはアラーム後にまだ原点復帰を行っておらず、機械座標が確定していないためです。電動スポット/フォーカス調整付きヘッド搭載構成では、ヘッド内部モーターの原点復帰が未完了の場合にも出ます。	1. 加工エリア内に障害物や人がいないことを確認します。 2. CNC タブの「原点復帰」(全軸)を実行します。電動スポット/フォーカス調整付きヘッド搭載構成では、切断ヘッドの原点復帰(ヘッド初期化)も実行します。 3. 原点復帰が完了してから、改めて移動・加工の操作を行います。 4. 原点復帰そのものが失敗する場合は、そのとき表示される別のアラームの対処を先に行い、解決しなければサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰／p.87 異常発生後のゼロ点探し。id 771(Laser head not return origin)は切断ヘッド内部モーターの原点復帰を指す場合があります	繰り返す場合は 当社へ連絡
アラームを手動で解除してから、原点復帰してください。／手動でアラームを解除してから原点復帰してください (EN) Please manually reset the alarm, and then return to the origin. / Manual clear alarm and return origin	場面: サーボアラーム・停電・非常停止などの後に、ソフトが「原点復帰が必要」と判定したときに、催促としてアラーム形式で表示されます(原点復帰設定で「原点復帰の催促をアラームで表示」が有効な構成)。原因を取り除いて手動で解除し、原点復帰するまで消えません。 原因: 発生したアラームは自動では解除されません。原因を取り除いた後、手動でアラーム解除し、機械座標を正すために原点復帰が必要です。	1. アラーム欄で原因(扉・非常停止・リミット・サーボ等)を確認し、取り除きます。 2. コンソールの「アラーム解除(リセット)」を押します。 3. 「原点復帰」を実行します。 4. 解除できない、または同じアラームが繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.14 原点復帰オプション(Prompts to return home / Alerts with an alarm)／p.88 アラーム／p.87 異常発生後のゼロ点探し	繰り返す場合は 当社へ連絡
原点復帰してください(起動後・異常後に表示される原点復帰の催促ポップアップ) (EN) Prompt to go back to the home position	場面: UltraCut の起動直後、または停電・非常停止・サーボアラームなどの後に、「原点復帰してください」という趣旨のポップアップが表示されます(原点復帰設定で催促表示が有効な構成)。 原因: 機械座標がまだ確定していない(または信用	1. テーブル上やヘッド周辺に障害物・人・工具がないことを確認します。 2. ポップアップの案内に従い「原点復帰」(全軸)を実行します。ポップアップを閉じてしまった場合は CNC タブの「原点復帰」から実行します。 3. 原点復帰が完了してからゼロ点(ワーク原点)を設定し、加工を開始します。 4. 原点復帰が途中で止まる・失敗する場合は、そのとき表示されるアラームの行を参照し、解決	自己解決可

	できなくなった)ため、ソフトが原点復帰を促しています。このまま加工すると位置ずれや範囲外動作の原因になります。	しなければサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.14 原点復帰オプション(Prompts the user to go back to the home position)／p.106 原点復帰。実際の文言は構成により異なります	
システム異常を検出／前回の加工中に異常終了が検出されました。選択してください: (EN) System error detected / Detected an abnormal exit during the last production. Please choose:	場面: 前回の加工中に停電・PCの強制終了・ソフトの異常終了があった後、UltraCut を起動したときにダイアログとして表示されます。 原因: 前回の運転が正常に終了しなかったため、機械座標がずれている可能性があるとしてソフトが判断しています。座標がずれたままではソフトリミット保護も正しく働きません。	1. 加工ヘッド周辺やテーブル上に障害物・ガラス片がないか確認します。 2. 表示された選択肢のうち「原点復帰」にあたるもの(機械座標を取り直す)を選び、完了するまで待ちます。「無視して続行」にあたる選択肢は選ばないでください。 3. 原点復帰後、ワーク座標のゼロ点を設定し直し、図形を読み込んで加工を再開します。 4. 停電以外で突然の終了が繰り返される場合は、状況をサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.94 ソフトリミット保護。ダイアログの選択肢の文言は未確認のため断定していません	繰り返す場合は 当社へ連絡
【状況】停電・PC強制終了・非常停止のあとに運転を再開したい(標準の復旧手順)	場面: 停電、ブレーカー遮断、パソコンの強制終了やフリーズ、非常停止ボタンの操作のあとで、加工を再開するときの手順です。特定のエラーメッセージではありません。 原因: 異常終了のあとは機械座標が保証されず、加工途中のデータも残っていないため、順序どおりに復旧しないとリミットアラーム・位置ずれ・衝突の原因になります。	1. 非常停止ボタンが押されていれば回して解除し、テーブル上やヘッド周辺の障害物・ガラス片・工具を取り除きます。 2. 納入時にお渡しした電源投入手順のとおり機械とパソコンの電源を入れ、UltraCut を起動します。 3. 起動時に「前回の加工中に異常終了が検出されました」等のダイアログが出た場合は「原点復帰」にあたる選択肢を選びます。出ない場合は CNC タブの「原点復帰」(全軸)を実行します。 4. 原点復帰が完了したら、ワークの位置を確認してゼロ点(ワーク原点)を設定し直し、図形を読み込み直します。 5. 最初は低速の空移動やジョグで動作に異常がないことを確認してから加工を再開します。 6. 原点復帰中にアラームが出る、ガントリーに引っかかり・異音がある場合は続行せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.106 原点復帰。停電後に軸を手で動かした場合も同じ手順です	繰り返す場合は 当社へ連絡
【状況】非常停止ボタンが押されている／非常停止を解除しても軸が動かない・原点復帰ボタンが押せない	場面: 非常停止ボタンを押したあと、または誰かが押したままになっているときに、ジョグ・原点復帰・加工開始ができない、ボタンがグレー表示になる状態です。 原因: 非常停止中はサーボ電源が切れ、移動指令がすべて禁止されます。非常停止を解除しただけではサーボが再び ON にならず、アラーム解除と原点復帰が必要です。扉・カバーなどの安全回路が開いている場合も同じ状態になります(装置構成によります)。	1. 機械に付いている非常停止ボタンがすべて解除(回して戻す)されているか確認します。複数ある構成では全部を確認します。 2. 扉・カバーが閉まっているか確認します(安全装置を無効化しないでください)。 3. 画面の「アラーム解除(リセット)」を押し、アラーム表示が消えることを確認します。 4. 「原点復帰」(全軸)を実行してから作業を再開します。 5. 解除してもアラームが消えない・サーボが ON にならない場合は、画面のアラーム欄の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定(非常停止入力)／p.88 アラーム。非常停止・扉などの詳細は「安全・インターロック」カテゴリも参照してください	繰り返す場合は 当社へ連絡
位置偏差過大アラーム／位置誤差が大きすぎます。／位置フィードバック偏差過大アラーム／(軸名)軸の位置偏差が大きすぎます。／Normalcy 軸(番号)のフィードバック偏差が大きすぎます (EN) Position deviation exceeds the limit. / The position error is too large. / Position feedback deviation is too large, alarm / The X-axis (Y1/Y2/Z/Axis 4) position deviation is too large. / Normalcy axis 1 feedback deviation too large	場面: 移動中・原点復帰中・加工中に、指令した位置と実際の位置のずれが許容値を超えたときに表示され、動作が止まります。 原因: 軸が指令どおりに動けていません。異物や干渉による引っかかり、衝突、ケーブルの引っかかり、速度・加速度の設定が大きすぎる、モーターやエンコーダー(位置検出器)の異常が考えられます。	1. 加工を停止し、該当軸の移動範囲に障害物・ワーク・治具・ケーブルの引っかかりがないか確認します(手で軸を動かさないでください)。 2. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」を実行します。 3. 低速でジョグし、異音や動きの重さがないか確認します(Y1/Y2 は左右を比べます)。 4. 加工中に出る場合は速度・加速度を下げてもう一度試行します。 5. 同じ軸で繰り返す場合は加工を中止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.88 アラーム。第 4 軸・Normalcy 軸は装置構成によっては存在しません	繰り返す場合は 当社へ連絡
ドライバーアラーム／サーボドライバーアラーム／サーボアラーム／(軸名)軸サーボアラーム／フォーカス軸サーボアラーム／軸の不明なアラーム (EN) Driver alarm / Servo driver alarm / Servo Alarm / X Axis (Y1/Y2/Z/4th-axis) servo alarm / Focus axis servo alarm / Unknown axis alarm	場面: 起動時・原点復帰時・加工中に、いずれかの軸のサーボドライバー(モーター駆動装置)がアラームを出したときに表示され、動作が止まります。 原因: ドライバーが過負荷・過電流・過熱・エンコーダー異常・電源異常などを検出しました。軸が何かに当たった、急停止や停電の直後などが考えられます。	1. 加工を停止し、各軸の移動範囲に障害物がないか確認します。 2. UltraCut 画面のアラーム欄(左下)と「システム」窓に表示された内容(軸名・時刻)を控えるか、画面の写真を撮ります。制御盤の扉は開けないでください。 3. 「アラーム解除(リセット)」を押します。消えない場合は機械の電源を切り、1 分ほど待ってから入れ直します。 4. 起動後は必ず「原点復帰」を実行してから作業を再開します。 5. 繰り返す場合は画面のアラーム内容(写真)を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡

		※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.88 アラーム表示。ドライバー本体のコード確認はサンマックスレーザ側で行います	
サーボ有効化失敗アラーム／サーボ有効化に失敗しました。／有効状態エラー／Z 軸のサーボ有効状態が正しくありません。／動作中に Normalcy 軸(番号)が無効になりました！ (EN) Servo enable failed alarm / Servo enable failed. / Enable state error / The servo enable status for the Z-axis is incorrect. / Normalcy Axis 1 Disabled During Motion!	場面：ソフト起動時・アラーム解除後・移動開始時にサーボ(モーター)を ON にできなかったとき、または動作中にサーボが意図せず OFF になったときに表示されます。 原因：非常停止ボタンが押されている、扉・カバーなどの安全回路が開いている、サーボ電源が入っていない、ドライバーがアラーム中、制御カードとドライバー間の通信が確立していない、などが考えられます。	1. 非常停止ボタンが押されていないか確認し、押されていれば回して解除します。 2. 扉やカバーが閉まっているか確認します。 3. 画面のアラーム欄に別のアラーム(サーボアラーム等)が出ていないか確認し、出ていればそちらの対処を先に行います。 4. 「アラーム解除(リセット)」を押し、再度サーボ ON(原点復帰など)を行います。 5. 改善しない場合は機械の電源を切り、30 秒以上待ってから入れ直し、ソフトを起動して原点復帰します。 6. それでも失敗する場合は、UltraCut のアラーム欄の表示内容(画面写真)を添えてサンマックスレーザヘメールでご連絡ください。制御盤の扉は開けないでください。 ※ p.88 アラーム。Normalcy 軸は装置構成によっては存在しません。安全回路(扉スイッチ等)を無効化しないでください	繰り返す場合は 当社へ連絡
衝突検出アラーム／衝突保護／トルクが異常に増大しました。／ストール故障 (EN) Collision detection alarm / Collision Protection / The torque has increased abnormally. / Stall failure	場面：移動中・加工中に、軸が想定外の負荷(衝突・引っかかり)を検知したとき、または軸が動けない状態が続いたときに表示され、動作が止まります。 原因：ヘッドや可動部がワーク・治具・障害物・ガラス片に接触した、異物の噛み込み、ケーブルの絡まり、機械的な固着などでモーターの力(トルク)が急に大きくなりました。	1. 動作が止まっていることを確認し、機械内部(ヘッド周辺・ワーク・治具・ガラス片)を目視点検します。 2. 障害物を取り除き、ヘッドや可動部に傷・ずれがないか確認します。 3. 「アラーム解除(リセット)」を押します。解除できない場合は機械の電源を入れ直します。 4. 低速ジョグで動作を確認し、問題なければ「原点復帰」をしてから加工を再開します。 5. 接触の痕跡・異音がある場合や繰り返す場合はサンマックスレーザヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
デュアルドライブ軸ねじれアラーム／デュアルドライブ位置偏差が大きすぎます。／デュアルドライブ誤差アラーム：デュアルドライブ誤差(数値)／デュアルドライブのトルク偏差が大きすぎます。／二軸駆動の位置偏差(トルク偏差)過大／デュアルドライブ偏差過大 (EN) Dual drive torsion shaft alarm / The deviation of the dual drive positions is too large. / Dual-drive error alarm: Dual-drive error %.3f / The torque deviation of the dual drive is too large. / Dual drive position deviation too large / Dual-drive error too large	場面：移動中・加工中・原点復帰中に、Y 軸(ガントリー＝門型)を左右で駆動する 2 つのモーター(Y1/Y2)の位置差または力(トルク)の差が許容値を超えたときに表示され、動作が止まります。 原因：ガントリーの左右がねじれた状態です。片側の異物・干渉、レール上のガラス片、ケーブルキャリアの引っかかり、衝突後のずれ、停電・非常停止中に手で動かされた、片側モーター/エンコーダーの不調が考えられます。	1. 加工を停止し、ガントリー(Y 軸)の左右のレール・ケーブルキャリア周辺に障害物や異物がないか目視で確認します。 2. ガントリーを手で押すなど無理に動かさないでください。 3. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」(全軸)を実行します。異音や引っかかりがあればすぐに停止ボタンで止めます。 4. 低速でジョグし、異音や引っかかりがないか確認してから再開します。 5. 解除できない、または繰り返す場合は加工を続けず、サンマックスレーザヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.106 原点復帰／p.125 サーボ監視(Dual Drive Error)	繰り返す場合は 当社へ連絡
Z 軸下限(上限)リミットが有効です。／下限リミット有効／上限リミット有効 (EN) The lower (upper) limit of the Z-axis is valid. / Lift down stop signal / Lift stop signal	場面：Z 軸(上下軸)を手動で上下させたときや、加工前後の Z 軸移動中に、下端または上端のリミットスイッチまで動いたときに表示されます。 原因：ワークがない場所まで下降した、Z 軸停止位置(ドッキング高さ)や工程パラメータの Z 高さ(フォーカス位置)の設定値が可動範囲外、Z 軸の原点がずれている、またはリミットスイッチの誤動作が考えられます。	1. コンソールから Z 軸をリミットと反対方向(下限なら上へ)に動かして離します。 2. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 3. ヘッドの真下にワークがあるか、工程パラメータの Z 高さ(フォーカス位置)や Z 軸停止位置の設定値が以前正常に使えた値か確認します。 4. 原点がずれた疑いがある場合は「原点復帰」を行ってから再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザヘメールでご連絡ください。 ※ p.11 Z 軸停止点(docking height)／p.106 原点復帰。「下限リミット有効／上限リミット有効」(原文 Lift down stop signal / Lift stop signal)は、装置構成によっては昇降(リフト)機構の停止信号として表示されることがあります	繰り返す場合は 当社へ連絡
Z 軸下(上)ソフトリミットが有効です。／Z 軸下側(上側)ソフトリミットが有効です／下(上)ソフトリミット有効 (EN) The soft limit for the Z-axis is active. / The lower (upper) soft limit of the Z-axis is active / Lower (Upper) soft limit active	場面：Z 軸を上下させたとき(手動・加工前後の移動)に、ソフト上の可動範囲の端に達したときに表示されます。 原因：Z 軸を下げ(上げ)すぎた、工程パラメータの Z 高さ(フォーカス位置)や Z 軸停止位置の設定値が範囲外、ワーク位置が低い、または原点復帰をしていないため座標がずれていることが考えられます。	1. Z 軸を手動で反対方向(下限なら上へ)に動かします。 2. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 3. Z 座標の表示が実際の位置と合わない場合は「原点復帰」を行います。 4. 工程パラメータの Z 高さ(フォーカス位置)・Z 軸停止位置の設定値とワークの置き方を見直します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 ソフトリミット保護／p.106 原点復帰／p.11 Z 軸停止点	繰り返す場合は 当社へ連絡
下限(上限)リミットが常時有効です。／Z 軸上限(下限)リミットが常時有効です。 (EN) The lower (upper) limit is always effective. / The upper (lower) limit of the Z-axis is always active.	場面：起動時・原点復帰の開始時・Z 軸の動作時に、Z 軸のリミットスイッチの信号がずっと ON のままのときに表示されます。 原因：ヘッドが実際に上端・下端に当たっている、	1. 加工を停止します。 2. ヘッドが上端・下端に当たっていないか目視で確認し、当たっていればコンソールから Z 軸を少し反対方向へ動かします。 3. リミットスイッチ付近の汚れ・異物を目視で確認します(センサー本体・配線には触れないでく	繰り返す場合は 当社へ連絡

	リミットスイッチの汚れ・異物・固着、または配線の異常が考えられます。	ださい)。 4. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」を行います。 5. 動かしても表示が消えない場合はスイッチ・配線の点検が必要です。サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.11 リミットスイッチ設定／p.106 原点復帰。原点復帰の開始時にリミット信号が入りっぱなしの場合に表示されます	
原点復帰異常: スイッチ信号の捕捉失敗／原点復帰異常: 原点スイッチが見つかりません／原点復帰エラー: センサー信号の捕捉に失敗しました／原点復帰時にリミット信号を捕捉できませんでした／原点復帰中の空走行エラー (EN) Abnormal return to origin: Failed to capture the switch signal / Origin return error: The Origin switch cannot be found. / Failed to capture the limit signal when return origin / Travel error when return origin	場面: 「原点復帰」の実行中に、軸が可動範囲を移動しても原点(またはリミット)スイッチの信号を検出できなかったときに表示されます。 原因: スイッチの信号が制御カードに届いていません。センサーの汚れ・異物(ガラス片など)、配線の緩み、検出板のずれ、軸がスイッチの真上で止まっている、障害物が途中停止した、などが考えられます。	1. 停止ボタンで動作を止め、「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. 軸の移動範囲に障害物がないか確認します。軸がスイッチの真上にある場合はジョグで原点と反対方向へ数十 mm 離します。 3. 軸が完全に停止し、誰も操作していない状態(できれば機械の電源を切った状態)で、原点スイッチ付近に異物・ガラス片・粉じんがないか目視で確認し、あれば取り除きます。センサー本体や配線には触れないでください。 4. もう一度「原点復帰」を実行します。 5. 再度失敗する場合は繰り返さず、どの軸(システム 1=Y1/システム 2=Y2 など)で出たかを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰／p.14 原点復帰設定／p.87 異常発生後のゼロ点探し	繰り返す場合は 当社へ連絡
原点復帰異常: スイッチ信号が常時有効のままです／原点復帰エラー: スイッチ信号が常時有効です／原点復帰時にリミット信号が有効のままです／警告: 原点復帰動作中に原点スイッチが常に有効です。原点スイッチのロジックを確認してください。 (EN) Abnormal return to origin: The switch signal remains active continuously. / Return origin error: Switch sensor always active / Limit signal keeps enabled when return origin / Warning: The Origin switch remains active throughout the origin-return movement process.	場面: 「原点復帰」の実行中に、原点(またはリミット)スイッチの信号がずっと ON のままで切り替わらないときに表示されます。 原因: 軸がスイッチの上に乗ったまま抜け出せない、センサーに異物・汚れが付いている、スイッチの故障・配線の短絡、またはセンサー設定(常開/常閉)の不一致が考えられます。	1. 停止ボタンで動作を止め、「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. ジョグで該当軸をスイッチから離れる方向へ数十 mm ゆっくり動かします。 3. 軸が完全に停止した状態で、スイッチ付近に異物・ガラス片・汚れがないか目視で確認し、あれば取り除きます。センサー本体・配線には触れないでください。 4. もう一度「原点復帰」を実行します。 5. 動かしても表示が消えない場合はスイッチ・配線・設定の点検が必要です。設定は変更せず、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰／p.11 リミットスイッチ設定(Home Logic)	繰り返す場合は 当社へ連絡
原点復帰異常: 後退段階でハードリミットが作動／原点復帰エラー: 後退段階でハードリミットが作動しました／警告: 原点復帰動作中にリミットアラームが発生しました。 (EN) Abnormal Origin reset: Hard limit triggered during the backward phase / Return origin error: Hard limit triggered when returning / Warning: An alarm has been triggered during the origin-return movement process.	場面: 「原点復帰」の実行中(特にセンサーから離れる後退動作中)に、リミットスイッチが作動したときに表示されます。 原因: 原点スイッチとリミットスイッチが近すぎる、後退距離の設定が大き、開始位置がリミット付近だった、原点センサーが反応しなかった、またはリミットスイッチ側の異常が考えられます。	1. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. ジョグで該当軸をリミットから離れる方向へ数十 mm 戻します。 3. もう一度「原点復帰」を実行します。 4. 同じ軸で繰り返す場合はスイッチ・設定の確認が必要です。どの軸で出たかを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰／p.15 後退距離	繰り返す場合は 当社へ連絡
原点復帰異常: 運動軸がビジー状態のままです／原点復帰エラー: モーション軸がビジー状態のままです／原点復帰異常: 電子ギアの結合解除処理中です (EN) Abnormal return to origin: The motion axis has been in a busy state continuously. / Return origin error: Motion axis is occupied / Abnormal return to origin: The electronic gear is undergoing decoupling.	場面: 軸がまだ動作中(ジョグ・加工・前回の原点復帰)、または Y1/Y2 の同期(電子ギア)を解除する内部処理の途中で「原点復帰」を開始したときに表示されます。 原因: 前の動作や内部の同期解除処理が完了しないうちに原点復帰を指示したため、軸が使用中と判断されました。	1. 画面の「停止」を押し、すべての軸が完全に止まるまで待ちます。 2. アラームが出ていれば「アラーム解除(リセット)」を押します。 3. 数秒待ってから、もう一度「原点復帰」を実行します。 4. 何度も出る場合は UltraCut を再起動、それでも出る場合は機械の電源を入れ直してから再実行し、改善しなければサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰。「電子ギアの結合解除処理中」は Y1/Y2 の同期を解除する内部処理に関する表示です	繰り返す場合は 当社へ連絡
原点復帰異常: ガントリーのデュアルドライブ誤差が大きすぎます。ガントリー初期化が必要です／ガントリー誤差が大きすぎます。ガントリー初期化が必要です。／原点復帰エラー: ガントリー二軸駆動の偏差が大きすぎます。ガントリー初期化が必要です／ガントリー誤差が大きすぎます。誤差を補正し、ガントリーを再初期化してください。	場面: 起動時・原点復帰時・加工中に、Y 軸ガントリー(門型)の左右(Y1/Y2)の位置差が補正できる範囲を超えているときに表示されます。 原因: ガントリーの左右がずれています。停電・非常停止中に手で動かされた、衝突、片側だけ動作した、片側の原点センサーの異常などが考えられます。通常の原点復帰では解決せず、ガントリーの初期化(Y1/Y2 の位置合わせ)が必要な状態です。	1. 停止ボタンで動作を止めます。ガントリーを手で押すなど無理に動かさないでください。 2. ガントリー周辺に衝突の痕跡や異物がないか目視で確認します。 3. 原点復帰やジョグを繰り返さないでください(ねじれたまま動かすとレールや駆動部を傷めるおそれがあります)。 4. そのまま加工せず、発生前の状況(停電・非常停止・衝突など)と画面写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください(ガントリー初期化の作業が必要です)。 ※ p.106 原点復帰／p.87 異常発生後のゼロ点探し	当社へ連絡

(EN) Abnormal Origin return: The dual-drive error of the gantry is too large; the gantry needs to be initialized. / The gantry error is too large; the gantry needs to be initialized. / Gantry error is too large. It's required to correct error and initialize gantry.			
【用語の説明】「Y 軸ガントリー初期化」とは何か／どういうときに必要か	場面：「ガントリー初期化が必要です」「Z 相信号がないためガントリー初期化を実行できません」などの表示が出たとき、または左右のずれ・異音・加工精度の低下が気になるときにお読みください(エラーメッセージではありません)。 原因：本機の Y 軸は左右 2 つのモーター(システム 1=Y1 軸/システム 2=Y2 軸)で門型のガントリーを動かしています。ガントリー初期化は、この左右の基準位置をそろえ直す設定作業です。停電・非常停止中に手で動かされた、衝突した、片側だけ動いたなどで左右のずれが補正範囲を超えたときに必要になります。通常運用で行う操作ではありません。	1. お客様側でガントリー初期化は行わないでください(左右の位置合わせを誤ると、ガントリーのねじれや駆動部の損傷につながります)。 2. 「ガントリー初期化が必要」の表示が出たら、原点復帰やジョグを繰り返さず、ガントリーを手で動かさずに停止します。 3. 発生前の状況(停電・非常停止・衝突・手で動かした等)と画面写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰／p.14 原点復帰設定／p.125 サーボ監視	当社へ連絡
【状況】原点復帰の途中で「停止」を押した／非常停止した	場面：原点復帰の実行中に、異音や障害物に気づいて停止ボタンや非常停止ボタンを押し、原点復帰が途中で終わったときの扱いです。 原因：原点復帰が完了していないため機械座標は確定していません。この状態でゼロ点設定や加工を行うと、位置ずれ・ソフトリミットの誤判定・衝突の原因になります。	1. 停止した理由(障害物・異音・引っかかりなど)を取り除きます。非常停止を押した場合は回して解除し、「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. 途中で止めた状態のまま加工やゼロ点設定を行わないでください。 3. 障害物や人がいないことを確認してから、もう一度「原点復帰」(全軸)を最初から実行します。 4. 異音・引っかかりが原因で止めた場合は、再実行前に低速ジョグで動きを確認し、異常が続くときは原点復帰を繰り返さずサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰／p.87 異常発生後のゼロ点探し	繰り返す場合は 当社へ連絡
ソフトリミット保護を無効にすると機械衝突のリスクが高まります。(本当に)無効にしますか？／ソフトリミット無効／ソフトリミット無効：【軸名】 (EN) Disabling the soft limit protection will increase the risk of mechanical collisions. Are you sure you want to disable it? / Softlimit Disabled / Softlimit Disabled: [%s]	場面：操作パネルでソフトリミット保護のチェックを外そうとしたときの確認、または無効になったことを知らせるシステム窓の通知です。 原因：ソフトリミット保護は軸が可動範囲を超える動作を事前に防ぐ機能です。無効にすると軸がストローク端まで走り、衝突の危険が高まります。誤操作で切ってしまった可能性があります。	1. 確認ダイアログでは「いいえ」を選び、保護を有効のままにします。 2. 「ソフトリミット無効」の通知が出ている場合は、操作パネルのソフトリミット設定をすぐに「有効」に戻します。 3. 「移動範囲超過」などで加工できない場合は、保護を切るのではなく図形の位置・サイズやワーク原点を見直し、座標がずれている疑いがあれば原点復帰を実行します。 ※ p.94 ソフトリミット保護。通常運用では常に有効にしておいてください。無効化は行わないでください	自己解決可
「ソフトリミット保護」を有効にしますか？／ソフトリミット有効／ソフトリミット有効：【軸名】 (EN) Enable the "Soft limit protection"? / Softlimit Enabled / Softlimit Enabled: [%s]	場面：操作パネルでソフトリミット保護を有効にしたときの確認ダイアログ、または有効になったことを知らせる通知です。異常ではありません。 原因：保護を有効にするための確認・通知です。	1. 確認では「はい」を選んで有効にします(通常は常に有効を推奨します)。 2. ソフトリミットは機械座標を基準にするため、有効化後は「原点復帰」を行い、正しい座標系にしてから加工します。 ※ p.94 ソフトリミット保護	自己解決可
静的トルク保護アラーム (EN) Static Torque Protection Alarm / Static torque alarm	場面：軸が停止している状態で、モーターの保持する力(トルク)が許容値を超えたときに表示されます。 原因：停止中の軸が外から押されています。ワークや治具の干渉、ケーブルの張り、ガントリー左右のねじれ、機械的な引っかかりが考えられます。	1. 加工を停止し、軸を押したり引っ張ったりしているもの(ワーク・治具・ケーブル・異物)がないか確認し、取り除きます。 2. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 3. 低速でジョグして正常に動くか確認し、「原点復帰」を実行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
速度誤差が大きすぎます。／速度追従偏差過大アラーム／速度偏差過大 (EN) The speed error is too large. / Speed follow deviation exceeds the limit and an alarm is triggered. / Speed deviation too large	場面：移動中・加工中に、指令した速度と実際の速度のずれが許容値を超えたときに表示され、動作が止まります。 原因：軸が指令どおりの速度で動いていません。異物や干渉、衝突、速度・加速度の設定が大きすぎる、モーターやエンコーダーの異常、配線の接触不良が考えられます。	1. 加工を停止し、軸の移動範囲に障害物・引っかかりがないか確認します。 2. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」を実行します。 3. 低速でジョグして正常に動くか確認します。 4. 工程パラメータの速度・加速度を下げて再試行します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し	繰り返す場合は 当社へ連絡
速度フィードバック過大アラーム／モーター過	場面：移動中・加工中に、モーターから戻ってくる	1. 直ちに加工を停止し、機械に異常な動きや異音がなかったか確認します。	当社へ連絡

速度アラーム (EN) Speed feedback is too high, alarm / Speed feedback too high alarm / Motor overspeed alarm	速度が許容値を超えたときに表示され、動作が止まります。 原因：軸が指令以上の速度で動いた(暴走・振動)と検出されました。エンコーダー(位置検出器)信号の異常、ノイズ、配線の接触不良、機械的な衝撃が考えられます。暴走防止のための停止です。	2. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」を実行します。解除できない場合はソフトを終了し、機械の電源を入れ直します。 3. 低速でジョグして正常に動くか確認します。 4. 再発する場合は使用を中止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し	
加加速度フィードバック過大アラーム (EN) Alarm for excessive acceleration feedback / Acceleration feedback too large alarm	場面：軸の急加速・急停止時や、衝突などの衝撃を検出したときに表示され、動作が止まります。 原因：軸に想定以上の加加速度が発生しました。衝突・衝撃・振動、加加速度設定が大きすぎる、エンコーダー信号の異常やノイズが考えられます。	1. 加工を停止し、機械に衝突の痕跡や異物がないか確認します。 2. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」を実行します。 3. 低速でジョグして正常に動くか確認します。 4. 工程パラメータの加加速度を下げて再試行します。 5. 再発する場合は使用を中止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し	繰り返す場合は 当社へ連絡
エンコーダー異常動作アラーム／Z 軸モーターが異常動作しました。／Z 軸エンコーダーの異常動作 (EN) Encoder Abnormal Movement Alarm / Encoder motion error alarm / Abnormal movement of the Z-axis motor. / Abnormal movement of the Z-axis encoder	場面：軸が停止しているはずのときに、エンコーダー(位置検出器)が動きを検出したときに表示されます。 原因：サーボ OFF 中や停止中に軸が外力で動かされた(手で押した、ぶつかった)、Z 軸では装置構成によっては保持機構の不調で自重により下がった、またはエンコーダー信号のノイズ・異常が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 軸を手で動かしたり、物がぶつかったりしていないか確認します。Z 軸の場合はヘッドが自然に下がってこないか離れた位置から観察します。観察の際はヘッドの下に手や物を入れないでください。 3. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」を実行します。解除できない場合は機械の電源を入れ直します。 4. 何もしていないのに繰り返す、またはヘッドが自然に下がる場合は加工せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.106 原点復帰	繰り返す場合は 当社へ連絡
【状況】電源 OFF 中やサーボ OFF 中に、ガントリーやヘッドを手で動かしてしまった	場面：清掃・ワーク交換・停電時などに、電源が切れている(またはサーボ OFF の)状態でガントリー(Y 軸)やヘッドを手で押して動かしたあとの扱いです。アラームが出ないこともあります。 原因：サーボ OFF 中に動かした分はソフトの座標に反映されないため、機械座標と実際の位置がずれます。特に Y 軸は左右 2 つのモーター(Y1/Y2)で動くため、片側だけ動くとガントリーがねじれ、次の動作でデュアルドライブ偏差やガントリー誤差のアラームになることがあります。	1. ガントリーやヘッドを手で動かすのは避けてください。やむを得ず動かした場合も、片側だけを強く押さないでください。 2. 動かしたあとは、ゼロ点設定や加工の前に必ず「原点復帰」(全軸)を実行して機械座標を作り直します。 3. 原点復帰中に異音や引っかかりがあればすぐに停止し、「ガントリー誤差が大きすぎます」等の表示が出た場合は繰り返さずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.106 原点復帰	繰り返す場合は 当社へ連絡
エンコーダーアラーム／エンコーダー無応答アラーム／(軸名)軸のエンコーダーが異常です。／Z 軸エンコーダーが応答しません。／Z 軸モーターが応答しません。 (EN) Encoder alarm / Encoder no response alarm / The X-axis (Y1/Y2/Axis 4) encoder is malfunctioning. / The Z-axis encoder is not responding. / The Z-axis motor is not responding.	場面：電源投入後・サーボ ON 時・軸の動作中に、モーターのエンコーダー(位置検出器)からの信号に異常がある、または途絶えたときに表示されます。 原因：エンコーダーケーブルの断線・コネクタの緩み、ノイズ、エンコーダーの電源異常、エンコーダー本体の故障が考えられます。Z 軸では非常停止中・サーボ電源が入っていない場合にも出ることがあります。	1. 直ちに加工を停止します。 2. 非常停止ボタンが押されていないか確認し、押されていれば解除します。 3. 機械とパソコンの電源を切り、1 分ほど待ってから入れ直します。 4. 起動後に「原点復帰」を行い、再発するか確認します。 5. 復帰しない、または再発する場合はケーブル・エンコーダーの点検が必要です。加工を中止しサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.88 アラーム。配線には触れないでください	当社へ連絡
暴走アラーム／暴走保護アラーム／モーター暴走保護アラーム (EN) Racing car alarm / Racing Protection Alarm / Motor overspeed protection alarm	場面：サーボ ON 直後や軸の移動開始時に、軸が指令と無関係に動いた(暴走した)と判断されたときに表示され、動作が止まります。 原因：モーターやエンコーダーの配線・方向設定の不一致、エンコーダー異常、ノイズ、制御ゲインの異常などが考えられます。安全のため保護停止しています。	1. 直ちに非常停止し、加工を中止します。機械に衝突や異音がなかったか確認します。 2. 機械の制御電源を切ります。 3. 何度も運転を試さないでください(衝突の危険があります)。 4. 表示内容を写真に撮り、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し。英語原文の「Racing」は暴走の意味です	当社へ連絡
エンコーダー方向反転アラーム／フォーカスモーターのエンコーダー方向が逆です (EN) Encoder direction reverse alarm / Focus motor encoder direction is reversed	場面：サーボ ON 直後や最初の軸移動時に、指令方向とエンコーダーの検出方向が逆だったときに表示されます。通常運用ではほとんど出ず、修理・ケーブル交換・設定変更の後に起こることがあります。	1. 直ちに加工を停止し、機械の制御電源を切ります。 2. 繰り返し運転を試さないでください(暴走・衝突の危険があります)。 3. 直前にケーブルの取り外し・交換や設定変更をしていないか確認します(お客様側で設定は変更しないでください)。	当社へ連絡

	原因: エンコーダーの方向設定や配線が実際の動きと合っていない。	4. 表示内容を写真に撮り、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※「フォーカスモーター」は電動フォーカス調整機能付き切断ヘッド搭載構成のみ	
モーター過熱アラーム (EN) Motor Overheat Alarm / Motor over-temperature alarm	場面: 長時間の連続運転中や高負荷の動作中に、モーターの温度が上限を超えたときに表示され、動作が止まります。 原因: 高負荷の連続運転、軸の動きが重い(異物・引っかかり・潤滑不足)、周囲温度の上昇が考えられます。	1. 加工を停止し、モーターが冷めるまで待ちます(目安 20～30 分)。 2. 軸の移動範囲に異物がないか、動きが重くなっていないか、周囲温度が高すぎないか確認します。 3. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」を実行してから再開します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
パワー部過熱故障 (EN) Power over-temperature fault / Power overtemperature fault	場面: 長時間の運転中や制御盤内の温度が高いときに、ドライバー本体(パワー部)の温度が上限を超えると表示され、動作が止まります。 原因: 制御盤の冷却ファンやフィルターの目詰まり、盤の周囲に物が置かれて風が妨げられている、周囲温度の上昇、高負荷の連続運転、軸の引っかかりによる過負荷が考えられます。	1. 加工を停止し、機械の電源を切って冷却します(目安 10～20 分)。 2. 制御盤の外側から、吸気・排気口やフィルターにほこりが詰まっているか、周囲に風を妨げる物がないか確認します(制御盤の扉は開けないでください)。 3. 軸の移動範囲に引っかかりや障害物がないか確認します。 4. 十分に冷めてから電源を入れ直し、「原点復帰」をしてから再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
不足電圧故障／ステッピングモーター低電圧(不足電圧)アラーム (EN) Under-voltage fault / Step motor under-voltage alarm / Stepper Motor Undervoltage Alarm	場面: 電源投入時や運転中に、ドライバーへの供給電圧が下がったときに表示されます。 原因: 供給電源の電圧低下(瞬時停電、他の大型機器の起動による電圧降下、ブレーカーの不調)、非常停止による電源遮断、電源ケーブル・コネクタの緩みが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 非常停止ボタンが押されたままになっていないか確認し、押されていれば解除します。 3. 工場内で他の大型機器を同時に起動していないか、停電・電圧低下がなかったかを確認します。 4. 納入時にお渡しした電源投入手順のとおりに入力を入れ直し、電源が安定してから操作します。 5. 繰り返す場合は電源の点検が必要です。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ステッピングモーターの表示は、その方式で駆動する軸を持つ装置構成でのみ出ます	繰り返す場合は 当社へ連絡
高電圧故障／ステッピングモーター過電圧アラーム (EN) High-pressure failure / High-pressure alarm for the stepper motor / Stepper Motor Overvoltage Alarm	場面: 軸の急減速時や電源電圧が高くなったときに表示されます。 原因: ドライバー内部の電圧が上限を超えました。供給電源の電圧異常や、急減速時の回生電圧(モーターが発電して戻る電圧)の上昇が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 機械の電源を切り、数分待ってから入れ直します。 3. 工場内の電源状況(他の大型機器の同時運転、電圧変動)を確認します。 4. 再起動後も表示される、または繰り返す場合は電気系の点検が必要です。そのまま使用せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 英語原文の「High-pressure」は高電圧の誤訳です	当社へ連絡
ホールセンサー校正失敗／ホール位相検出失敗／ステッピング位相検出失敗／ホール調整失敗／CLA 故障 (EN) Hall calibration failed / Hall phase detection failed / Step phase detection failed / Hall tuning failure / Hall phase seeking failure / CLA failure	場面: 電源投入後の初期化やサーボ ON 時に、モーターの位置・位相の検出(ホールセンサー等による)に失敗したとき、またはドライバー内部の制御部に異常が検出されたときに表示されます。 原因: センサー配線の異常・接触不良、初期化中に軸が動けない状態(異物・干渉)だった、またはドライバー内部の故障が考えられます。オペレーター側で対処できる範囲は限られます。	1. 各軸の移動範囲に異物や干渉物がないか確認します。 2. ソフトを終了し、機械の電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直し、ソフトを起動します。 3. 再度表示される場合は使用を中止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 装置構成により表示されない項目があります	当社へ連絡
移動異常／モーション異常 (EN) Abnormal movement / Motion Error	場面: ジョグ・原点復帰・加工中に、制御カードが軸の動作を正常に完了できなかったときに表示されます。 原因: 可動部の機械的な引っかかり(障害物、ワークや治具との干渉)、サーボドライバー側のアラーム、急停止、通信の乱れ、他のアラームの連鎖などが考えられます。	1. 加工を停止し、加工エリア内に障害物やワークのずれ、ケーブルの引っかかりがないか確認します。 2. アラーム窓で同時に出ている他のアラーム(サーボ・リミット等)を確認し、あればそちらの対処を先に行います。 3. 「アラーム解除(リセット)」後、全軸の「原点復帰」を実行します。 4. 低速でジョグし、異音や引っかかりがないことを確認してから再開します。 5. 繰り返す場合は発生時の操作内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.88 アラーム／p.106 原点復帰	繰り返す場合は 当社へ連絡
【状況】全軸が動かない・全軸に同時にサーボアラーム／通信異常が出る(制御カードとドライバー間の通信が切れている)	場面: UltraCut 起動直後や運転中に、複数の軸で同時にサーボアラーム・エンコーダー無応答・サーボ有効化失敗などが発生、どの軸もジョグ・原点復帰ができない状態です。表示されるメッセージの文言は構成により異なります。	1. 加工を中止し、非常停止ボタンが押されていないか、機械側の電源(サーボ電源)が入っているか確認します。 2. UltraCut を終了し、機械とパソコンの電源を切って 1 分ほど待ってから、納入時にお渡しした電源投入手順のとおりに入れ直し、機械側の起動が終わってから UltraCut を起動します。 3. 起動後に「原点復帰」(全軸)を実行して復旧するか確認します。	当社へ連絡

	原因: 制御カード(BMC1203)とサーボドライバーの間の通信(バス)が確立していない可能性があります。ドライバーの電源が入っていない(非常停止・ブレーカー)、通信ケーブルの抜け・接触不良、ドライバーの起動待ち、電源投入の順序違い、まれに制御カードやドライバーの異常が考えられます。	4. 復旧しない場合は、画面のアラーム欄(全部のアラーム)の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。制御盤の扉を開けたり、ケーブルを抜き差ししたりしないでください。 ※ p.6 バススキャン(プラットフォーム設定ツール)／p.88 アラーム。(全軸同時に出るアラームの組み合わせから推定した一般状況です)	
第(番号)軸は動作中のため、(距離)の相対移動はできません／第(番号)軸は動作中のため、(座標)へ移動できません (EN) The %d-axis is running and cannot be moved relative to %.3f / Axis %d is moving, cannot move to %.3f	場面: 軸が動いている最中に、相対移動(指定距離の移動)や指定座標への移動を指示したときに表示されます。 原因: 前の移動動作が完了していない状態で、次の移動を指示したためです。	1. 軸の動作が止まるまで待つてから、再度移動を指示します。 2. 意図せず軸が動いている場合は、停止ボタンで止めてから操作します。 ※ p.88-89 マニュアルコンソール	自己解決可
衝突の危険があるため、ステップをキャンセルしました (EN) Collision risk, step canceled	場面: ステップ(一定量)ジョグで、移動先がソフトリミットや衝突範囲を超えるときに表示されます。 原因: 指定したステップ量で動く可動範囲を超えるため、ソフトが移動を取り消しました。	1. ステップ量(移動距離)を小さくして再操作します。 2. 現在位置が可動範囲の端に近くないか、座標表示で確認します。 3. 座標表示がおかしい場合は「原点復帰」を行ってから再操作します。 ※ p.94 ソフトリミット保護	自己解決可
板材がソフトリミットに近すぎます。 (EN) The plate is too close to the soft limit.	場面: 加工開始時や、装置構成によってはワーク位置の検出・位置決め動作の際に、ワーク(ガラス)の位置がソフトリミットに近すぎるときに表示されます。 原因: ワーク(ガラス)が可動範囲の端に寄りすぎており、加工や位置決め動作で範囲外に出るおそれがあるため、動作が始まりません。	1. ワークを加工範囲の内側(中央寄り)に置き直します。 2. 図形の位置も加工範囲内に収めます。 3. 再実行します。 ※ p.94 ソフトリミット保護。原文の「板材(plate)」はワーク(ガラス基板)のことです	自己解決可
警告:(軸名)軸がストローク範囲を超えています! (EN) Warning:%s axis is out of the range!	場面: オプション設定で入力した座標値(停止位置・戻り位置など)や図形の位置が、該当軸の可動範囲を超えているときに表示されます。 原因: 入力した値や図形位置が、機械に設定されたストローク範囲(ソフトリミット)の外にあるためです。	1. 表示された軸の値を可動範囲内の値に修正します。 2. 図形の場合は図形を加工範囲内へ移動します。 3. 正しい値でも表示される場合は「原点復帰」を実行して機械座標を取り直します。それでも出る場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 ソフトリミット保護	繰り返す場合は 当社へ連絡
異常入力ポートがトリガーされました。 (EN) The abnormal input port has been triggered.	場面: 装置に設定されたアラーム用入力信号(扉スイッチ・非常停止・周辺機器の異常出力など)が入ったときに表示されます。 原因: 扉・カバーが開いている、非常停止ボタンが押されている、周辺機器(チラー・集塵機等、装置構成によります)が異常を出しているなど、その入力に割り当てられた機器側の状態が原因です。	1. 加工を停止します。 2. アラーム欄・システム欄に同時に表示されている入力名(何のアラームか)を確認します。 3. 扉・カバーを閉める、非常停止を解除する、該当機器の異常を解消するなど、表示内容に応じて対処します(安全装置を無効化しないでください)。 4. 「アラーム解除(リセット)」を押して再開します。 5. 原因となる機器が分からない、または対処しても消えない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定	繰り返す場合は 当社へ連絡
指定位置に到達していません (EN) The movement did not reach the designated position.	場面: 指定位置への移動(位置決めやキャリブレーション時の移動など)を行ったときに表示されます。 原因: 移動が途中で止まり、目標位置に到達していません。リミット検出、非常停止、アラーム発生、サーボ異常などが考えられます。	1. 画面のアラーム表示を確認し、内容を控えてから「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. 「原点復帰」を実行します。 3. 再度同じ操作を行い、繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰	繰り返す場合は 当社へ連絡
ピッチ補正はオフになっています。原点復帰後またはソフト再起動後に再度有効になります。 (EN) Pitch compensation is turned off. It will be re-enabled after returning to the origin or restarting the software.	場面: アラームや異常停止の後、または軸の設定変更後に、システム窓などに表示されることがあります。 原因: 座標系が保証できなくなったため、位置精度の補正(ピッチ補正)が一時的に無効になっています。このまま加工すると寸法精度が落ちる可能性があります。	1. 加工を始める前に「原点復帰(全軸)」を実行します。 2. 表示が消えたことを確認してから加工します。 3. 原点復帰しても再び表示される場合はUltraCutを再起動します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し	繰り返す場合は 当社へ連絡
【状況】アラームは出していないのに加工位置が	場面: エラー表示はないが、図形どおりの位置に加	1. 加工を止め、「原点復帰」(全軸)を実行して機械座標を作り直します。システム窓に「ピッチ	繰り返す場合は

ずれる・寸法がずれる	工されない、毎回少しずつ位置が変わる、寸法が合わない、といった状態です。 原因: 機械座標のずれ(起動後・異常停止後・停電後に原点復帰をしていない、サーボ OFF 中に軸を手で動かした)、ゼロ点(ワーク原点)の設定ミスやワークの動き、ピッチ補正が一時的にオフになっている、装置構成によっては原点復帰の対象から Z 軸を外したまま Z 座標がずれている、CCD カメラによる位置決めをした場合はカメラの基準ずれ、などが考えられます。	補正はオフ」の表示が出ていた場合も、これで解消するか確認します。 2. ワークがずれていないか、固定が緩んでいないか確認し、ゼロ点(ワーク原点)を設定し直します。 3. 空移動やテスト用の小さな図形で位置を確認してから本加工に進みます。 4. 原点復帰・ゼロ点再設定をしても毎回ずれる、または特定の軸だけずれる場合は、ずれ方(方向・量)と画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(お客様側でピッチ補正やカメラ校正の設定は変更しないでください)。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し／p.84-85 機械座標系／p.106 原点復帰	当社へ連絡
システムのインストール後、原点復帰が一度も実行されていません。 (EN) The system has never performed a reset to its initial state since installation.	場面: ソフト起動後や加工を開始しようとしたときに表示されます(ソフトのインストールや設定の再構築の後)。 原因: インストール後に一度も原点復帰が行われておらず、機械座標が確定していません。	1. テーブル上にワークや障害物がないことを確認します。 2. 「CNC」タブから全軸の「原点復帰」を実行します。 3. 原点復帰が完了してから加工を開始します。 ※ p.106 原点復帰	自己解決可
原点復帰異常: Z 相信号の捕捉失敗／原点復帰エラー: Z 相信号の捕捉に失敗しました／Z 相信号の捕捉に失敗しました。この軸が Z 相信号捕捉に対応しているか確認してください。 (EN) Abnormal return to origin: Failure to capture the Z-axis signal / Return origin error: failed to capture Z phase signal / Failed to capture Z phase signal. Check whether the axis supports it.	場面: 「原点復帰」の実行中に、モーターのエンコーダーの Z 相信号(1 回転ごとの基準信号)を検出できなかったときに表示されます。 原因: サーボドライバーからの Z 相信号が制御カードに届いていません。配線の接触不良、ドライバー側の設定、一時的な通信異常が考えられます。	1. 「アラーム解除(リセット)」を押し、もう一度「原点復帰」を実行します。 2. 再度失敗する場合は UltraCut を終了し、機械の電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直して再試行します。 3. それでも失敗する場合は配線・設定の確認が必要です。どの軸で出たかを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(設定の変更はお客様側では行わないでください)。 ※ p.14 原点復帰設定／p.106 原点復帰。英語原文の「Z-axis signal」は Z 相信号の誤訳です	繰り返す場合は 当社へ連絡
原点復帰エラー: ドライバーが Z 相信号に対応していません／ドライバーは Z 相信号による原点復帰に対応していません (EN) Return origin error: driver doesn't support Z phase signal / Driver doesn't support Z phase signal	場面: 「原点復帰」を実行したとき、原点復帰の設定で Z 相信号を使う指定になっているのに、接続されているサーボドライバーがその機能に対応していない場合に表示されます。 原因: 原点復帰の設定内容とサーボドライバーの機種が合っていません。通常運用では出ず、設定が変更された場合に発生します。	1. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. 直前に設定ツールや原点復帰の設定を変更していないか確認します。 3. 設定の修正が必要です。お客様側では変更せず、いつから出始めたか・どの軸かを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.14 原点復帰設定	当社へ連絡
原点復帰異常: アブソリュート原点復帰失敗／原点復帰エラー: アブソリュート原点復帰に失敗しました (EN) Abnormal Origin return: Absolute origin return failed / Return origin error: Failed to absolute return origin	場面: アブソリュートエンコーダー(電源を切っても位置を記憶する方式)で原点復帰を行う装置構成で、記憶されている原点位置を使った原点復帰に失敗したときに表示されます。 原因: エンコーダーに記憶されたゼロ点情報が読み取れません。エンコーダーのバックアップ電池切れ、ケーブルの抜け、ドライバーのアラーム、通信異常、記憶情報の消失が考えられます。	1. 「アラーム解除(リセット)」を押し、他にサーボアラームが出ていれば先に解除します。 2. 機械の電源を入れ直し、「原点復帰」を再実行します。 3. 再び失敗する場合はそのまま加工せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(原点位置の再設定が必要な場合があります)。 ※ p.15 原点復帰モード／p.106 原点復帰。装置構成によっては表示されません	当社へ連絡
原点復帰異常: 斜め整列処理に失敗しました／原点復帰エラー: 斜め位置合わせに失敗しました (EN) Return origin error: Oblique alignment failed!	場面: 「原点復帰」の最終段階で、Y 軸ガントリー(Y1/Y2)の左右のずれを補正する処理(斜め整列)が失敗したときに表示されます。 原因: ガントリーの左右のずれが補正できる範囲を超えている、機械的な引っかかり、片側センサーの異常、片側の軸が正常に動いていないことが考えられます。	1. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. ガントリー周辺に異物や干渉物、衝突の痕跡がないか目視で確認します。 3. 機械の電源を入れ直し、「原点復帰」を 1 回だけ再実行します。異音や引っかかりがあればすぐに停止します。 4. 再度失敗する場合は繰り返さず、ガントリーを手で動かさず、そのまま加工せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰	当社へ連絡
原点復帰異常: 原点スイッチ探索で不明な無限ループが発生しました／原点復帰エラー: 原点スイッチ探索で不明な無限ループが発生しました／不明な原点復帰エラー (EN) Origin return error: The Origin switch triggered an unknown infinite loop. / Return origin error: Origin	場面: 「原点復帰」の実行中に、原点スイッチの信号が想定外のパターンで繰り返し検出された、または分類できない異常で復帰が中断されたときに表示されます。 原因: 原点スイッチの信号が不安定(接触不良・チャタリング)、センサーや配線の異常、設定の不一	1. 停止ボタンで動作を止め、「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. ジョグで該当軸を原点から数十 mm 離し、障害物がないことを確認してから「原点復帰」を再実行します。 3. 軸が完全に停止した状態で、原点スイッチ付近に異物や汚れがないか目視のみで確認します。センサー本体・配線には触れないでください。 4. 再度発生する場合は UltraCut を再起動して再試行し、それでも出る場合はそのまま加工せず、	繰り返す場合は 当社へ連絡

sensor triggered an unknown endless loop / Unknown return origin error	致、または一時的なサーボ異常や操作の中断が考えられます。	どの軸で出たかを添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰／p.87 異常発生後のゼロ点探し	
Z 相信号を使用していないため、Y 軸ガントリー初期化を実行できません／Z 相信号がないため、Y 軸ガントリー初期化を実行できません。 (EN) The unused Z signal prevents the initialization of the Y-axis gantry from being performed. / The Y-axis gantry initialization cannot be performed without Z-phase signal.	場面：Y 軸ガントリー初期化(Y1/Y2 の同期合わせ)を実行しようとしたときに表示されます。 原因：ガントリー初期化にはモーターの Z 相信号を使った原点復帰設定が必要ですが、現在の設定では Z 相信号が使用されていません。装置の構成設定に関わる内容で、通常運用で必要になる操作ではありません。	1. この操作は実行せず、原点復帰の設定も変更しないでください。 2. 通常の原点復帰(全軸)で加工に支障がなければそのまま運用を続けられます。 3. ガントリー初期化が必要と思われる状況(Y1/Y2 のずれ・異音・加工精度低下など)があれば、状況を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ p.14 原点復帰設定。「Y 軸ガントリー初期化とは」の行も参照してください	当社へ連絡
ガントリー誤差監視のデータ取得異常 (EN) Gantry Monitor Data Error	場面：ガントリー誤差監視を有効にしている構成で、運転中や起動時にアラーム/ログとして表示されることがあります。 原因：Y1/Y2 の位置ずれを監視するためのデータが正しく取得できていません。ドライバーとの通信不良や原点復帰未実施などが考えられます。	1. 加工中であれば停止します。 2. UltraCut を再起動し、「原点復帰」を行ってから再度運転します。 3. 繰り返し表示される場合は機械側の点検が必要な可能性があります。サンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム／p.125 サーボ監視	繰り返す場合は 当社へ連絡
電子ギア従軸結合アラーム／ハードウェアの結合解除に失敗しました。／電子ギア結合エラー／電子ギア結合解除エラー／デュアルドライブスレーブ軸の結合アラーム (EN) Electronic gear coupling alarm from the shaft / Hardware decoupling failed. / Electronic gear coupling error / Electronic gear decoupling error / Dual-drive slave shaft coupling alarm	場面：起動時・加工開始時・停止時・非常停止後に、Y1/Y2 など運動して動く軸の結合(電子ギア=2つのモーターを同期させる仕組み)や結合解除の処理に失敗したときに表示されます。 原因：制御カードで軸の運動を開始または解除できませんでした。従軸(追従する側の軸)が主軸に追従できない負荷・障害物、通信異常、サーボ異常、設定の不整合が考えられます。	1. 加工を停止し、可動部に障害物や引っかかりがないか確認します。 2. 「アラーム解除(リセット)」を押し、「原点復帰」を実行します。 3. 改善しなければ UltraCut を再起動し、再度原点復帰を行います。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
電子ギアのスレーブ軸はジョグできません。 (EN) The electronic gear cannot be jogged from the shaft.	場面：連動(電子ギア)設定されている従軸(例：Y2 側の単独軸)を、ジョグで単独に動かそうとしたときに表示されます。 原因：従軸は主軸に追従して動くため、単独でジョグすることはできません。	1. Y2 などの単独の軸ボタンではなく、通常の Y 軸のジョグボタン(Y+/Y-)で動かしてください(左右のモーターは自動で一緒に動きます)。 2. 通常の Y 軸ジョグボタンでもこの表示が出る場合は設定の確認が必要です。画面写真を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ 画面上のボタン名は構成により異なります	繰り返す場合は 当社へ連絡
L 軸の切替に失敗しました／Y 軸の切替に失敗しました (EN) Failed to switch L axis / Failed to switch Y axis	場面：Y 軸自動化(Y 軸切替)の PLC ステップ実行時など、Y 軸(または L 軸)の制御を切り替える処理で失敗したときに表示されます(確信度：低)。 原因：切替先の軸がアラーム中・動作中、原点復帰が完了していないなど、切替できる状態になっていない可能性があります。	1. 他のアラーム表示がないか確認し、あれば先に対処して解除します。 2. 両システムの軸が停止していることを確認します。 3. 「原点復帰」を行ってから、もう一度切替を実行します。 4. 改善しない場合は UltraCut を再起動して再度試します。 5. 再発する場合はどの操作で出たかを控え、画面写真を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ p.22 Y 軸自動化／p.87 異常発生後のゼロ点探し。L 軸はこの機械では通常表示されません(用途不明)。表示された場合は画面写真を添えてご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡
移動する軸を選択してください (EN) Select motion axis	場面：多軸 Y(Y1/Y2)の調整画面などで、軸を選ばずに移動ボタンを押ししたときに表示されます。 原因：操作対象の軸(Y1/Y2 など)が選択されていません。	1. 画面上で移動したい軸(Y1 または Y2 など)を選択します。 2. 選択後、もう一度移動操作を行います。	自己解決可
危険！動作中です。サーボ切替は重大な事故を招く恐れがあります！ (EN) Danger! Motion in progress. Switching servo may cause serious injury!	場面：軸が動作している最中にサーボの切替(サーボ ON/OFF やシステム切替)を行おうとしたときに表示される警告です。 原因：動作中にサーボを切り替えと、軸が制御を失って急停止・暴走し、機械の破損やけがにつながるおそれがあるため、ソフトが警告しています。	1. 「いいえ」または「キャンセル」を選び、切替を中止します。 2. 停止ボタンで軸の動作を完全に止め、動きがないことを確認してから、必要な場合のみサーボの切替を行います。 3. 意図せずこの警告が出る場合は、状況をサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
本ソフトウェアではサーボを手動で有効にする必要があります。 (EN) You have to enable the servo manually for this software.	場面：ソフト起動時に表示されます(サーボの自動有効化がオフの設定の場合)。 原因：この機械設定では、ソフト起動時にサーボが自動で有効になりません。手動で各軸のサーボを有	1. 非常停止ボタンが解除されていることを確認します。 2. 起動時にこの表示が出る機械は、納入時にサーボ ON(サーボ有効)の操作手順をお渡ししています。その手順書のとおり CNC(コンソール)画面でサーボを有効にし、各軸が有効になったことを確認します。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	効にしてから操作する必要があります。	3. 加工前に「原点復帰」を実行します。 4. サーボが有効にならない場合は、UltraCut のアラーム欄の内容(画面写真)を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。制御盤の扉は開けないでください。 ※ p.11 ブラットフォーム設定(サーボ自動有効化)。実際のボタン名は構成により異なります	
フォーカス軸負(正)リミット有効 (EN) Focus Axis - Limit active / Focus Axis + Limit active	場面: フォーカス軸(Z 方向)が負側または正側のリミットスイッチまで移動したときに表示され、動作が止まります。 原因: ジョグや加工でフォーカス軸を可動範囲の端まで動かした、原点復帰をしていないため座標がずれている、またはリミットスイッチの誤検知です。	1. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. ジョグでフォーカス軸をリミットと反対の方向へ少し動かし、リミットから外します。 3. 「原点復帰」を実行して座標系を正しくします。 4. 加工前に工程の Z 高さ(フォーカス位置)が可動範囲内か確認します。 5. 反対方向にも動かせない、または原因不明で繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し	繰り返す場合は 当社へ連絡
フォーカス軸負(正)方向ソフトリミット有効 (EN) Focus Axis Soft -Limit active / Focus Axis Soft +Limit active	場面: フォーカス軸の移動先が、ソフトウェアで設定された可動範囲を超えると表示され、その動作は実行されません。 原因: 工程の Z 高さやジョグの目標位置が可動範囲外、または原点復帰をしていないため機械座標がずれています。	1. 「原点復帰」を実行し、正しい座標系にします。 2. 工程の Z 高さ・フォーカス位置、ジョグの移動量が可動範囲内か確認して修正します。 3. それでも表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 ソフトリミット保護	繰り返す場合は 当社へ連絡
スポット(フォーカス)モーターの原点復帰に失敗しました／スポット(フォーカス)モーターの原点信号が失われました／フォーカスモーターの Z 相信号が失われました／切断ヘッド原点復帰タイムアウト (EN) Beam (Focus) motor failed to return origin / Beam (Focus) motor origin signal is lost / Z-phase signal of focus motor is lost / Laser head return origin timeout	場面: 起動時や切断ヘッドの初期化(原点復帰)時に、ヘッド内部のスポット/フォーカス調整モーターが原点位置を検出できなかった、または規定時間内に終わらなかったときに表示されます。電動スポット/フォーカス調整機能付きの切断ヘッド搭載構成で表示されます。 原因: 切断ヘッドのケーブル・コネクタの接続不良、原点センサーの信号が来ない、内部機構の引っかかり、ヘッドとの通信不良が考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. 切断ヘッドのケーブルとコネクタが確実に接続され、無理に曲がっていないか目視で確認します(抜き差しはしないでください)。 3. UltraCut を終了して再起動し、もう一度切断ヘッドの原点復帰を行います。改善しなければ機械の電源も入れ直します。 4. 同じ表示が出る場合はヘッド内部の点検が必要です。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム／p.106 原点復帰。装置構成によっては表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
スポット(フォーカス)モーター サーボアラーム (EN) Beam motor servo alarm / Focus motor servo alarm	場面: 起動時・原点復帰時・加工中に、切断ヘッド内部のスポット/フォーカス調整モーターが動作したときに表示されます。電動調整機能付きの切断ヘッド搭載構成で表示されます。 原因: スポット/フォーカス調整モーターのドライバーが過負荷・断線などの異常を検出しました。	1. 加工を停止し、「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. 機械全体の電源を一度切り、1 分ほど待ってから入れ直します。 3. UltraCut を起動して切断ヘッドの原点復帰を行います。 4. 再発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し。装置構成によっては表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
スポット(フォーカス)モーターの負側(正側)リミットが有効です／切断ヘッドのスポットまたはフォーカスの設定に失敗しました！ (EN) Beam motor - limit active / Beam motor positive limit active / Focus motor negative (positive) limit active / Laser head beam or focus setting failed!	場面: ヘッド内部のスポット/フォーカス調整モーターが調整範囲の端に達したとき、または工程/パラメータのスポット(ビーム径)やフォーカス(焦点位置)の設定値を切断ヘッドへ送るときや加工開始時に表示されます。電動調整機能付きの切断ヘッド搭載構成で表示されます。 原因: 設定したスポット/フォーカス値が、切断ヘッドで調整できる範囲を超えている、ヘッドの原点復帰が未完了で調整モーターが範囲端にある、またはヘッドとの通信不良が考えられます。	1. 「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. 切断ヘッドの原点復帰(ヘッド初期化)をやり直し、調整モーターを範囲内に戻します。 3. 使用中の工程(レイヤー)のスポット・フォーカス設定値を確認し、以前正常に加工できた範囲内の値に戻します。 4. 再度加工を開始します。 5. 正常な値でも表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。原文はソフト/ハードリミットを区別していません。装置構成によっては表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
ステッピングモーターDIAG0(DIAG1)アラーム (EN) Step motor DIAG0 alarm / Stepper motor DIAG1 alarm	場面: ステッピングモーターで駆動する軸を持つ装置構成で、そのドライバーが異常(DIAG0/DIAG1: 過熱・過電流・脱調・過負荷など)を検出したときに表示されます。 原因: 可動部の引っかかりや負荷過大による脱調、配線の接触不良、ドライバーの保護動作・内部異常が考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. 該当軸の可動部に障害物や引っかかりがないか目視で確認します。 3. 解除できない場合は UltraCut を終了し、機械の主電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直します。 4. UltraCut を再起動し、原点復帰後に該当軸を低速で動かして動作を確認します。 5. 再発する場合は使用を中止し、どの軸で出たかを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。装置構成によっては表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡

ボイスコイルモーター(VCM)の位置誤差(速度誤差)過大/VCM 位置偏差(速度偏差)過大 (EN) The position (speed) error of the voice coil motor is too large. / VCM Position (Speed) Error Too Large	場面: ボイスコイルモーター(VCM、高速駆動用アクチュエータ)を搭載した装置構成で、動作中に指令位置・速度と実際のずれが許容値を超えたときに表示されます。 原因: 可動部の障害物や干渉、ケーブルの引っかかり、負荷過大、速度・加速度の設定過大、ドライバー設定の不良が考えられます。	1. 加工を停止し、「アラーム解除(リセット)」を押します。 2. VCM で動く部分(ヘッド周辺)に異物や干渉、衝突の痕がないか目視で確認します。 3. 「原点復帰」を実行し、低速で動作確認してから再開します。再発する場合は速度を下げて試します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。装置構成によっては表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
ボイスコイルモーター(VCM)のアブソリュートエンコーダー故障(CRC エラー)/VCM CLA 故障/VCM チップ過熱/VCM エンコーダー切断/VCM 高電圧(不足電圧)/VCM IPM 故障 (EN) Fault in the absolute value encoder of the voice coil motor / VCM absolute encoder CRC error / VCM CLA failure / VCM chip overtemperature / VCM encoder disconnected / High-pressure voice coil motor / VCM undervoltage / VCM IPM failure	場面: ボイスコイルモーター(VCM)を搭載した装置構成で、起動時や動作中に VCM のエンコーダー・ドライバー内部・電源・温度の異常が検出されたときに表示されます。 原因: エンコーダーケーブルの抜け・接触不良・ノイズ、ドライバー内部(制御部・パワー部)の故障、電源の瞬断や電圧異常、長時間の連続運転や冷却不足による過熱が考えられます。	1. 加工を停止します。過熱の場合は 10～20 分程度冷まし、外側から見える通気口がふさがれていないか確認します。 2. 非常停止ボタンが押されたままになっていないか確認します。 3. UltraCut を終了し、機械の主電源を切って 30 秒以上待ってから入れ直し、再起動します。 4. 再起動後も表示される、または再発する場合は配線には触れず、そのまま使用せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム。装置構成によっては表示されません。英語原文の「High-pressure」は高電圧の誤訳です	当社へ連絡
以下の論理軸の軸番号が不正です:/ (軸名)軸の軸番号が不正です/「はい」をクリックすると、上記の論理軸の軸番号が 0 にリセットされます(安全のため)。/ 軸(番号) 設定エラー/ 論理軸と物理軸のマッピング設定エラー! (EN) The system has detected that the axis number for the following logical axis is invalid: / Axis%s not valid / By clicking "Yes", the axis numbers for the above logical axes will be reset to 0 (for safety reasons!). / Axis %d configuration error / Logical and physical axis mapping configuration error!	場面: ソフト起動時や機械設定の読み込み時に、軸の設定に異常が検出されると表示されます。 原因: 論理軸(X/Y1/Y2/Z 等)と物理軸(モーター)の対応設定に不整合や破損があります。設定ファイルの破損、設定ツールでの誤変更、制御カードやドライバーが正しく認識されていないことが考えられます。この状態で動かすと、軸が意図しない方向へ動くおそれがあります。	1. ダイアログはそのままにして、メッセージ内容と表示された軸名・軸番号が分かるように画面の写真を撮ります。 2. どちらのボタンを選んでも、以後は加工・手動移動(ジョグ)・原点復帰を行わないでください(軸が誤った方向へ動くおそれがあります)。 3. 設定を変更していないのに出た場合は、ソフトを終了し、PC と制御装置の電源を入れ直して再起動し、再び表示されるか確認します。 4. 再起動後も表示される場合は、画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。設定の復旧はサンマックスレーザーが行います(設定ツールでの変更はお客様側では行わないでください)。 ※ ～中	当社へ連絡
機械座標を 0 に設定しますか?(してもよろしいですか?) この操作は機械座標に関連するすべての動作に影響します。…この機能はテスト時のみ使用してください。 (EN) Are you sure you want to set the machine coordinates to 0? This action will affect all operations related to the machine coordinates... Please use this function only during testing.	場面: 座標系メニューなどで「機械座標を 0 に設定」を実行しようとしたときに、確認として表示されます。 原因: この機能は機械座標の基準を書き換えるテスト専用の操作で、ストローク範囲の判定・ピッチ誤差補正・プログラム零点・位置決めの開始位置など、機械全体の位置基準に影響します。通常運用では使用しません。	1. 「いいえ(キャンセル)」押し、この機能は使用しないでください。 2. 誤って「はい」を押してしまった場合は、加工を始めずに全軸の「原点復帰」を実行して機械座標を取り直します。 3. 原点復帰後も位置や動作範囲に違和感がある場合は加工せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.84-85 機械座標系/p.87 異常発生後のゼロ点探し	繰り返す場合は 当社へ連絡
現在アラームが発生しています。この位置へ戻ると再度アラームが発生する可能性があります。この位置を保存しますか? (EN) There is currently an alarm; returning to this position may trigger another alarm. Are you sure you want to save this position?	場面: アラームが発生している状態で、停止位置・待機位置などの登録位置(マーク位置)を保存しようとしたときに表示されます。 原因: 現在の機械位置はアラーム(リミット到達、非常停止など)が出ている位置のため、登録すると次回そこへ戻るときにアラームが再発するおそれがあります。	1. 「いいえ」を押して保存を取り消します。 2. 画面のアラーム表示を確認し、原因(リミット到達、非常停止、扉開など)を取り除いてアラームを解除します(必要なら原点復帰)。 3. アラームが消えた状態で機械を目的の位置へジョグ移動し、改めて位置を保存します。 ※ p.91-92 マーキングコンソール	自己解決可
メンテナンス領域では原点復帰を実行できません。 (EN) In the maintenance area, it is not possible to perform a return to the origin operation.	場面: ヘッドやテーブルがメンテナンス用の位置(領域)にある状態で原点復帰を実行しようとしたときに表示されます。 原因: メンテナンス領域内からの原点復帰は安全のため禁止されています。装置構成によってはメンテナンス位置へ移動する機能があり、その位置のままになっています。	1. 周囲に工具やワークが残っていないか確認します。 2. ジョグ操作でヘッドをメンテナンス領域から通常の加工領域内へ移動します。 3. 再度「原点復帰」を実行します。 4. どの範囲がメンテナンス領域が分からない、移動しても解除されない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.84-85 機械座標系。装置構成によっては表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
ダブル X・ダブル Y・シングル Z モードでは Z2 軸の原点復帰は不要です (EN) Z2 axis does not need to return origin in Dual-X	場面: この機械では Z2 軸を使わないため、原点復帰で Z2 軸を選んだときに表示される案内です。 原因: 軸構成上、Z2 軸は存在しない/使用しない	1. 対処は不要です。「OK」で閉じます。 2. 原点復帰は「全軸」または X/Y/Z 軸を選んで実行します。 ※ p.106 原点復帰	自己解決可

Dual-Y Single-Z mode	め原点復帰の対象外です。エラーではありません。		
“原点復帰”と“Fn”ボタンを同時に押してください (EN) Press “Return Zero” and “Fn” at the same time	場面：無線ハンドヘルドボックス(手持ちボックス)付きの装置構成で、ボックスの「原点復帰」ボタンだけを押したときに表示される案内です。 原因：誤操作防止のため、手持ちボックスからの原点復帰は「原点復帰」と「Fn」の同時押しが必要です。	1. 機械の周囲に人や物がないことを確認します。 2. 手持ちボックスの「Fn」を押しながら「原点復帰」を押します。 ※ p.21 無線ハンドヘルドボックス。装置構成によっては表示されません(無線ハンドヘルドボックス付きの構成のみ)	自己解決可
慎重に変更してください！ 誤った原点復帰順序は重大な結果を招く恐れがあります！ (EN) Please change it carefully! The wrong order of return origin can lead to serious consequences!	場面：原点復帰関連メニューから「原点復帰順序の編集」画面を開いたときに表示される注意書きです。通常運用のオペレーターが触る画面ではありません。 原因：各軸が原点へ戻る順番(例：Z 軸を先に上げてから X/Y を動かす等)を変更できる画面のため、順序を誤ると原点復帰中に加工ヘッドがワークやテーブルと干渉するおそれがあります。	1. 何も変えずに「キャンセル」で閉じます(通常運用で順序を変更する必要はありません)。 2. 変更してしまった可能性がある場合は、原点復帰を実行せず、変更した内容が分かる画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。ご自身で順序を戻す操作は行わないでください。 ※ p.14 原点復帰設定／p.84-85 機械座標系	当社へ連絡
パレットハードリミットアラーム! (EN) Pallet hard limit alarm!	場面：パレット(交換テーブル)を備えた装置構成で、パレット移動中に機械式のリミットスイッチに当たったときに表示されます。 原因：パレットがストローク端まで移動した、原点位置がずれている、またはリミットスイッチや配線の異常が考えられます。	1. 動作を停止し、パレット周辺に障害物や異物がないか目視で確認します。 2. 手動操作でパレットをリミットから離れる方向へ少し戻し、「アラーム解除(リセット)」を押します。 3. 「原点復帰」を実行してから作業を再開します。 4. 繰り返す場合やパレットが動かない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後のゼロ点探し。装置構成によっては表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
X1 軸と X2 軸が近すぎます – 干渉アラーム (EN) X1 and X2 Too Close – Interference Alarm	場面：本機(PSE6060I)には通常該当しません。2つのヘッド(X1 軸・X2 軸)を持つ構成で、加工中や手動移動中に両ヘッドの間隔が設定した干渉距離より近づいたときに表示され、動作が止まります。 原因：両ヘッドが衝突しないよう、設定された最小間隔を下回ると自動的に停止する保護機能です。2つのヘッドの加工範囲が重なっている、または手動移動で近づきすぎたことが原因です。	1. アラームで停止したら無理に続行しません。 2. ジョグモードで低速で、2つのヘッドの間隔が広がる方向に移動させます。 3. 図面上で2つのヘッドの加工範囲が重なっていないか確認し、必要なら配置を修正します。 4. 何度も繰り返す場合や、ヘッドが十分離れているのに表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 5. 本機でこの表示が出た場合は、画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 装置構成によっては表示されません(2ヘッド構成のみ)。本機のデュアルシステムはY1/Y2 軸であり、X1/X2 の2ヘッド構成とは異なります	繰り返す場合は 当社へ連絡
【状況】サーボ ON 中に異音・振動が続く(ハンチング)がアラームにはならない	場面：軸が停止しているのに「ブーン」「カタカタ」という音や細かい振動が続く、ジョグ中に動きがガタつく、といった状態で、アラーム表示は出ていない場合です。 原因：サーボの制御が不安定になっている(ハンチング)可能性があります。ガイドやボールねじの潤滑不足・異物、ベルトやカップリングの緩み、ワークや治具による干渉、サーボゲイン設定の不適合、モーターやエンコーダーの不調などが考えられます。放置するとモーター過熱や位置偏差アラーム、部品の損傷につながります。	1. 加工を中止し、停止ボタンで軸を止めます。異音がひどい場合は非常停止し、その後サーボが OFF になった状態で音が止まるか確認します。 2. 該当軸の周辺に異物・ガラス片・ケーブルの引っかかりや、ワーク・治具との干渉がないか目視で確認し、あれば取り除きます。 3. 改善しない場合は機械の電源を切って1分ほど待ってから入れ直し、「原点復帰」後に低速ジョグで様子を確認します。 4. 異音・振動が続く場合はそのまま使用せず、どの軸か・どんな音か(可能なら動画)を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。サーボ設定(ゲイン等)はお客様側で変更しないでください。 ※ p.125 サーボ監視。(原因が多岐にわたるため、停止→確認→連絡を基本とします)	当社へ連絡
症状：「制御カード監視」画面でサーボを有効(ON)にしても、すぐ無効に戻る／有効にできない	場面：サーボを手動で有効化する設定の機械で、起動後に「ファイル」-「診断ツール」-「制御カード監視」からサーボ ON を操作したとき 原因：非常停止・扉インターロック・サーボアラームが残っている／サーボドライバの電源(機械側)が入っていない／制御カードとドライバ間の通信が確立していない	1. 画面のアラーム表示、非常停止ボタン(複数ある場合は全て)、扉が閉まっているかを確認し、アラームを手動で解除する。 2. 機械側の電源投入から UltraCut 起動まで十分な時間(目安 1 分以上)を空けたか確認する。空けていなければ UltraCut を終了し、機械電源 ON の状態で起動し直す。 3. 再度「制御カード監視」を開き、対象軸を1軸ずつサーボ ON にする。 4. 特定の軸だけ ON にならない場合は、その軸名と表示されたアラーム名を控える。 5. 全軸 ON にならない場合は既存の「全軸が動かない・全軸に同時にサーボアラーム」の行を参照する。 6. 改善しなければ、軸名・アラーム名・画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連	繰り返す場合は 当社へ連絡

症状: ジョグ(手動移動)ボタンを押しても軸が動かない・ほんの少ししか動かない(アラーム表示なし)	場面: 起動直後や加工の合間に、画面のジョグボタンや矢印キーで軸を動かそうとしたとき 原因: ジョグ速度(%)やステップ量が極端に小さい／連続移動とステップ移動の切替違い／サーボが有効になっていない／ソフトリミットの端にいる／非常停止・インターロック信号が入ったまま／デュアルシステムで操作対象(システム 1=Y1/システム 2=Y2)が違う	絡ください。 1. 画面のアラーム欄、非常停止、扉を確認する。 2. コンソールのジョグ速度(%)と「連続/ステップ」の切替、ステップ量を確認する(ステップ量が 0.01mm などになっていないか)。 3. 現在座標を見て、動かしたい方向がソフトリミットの端でないか確認する。反対方向には動くならリミット端が原因です。 4. サーボが有効か確認する(「制御カード監視」／既存の「本ソフトウェアではサーボを手動で有効にする必要があります」を参照)。 5. システム 1/システム 2 の表示を確認し、動かしたい側に切り替える。 6. 上記で動かない場合は原点復帰をやり直す。 7. それでも動かない場合は画面写真と軸名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 電源を入れ直したら加工位置が前回と変わった／設定したゼロ点(ワーク原点)が消えた／加工が図面と違う場所で始まる (EN) Floating coordinate system: zero point is set automatically to the current head position when clicking Go Border / Empty / Process. Workpiece coordinate systems 1-9: zero point set manually and saved permanently.	場面: 起動後に前回と同じ図面を加工したとき、または加工開始直後にヘッドが想定外の場所へ動いたとき 原因: コンソール上部の座標系が「浮動座標系」になっている(枠取り・空走行・加工を押した瞬間のヘッド位置がゼロ点になる)／原点復帰をせずに使ったため機械座標がずれた／ワーク座標系 1～9 の番号選択違い／ゼロ点を設定し忘れた	1. 起動後は必ず原点復帰を行う(機械座標の基準を作り直す)。 2. コンソール上部の座標系表示を確認する。「浮動」の場合は、加工前にヘッドをワークの基準位置へジョグしてから「枠取り」「加工」を押す(その位置がゼロ点になる)。 3. 同じ位置で繰り返し加工する場合は、ワーク座標系 1～9 のいずれかを選び、ヘッドを基準位置に置いて「現在点をゼロ点に設定」する。この設定は次回起動後も保持されます。 4. 加工前に「枠取り」でヘッドが図面外形をなぞる位置を確認し、ずれていればゼロ点を設定し直す。 5. 原点復帰・ゼロ点設定をしてもずれる場合は、既存の「アラームは出ていないのに加工位置がずれる」の行を参照し、改善しなければサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
症状: システム 1(Y1 軸側)とシステム 2(Y2 軸側)の片側だけ動かない／操作したのと反対側のテーブルが動く	場面: デュアルシステム機で、片側のテーブルにワークをセットして加工・ジョグしようとしたとき 原因: 画面のシステム切替(システム 1/システム 2)が意図と違う側になっている／片側の軸だけサーボが有効になっていない／片側だけアラーム(リミット・扉など)が残っている／片側だけ原点復帰が未完了	1. 画面上部または操作パネルのシステム表示(1/2)を確認し、操作したい側に切り替える。 2. アラーム欄に片側の軸名(Y1/Y2 など)の表示がないか確認し、あれば内容を控えて手動で解除する。 3. 「制御カード監視」で両システムの軸がサーボ ON になっているか確認する。 4. 原点復帰は両システムとも完了しているか確認し、未完了なら実行する。 5. 反対側が動く場合は、図面をどちらのシステムで開いたか(選択中のシステム)を確認し、正しい側で開き直す。 6. 改善しない場合は、動かない側のシステム番号と画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 機械が動いていないのに座標表示が変わる・小刻みに変動する	場面: 待機中に座標表示を見たとき 原因: エンコーダー信号のノイズ・ケーブルの接触／サーボの微小な位置補正(小数点以下の揺れは正常範囲の場合あり)／外部からの振動	1. 変動の幅を確認する。0.00x mm 程度の揺れは正常の範囲です。 2. 0.1mm 以上変動する、または一方向にじわじわ動く場合は加工を止める。 3. 電源を切ってから、その軸のモーター・エンコーダーケーブルの緩みや引っ掛かりを目視で確認する(コネクタは外さない)。 4. 症状が続く場合は、軸名・変動量・動画を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡

10.4 レーザー・ガス・冷却・安全（110 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
(共通) アラームの解除方法と、警告(黄色)・アラーム(赤)の違い	場面: 画面上部のタイトルバーが赤くなり、左下の「アラーム」窓にメッセージが出たとき(アラーム)。黄色の表示は「警告」で、機械は止まりません。 原因: UltraCut は運転中に機械の各部を監視しており、異常を検知するとタイトルバーを赤くして動	1. タイトルバーと左下の「アラーム」窓でメッセージを読み、この表の該当行の対処を行います。 2. 原因を取り除くと、多くのアラームは自動で解除されます(タイトルバーの赤が消えます)。 3. 自動で消えない場合は、画面の「アラーム解除(リセット)」ボタンを押します。それでも消えない場合は「工程」-「グローバルパラメータ」右下のチェック(全アラームを手動で解除)で解除します。	自己解決可

	作・加工を止めます(アラーム)。赤い表示が消えるまで加工開始・点射など多くの操作が禁止されます。警告(黄色)は注意喚起で停止しませんが、放置するとアラームに進むことがあります。	4. 「アラーム」窓の過去の内容は残ります。発生の経緯は「システム」窓をダブルクリックすると履歴で確認できます(お問い合わせの際はこの履歴の内容やスクリーンショットを添えてください)。 5. 原因を取り除かずには解除だけを繰り返さないでください。解除できない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定(赤=アラーム/黄=警告) / p.88 アラーム表示 / p.100 グローバルパラメータ「全アラームを手動で解除」。ボタン名は日本語 UI の表示に合わせて読み替えてください	
(共通) アラーム停止後の復帰手順(原点復帰が必要な場合・不要な場合)	場面: アラームで加工が中断した後、作業を再開するとき。 原因: 中断の原因によって、機械の座標(位置の基準)がずれる場合とずれない場合があります。	1. レーザー・アシストガス・チラーなど周辺機器の異常だけで止まった場合(状況 1): 座標はずれません。アラームを解除し、コンソールの「ゼロ点へ戻る」で加工開始位置に戻って再開します(原点復帰は不要です)。 2. 停電・瞬停、非常停止、サーボアラーム、衝突など機械の動きが急に止まった場合(状況 2): 座標がずれている可能性があります。アラーム解除後に「原点復帰」を実行して機械座標を取り直し、その後「ゼロ点へ戻る」で加工位置に戻ります。 3. 再開前にワークが動いていないか目視で確認します。 4. どちらか判断に迷う場合は、安全側として原点復帰を行ってから再開してください。 ※ p.87 4.1.3 異常発生後のゼロ点探し(状況 1/状況 2)	自己解決可
(共通) レーザーが出ない・加工を開始できない(はっきりしたアラームが出ていない)ときの基本確認	場面: アラーム表示が無い、または解除済みなのにレーザーが発光しない・加工開始ボタンが効かないとき。起動直後やチラーの電源を入れ忘れたときに多い状況です。 原因: レーザーを出射するには、非常停止解除・扉閉・チラー運転・インターロック成立・レーザー本体の準備完了(Ready)・外部制御モード・出力設定などの条件がすべて揃う必要があります。どれか一つでも欠けると発光しません。	1. 非常停止ボタン(機械側・手元・レーザー側)がすべて解除されているか確認します。 2. 保護扉・カバー・制御盤の扉が確実に閉まっているか確認します。 3. チラーが運転中で、本体にエラー表示がなく、水温が設定値付近か確認します(電源の入れ忘れが最も多い原因です)。チラーが運転していないと『インターロック』『水流量低下』『レーザー未準備』などが続てて表示されます。 4. レーザー本体の電源・キースイッチが入り、本体パネルが準備完了(Ready)表示になっているか確認します。起動直後はウォームアップ(数分～、装置により 20 分程度)が終わるまで待ちます。ウォームアップ中に加工を始めると出力が安定せずアラームになることがあります。 5. レーザー本体パネルの制御モードが外部制御(リモート)になっているか、発光(Emission)キーが運転位置か確認します。 6. 工程パラメータ(レイヤー)の出力(%)が 0 や極端に低い値になっていないか、ガス設定が納入時の値か確認します。ガイド光は出るのに加工光が出ない場合は、この項目とレーザーの準備状態を確認します。 7. 画面左下の「システム」窓に黄色・赤の表示が残っていないか確認します。 8. すべて揃っているのに発光しない場合は、確認した内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.16 レーザー設定 / p.88 アラーム表示 / p.91(コンソールのボタンは機械に対応部品がないと動作しません)	繰り返す場合は 当社へ連絡
非常停止ボタンが押されました / 非常停止アラーム / 非常停止 / 非常停止済み / (軸番号) 軸: 非常停止状態 / レーザー非常停止 (EN) Emergency stop button pressed / Emergency stop alarm / emergency stop / Axis %d: MechNck is in emergency stop / Laser E-Stop	場面: 非常停止ボタンが押されたとき、または押されたまま軸移動・原点復帰・加工開始をしたときに表示され、軸の動作と加工が止まります。 原因: 機械本体・操作盤・手元ボックスのいずれかの非常停止ボタンが押し込まれたまま(ひねって戻す解除がされていない)、または非常停止回路(装置構成によっては扉スイッチ等と連動)が開いています。配線の接触不良でも同じ表示になります。	1. 非常停止した原因(人・ワーク・衝突・異音など)を確認し、安全を確保します。 2. すべての非常停止ボタンを確認し、押し込まれているものを右に回して(または引いて)解除します。 3. 扉・カバーがすべて閉まっているか確認します。 4. UltraCut 画面でアラームをリセットします。 5. 急停止で座標がずれた可能性があるため「原点復帰」を行ってから作業を再開します。 6. どのボタンも押されていないのに表示が消えない場合は、安全回路を短絡・無効化せず、機械を停止したままサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定 / p.87 4.1.3 異常発生後の原点探し / p.88 アラーム表示。「レーザー非常停止」はレーザー本体側の非常停止入力です。「(軸番号)軸: 非常停止状態」は日本語 UI では「MechNck は非常停止状態」と表示される場合があります(MechNck=軸の制御部を指す内部名。意味は同じ非常停止)。「非常停止済み」は対応する英語原文が未確認です	繰り返す場合は 当社へ連絡
外部非常停止ボタンが有効です。 / 外部非常停止有効 (EN) The external emergency stop button is active. / External emergency stop valid	場面: 周辺機器や外部安全回路の非常停止信号が入っているときに表示され、軸の動作と加工が止まります。 原因: 装置構成によっては周辺機器の非常停止ボタンや安全回路が接続されており、それが押されたま	1. 機械本体と周辺機器(手元ボックス・外部機器)のすべての非常停止ボタンが解除されているか確認します。 2. 扉・カバーが閉まっているか確認します。 3. UltraCut でアラームをリセットし、原点復帰後に作業を再開します。 4. すべて解除しても消えない場合は、安全回路を短絡・無効化せず、サンマックスレーザーヘメ	繰り返す場合は 当社へ連絡

	ま、または回路が開いています。配線の緩みでも発生します。	ールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定 / p.88 アラーム表示。表示の「有効」は「作動中(ボタンが押されている/回路が開いている)」の意味で、設定の ON/OFF ではありません。設定を変更して消すものではありません	
安全ドア信号がトリガーされました (EN) Safety door signal triggered	場面: 加工中や Y 軸自動動作中に、安全ドア(扉)が開いた、または開いていると検出されたときに表示されます。 原因: 扉が開いている、または確実に閉まっていない状態です。扉スイッチ付近の異物や位置ずれでも発生します。	1. 機械の動作が止まっていることを確認し、扉を確実に閉めます。 2. 扉の閉まり具合と扉スイッチ付近に異物・緩みがないか目視で確認します。 3. アラームを解除して工程を再開します。 4. 扉を閉めても消えない、または頻発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。扉スイッチを無効化・固定して運転することは絶対にしないでください。 ※ p.17 アラーム設定 / p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
安全インターロックが開いています / 安全インターロック開放 / インターロックアラーム / InterLock 検出異常 / InterLock 状態異常 / インターロック故障 / インターロックによりロック / レーザーインターロック / LINK インターロック故障 / INTT1(INTT2)インターロック故障 (EN) Safety interlock is turned on / Safety interlock open circuit / Interlock Alarm / InterLock error / InterLock status abnormal / Interlock Failure / Chain deadlock / Laser interlock / LINK interlock failure / INTT1(INTT2) interlock failure	場面: 保護扉・カバーが開いている、非常停止が押されている等で安全回路(インターロック)が開いたときに表示され、レーザー出射と加工が止まります。加工開始時や加工中に扉を開けた場合に発生します。 原因: 扉・カバーの閉め忘れや半開き、非常停止ボタンの押下、扉スイッチの位置ずれ・接触不良、レーザー本体とのインターロック配線の緩みが考えられます。装置構成によってはチラー等の外部運動信号が入っている場合もあります。	1. 加工が止まっていることを確認します。 2. すべての保護扉・カバーを一度開けてから確実に閉め直します(半開きに注意)。 3. 非常停止ボタン(機械側・レーザー側)が押されていれば回して解除します。 4. 装置構成によってはチラー等の連動機器が正常に運転しているか確認します。 5. アラームをリセットし、レーザーモニター画面がある構成ではレーザーを再初期化して再開します。 6. 扉を閉めても消えない、または加工中に断続的に出る場合は、インターロックを無効化・短絡せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定 / p.88 アラーム表示。INTT1/INTT2 はレーザーモニター画面の表示です。「インターロック故障」「LINK インターロック故障」は確度低(装置構成により該当しない場合があります)。「インターロックによりロック」(原文 Chain deadlock)は意味未確認のため、安全回路が開いて動作が止まっている状態と読み替えて上記の対処を行ってください	繰り返す場合は 当社へ連絡
光学インターロック作動 / ファイバーインターロック / 光ファイバーインターロック (EN) Optical Interlock Active / Fiber Optic Interlocking / Optical fiber interlock	場面: レーザー本体の光路(ファイバー・出射部)のインターロック回路が開いたときに表示され、出射できなくなります。 原因: 保護扉・カバーの開放、非常停止の押下、ファイバーコネクタの差し込み不良・緩み、インターロック配線の緩みが考えられます(装置構成によっては該当しない場合があります)。	1. 加工を停止します(自動で出射停止します)。 2. すべての保護扉・カバーが確実に閉まっているか、非常停止が解除されているか確認します。 3. ファイバーケーブルやコネクタには触れず、目視のみで抜け・緩み・損傷がないか確認します(取り外し・抜き差しはしない)。 4. 異常が見当たらなければアラームをリセット(必要なら通常の手順でレーザーの電源を入れ直し)して再開します。 5. 消えない場合はインターロックを無効化・短絡せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定 / p.88 アラーム表示。確度低: 搭載レーザーの機種により表示の有無が異なります	繰り返す場合は 当社へ連絡
STO アラーム (EN) STO Alarm	場面: 非常停止ボタンが押されたとき、扉・カバーなどの安全回路が開いたとき、または安全回路に異常があるときに表示されます(STO=モーターのトルクを安全に遮断する機能)。 原因: 非常停止や扉の開放で安全回路が働き、モーターへの電力が遮断されています。安全回路の配線異常でも発生します。	1. 非常停止ボタンが押されていないか確認し、押されていれば解除します。 2. 扉やカバーがきちんと閉まっているか確認します。 3. アラームを解除し、画面の「サーボ有効(サーボ ON)」ボタンを押してモーターを動かせる状態に戻してから「原点復帰」を実行します。 4. 何も操作していないのに出る、または解除できない場合は、安全装置を無効化せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定。ボタン名は日本語 UI の表示に合わせて読み替えてください	繰り返す場合は 当社へ連絡
キャビネットドアが開いています。 (EN) The cabinet door is open.	場面: 制御盤(キャビネット)の扉が開いているときに、起動時や加工中に表示されます。 原因: 制御盤の扉が開いている、または扉スイッチの接触不良です。	1. 制御盤の扉が確実に閉まっているか確認し、閉めます。 2. アラームをリセットします。 3. 扉を閉めても消えない場合は扉スイッチの点検が必要ですので、スイッチを無効化せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定	繰り返す場合は 当社へ連絡
アラームが発生しています。レーザー出射は禁止です! (EN) Alarm exists. Laser prohibited!	場面: アラーム発生中に点射(レーザー出射)や加工開始をしようとしたときに表示されます。 原因: アラームが残っている間は、安全のためレーザー出射が禁止されます。	1. アラーム窓で内容を確認し、原因を取り除きます。 2. アラームをリセットします(「(共通) アラームの解除方法」行を参照)。 3. 赤いアラーム表示が消えてから再度操作します。 4. アラームが解除できない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザーがオフになっていません。この操作は許可されていません! (EN) The laser is not turned off. This operation is not allowed!	場面: レーザーが ON(発光中)のまま、原点復帰やパラメータ変更などの操作をしようとしたときに表示されます。 原因: 安全のため、レーザーが ON の状態では実行	1. コンソールの点射(レーザー)ボタンから手を離します(このボタンは押している間だけ発光します)。 2. レーザー操作画面(点射設定)で「レーザーOFF(Off Laser)」を押し、発光状態の表示が OFF になっていることを確認します(「点射」のチェックを外して「レーザーON」を押した場合は、	自己解決可

	できない操作です。	「レーザー-OFF」を押すまで発光が続きます)。 3. 発光が止まったことを確認してから、もう一度操作します。 4. レーザー-OFF を押しても状態が変わらない場合は、加工を停止してサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.90 コンソールのレーザーボタンはホールド式(押している間 ON・離すと OFF) / p.94 点射設定(レーザー ON/OFF)	
レーザーの準備ができていません。 / レーザー未準備 / レーザー準備完了信号が検出されません。配線を確認してください。 / レーザー入力が予期せず切断されたか、未起動です / 起動したレーザーモジュールが不足しています (EN) The laser is not ready. / Laser not ready / Laser ready signal not detected; please check the wiring. / Laser input unexpectedly disconnected or not started / The activated laser module is insufficient	場面: 発振や加工開始の指令時に、レーザー本体がまだ準備完了(Ready)になっていない、または準備完了・稼働中の信号が途切れたときに表示され、加工が止まります。 原因: 起動直後のウォームアップ中、レーザー本体の電源・キースイッチが入っていない、レーザー側にアラームが残っている、非常停止・扉・チラー・インターロックが成立していない、一部モジュールの停止、信号ケーブルの緩みが考えられます。	1. レーザー本体の電源・キースイッチが入り、パネルが準備完了(Ready)表示になるまで待ちます(起動直後は数分かかります)。 2. レーザー本体にアラーム表示があれば内容を控え、非常停止・扉・チラー・インターロックの状態を確認します。 3. 信号ケーブルの抜け・緩みを目視で確認します。 4. Ready になったらアラームを解除し、「ゼロ点へ戻る」で加工位置に戻って再開します(レーザー側の異常だけでは座標はずれないため原点復帰は不要です)。 5. いつまでも準備完了にならない場合は、通常の手順でレーザーの電源を入れ直し、それでも改善しなければサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示 / p.87 4.1.3 状況 1	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザーが外部制御モードではありません。 (EN) The laser is not in external control mode. / Laser Not In Extern Ctrl	場面: UltraCut からレーザーを制御(レーザー-ON・加工開始)しようとしたときに、レーザー本体が外部(リモート)制御を受け付けられない設定になっている場合に表示されます。 原因: レーザー本体の操作パネルや付属ソフトで制御モードが「内部(ローカル)」になっている、または起動直後でモード切替が完了していないことが考えられます。	1. レーザー本体の操作パネルで制御モードの表示を確認します。納入時に切替方法のご案内がある場合のみ、それに従って外部制御(リモート)に切り替えます。案内がない場合は本体側の設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(付属ソフトの設定変更は他のパラメータに影響するおそれがあります)。 2. アラーム解除後、再度レーザー-ON を試します。 3. 切り替えても解消しない場合は通常の手順でレーザー本体を再起動し、準備完了になってから再試行します。 ※ p.16 レーザー設定	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザーの初期化が 20 分(5 分)以内に完了していません。お待ちください。 / お待ちください! / レーザーシステム シャッター待機中 (EN) Laser initialization is not completed within 20(5) minutes, please wait. / Please wait! / Laser system waiting for shutter	場面: レーザー電源投入後の初期化(ウォームアップ)やシャッター開放待ちなど、レーザーとの処理中に表示されます。 原因: レーザーは起動後に安定化のための時間が必要です。周囲温度が低い、チラーの水温が設定値に達していない(装置構成による)、インターロック(扉・カバー)が開いていてシャッターが開かない、またはレーザー本体の異常が考えられます。	1. そのまま待ち、レーザーの状態表示が準備完了になるか確認します(通常は自動で進みます)。 2. 装置構成にチラーがある場合は、稼働状態と設定温度を確認します。表示が続く場合は安全カバー・扉が閉まっているか、非常停止が解除されているかも確認します。 3. レーザー本体の表示・ランプにエラーが出ていないか確認します。 4. 20～30 分待っても完了しない場合は、通常の終了手順で一度だけ停止→再起動を試し(初期化中の主電源断は避ける)、それでも改善しない、または毎回表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザー初期化失敗……再初期化してください! (EN) Laser initialization failure Please re-initialize!	場面: UltraCut 起動時またはレーザーモニター画面で初期化を実行したときに、レーザーとの初期化が完了しなかった場合に表示されます。 原因: レーザー本体との通信ができない、またはレーザーが準備状態になっていません。電源・キースイッチが入っていない、非常停止が押されている、チラーが未運転(装置構成による)、通信ケーブルの緩みなどが考えられます。	1. レーザー本体の電源とキースイッチが入っているか、非常停止ボタンが解除されているかを確認します。 2. 装置構成によっては、チラーが運転していることを確認します。 3. レーザー本体の起動(ウォームアップ)が終わるまで数分待ってから、レーザーモニター画面で再度「初期化」を実行します。 4. 改善しない場合は UltraCut を再起動して再試行し、それでも失敗する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザーアラーム / レーザーアラーム: / レーザーエラー / レーザー状態異常 / Huaray 超短パルスレーザーアラーム / Photon レーザーアラーム / FemtoYL レーザーアラーム / レーザーシステムエラー / 不明なエラー / アラームコード: (番号) / レーザーに注意が必要なアラームが発生しました。加工パラメータを確認し、インテグレーターに連絡してください! (EN) Laser alarm / Laser Alarm: / Laser error / Laser status error / Huaray Ultrafast Laser Alarm / Photon	場面: レーザー本体からアラーム状態が返されたときに、画面上部の赤いアラーム表示・アラーム欄・システム欄に表示され、加工が停止します。詳細は続けて表示されるメッセージやレーザーモニター画面で確認します。 原因: レーザー本体側の異常(温度・電源・インターロック・通信・内部エラーなど)です。許容範囲外の加工パラメータ(出力・周波数・パルス設定)が原因の場合もあります。	1. 加工を停止します。 2. 画面下のシステム欄で同時に出ている詳細メッセージ、またはレーザーモニター画面で赤く表示されている項目を確認し、該当行の対処を行います。 3. 直前に変更した加工パラメータがあれば元の値に戻します。 4. 安全カバー・扉・非常停止、チラーの運転状態と水温、レーザー本体の表示灯を確認します。 5. アラームをリセットし(レーザーモニター画面がある構成では再初期化)、消えない場合は通常の手順でレーザー本体の電源を入れ直します。 6. 詳細が不明、または繰り返す場合は、アラームコード・メッセージ内容と発生時の操作を添えて(可能ならスクリーンショット)サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示 / p.103 PLC アラーム処理(laser warning)。「インテグレーターに連絡」の表示はサンマックスレーザーへの連絡に読み替えてください	繰り返す場合は 当社へ連絡

Laser Source Alarm / FemtoYL Laser Source Alarm / Laser system error / Unknown error / Alarm code: %d / Alarming messages have appeared for the laser. Please check the production parameters and contact the integrator!			
レーザー警告 / Huaray 超短パルスレーザー警告 (EN) Laser Warning / Huaray Ultrafast Laser Warning	場面: レーザーに注意すべき状態(温度・湿度の上昇など)が発生したとき、タイトルバー・アラーム欄・レーザーモニター画面・システムログに警告として表示されます(停止には至らない場合があります)。 原因: 冷却・温度・湿度・通信・インターロックなどレーザー側の軽度の異常です。詳細はアラーム欄・システム欄やレーザーモニター画面、レーザー本体パネルに表示されます。	1. 加工を一旦停止します。 2. 画面左下のアラーム欄・システム欄、レーザーモニター画面で赤く表示されている項目、レーザー本体パネルで詳しい内容を確認します。 3. 内容に応じてチラーの運転状態と設定温度、室温・湿度、通信ケーブル、ガス、扉の状態を確認します。 4. アラームを解除して再開します。 5. 内容が不明、警告が消えない、または加工中に繰り返す場合は表示内容をサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
圧力不足アラーム / 切断ガス圧力が低下しています。 / 最小保護ガス圧を下回っています / 発光前のガス圧が不足しています ! (EN) Insufficient air pressure alarm / Cut gas pressure is low. / Below the minimum protection pressure / Insufficient gas pressure before LaserOn!	場面: 加工開始前のガス圧チェック時、加工中、ガス吹き出し時に、アシストガスの圧力が下限値を下回ったときに表示され、加工が止まります。 原因: ガス供給元(コンプレッサー/ポンペ等)の残量・残圧不足、元栓の閉め忘れ、レギュレーター(減圧弁)の設定圧が低い、ホースの抜け・折れ・漏れ、エアフィルターの詰まりが考えられます。ガス種類は装置構成によって異なります。	1. 加工を停止します。 2. ガス供給元の元栓が開いているか、残量・残圧が規定値以上あるか確認します。 3. レギュレーターの設定圧を納入時の値に合わせます。 4. ホースの抜け・折れ・エア漏れ音、エアフィルターのドレン溜まり・詰まりがないか確認します。 5. 工程パラメータの設定圧が供給できる範囲か、ガス種類の選択が納入時の設定と同じか確認します。 6. アラームをリセットし、コンソールのガス吹き出しボタンでガスが出ることを確認してから再開します。 7. 供給が正常なのに繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示 / p.87 4.1.3 状況 1(ガス異常は座標ずれを起こさないため、そのままゼロ点へ戻れます)	繰り返す場合は 当社へ連絡
ガスアラーム: / ガスアラーム (EN) Gas alarm: / Gas Alarm	場面: アシストガスの圧力・供給に異常があると、この見出しの後ろに具体的な内容(圧力不足・過圧など)が続いてアラーム欄に表示されます(装置構成によっては表示されません)。 原因: ガス供給元の元栓が閉じている、残量・残圧不足、レギュレーターの設定ずれ、ホースの抜けや漏れなどが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 見出しの後ろに続くメッセージ内容(圧力不足/過圧など)を確認し、該当行の対処を行います。 3. ガス供給元の元栓・残量・レギュレーター圧を確認します。 4. アラームをリセットして再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示 / p.87 4.1.3 状況 1	繰り返す場合は 当社へ連絡
ガス開放タイムアウト ! / ガス開放時間が長すぎます。 (EN) Open gas timeout! / The gas opening time is too long.	場面: 加工開始やガス吹き出し操作でガスの電磁弁を開いた後、規定時間内にガス圧が上がらないときに表示されます。 原因: ガス供給元の元栓が閉じている、残圧不足、レギュレーターの設定圧が低い、ホースの抜け・折れ・漏れ、工程パラメータで接続されていないガス種類(ガス経路)を選んでいる、または圧力センサー・ガス弁の異常が考えられます。	1. 加工を停止し、ガスを OFF にします。 2. ガス供給元の元栓が開いているか、圧力が規定値以上あるか確認します。 3. レギュレーターの設定圧を納入時の値に合わせ、ホースの抜け・折れ・漏れを確認します。 4. 加工レイヤーのガス種類が納入時の設定(実際に接続されているガス)と同じか確認します。 5. アラームをリセットし、コンソールのガス吹き出しボタンで圧力が上がることを確認してから再開します。 6. 供給が正常なのに繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。ガス種類の選択ミス(未接続のガス経路を選択)でもこの表示や「発光時にガスが開いていません」が出ます	繰り返す場合は 当社へ連絡
発光時にガスが開いていません (EN) Gas is off when LaserOn	場面: 発光開始時にアシストガスが出ていない(ガス弁が開いていない)ことを検知したときに表示され、加工が止まります。 原因: ガス供給元の元栓が閉まっている、レイヤー(工程)のガス種類・圧力設定の誤り(未接続のガス種類を選択)、ガス弁の動作不良が考えられます。	1. ガス供給元(元栓・レギュレーター)が開いていて残量があるか確認します。 2. 加工レイヤーのガス種類・圧力の設定が納入時の設定と同じか確認します。 3. コンソールのガス吹き(ガス ON)操作で実際にガスが出るか確認します。 4. 復旧後にアラームを解除して再開します。 5. ガスが出ない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
警告: ガス流量計(番号)で流量低下を検出しました ! (EN) Warning: Gas flow meter %s: low flow detected!	場面: 加工中・自動運転中に、ガス流量計の測定値が設定した下限を下回ったときに表示されます(流量計付きの構成のみ)。 原因: ガス残量の不足、供給元弁の閉止、レギュレ	1. 加工を一時停止します。 2. ガス供給元の残量、元弁の開閉、レギュレーターの圧力を確認します。 3. ホースの折れ・外れ・漏れがないか確認します。 4. 供給が回復したらアラームをリセットして再開します。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	ーター圧の低下、ホースの折れ・外れ・漏れなどが考えられます。	5. 供給が正常なのに繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 4.1.3 状況 1	
AD フィードバック圧力と目標圧力の偏差が大きい / 目標ガス圧との偏差が大きい / BLT ガス圧値異常 (EN) AD pressure and target pressure are very different / Large deviation from target pressure / BLT pressure error	場面: 加工中やガス出力テスト時に、設定した目標圧力と実測(フィードバック)圧力が大きくずれたときに表示されます(圧力フィードバック機能付きの構成のみ)。 原因: ガス供給圧の不足(残量減・元栓閉・レギュレーター設定が低い)、ホースの抜け・漏れ、目標圧力が供給可能な範囲を超えている、圧力センサーや比例弁の異常が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. ガス供給元(残量・元栓・レギュレーターの設定圧)が、工程パラメータの目標圧力より十分高いか確認します。 3. ホースの抜け・折れ・漏れ(音)がないか確認します。 4. 目標圧力を供給圧の範囲内に下げて、再度ガス出力テストを行います。 5. 供給側に問題がないのに繰り返す場合はセンサー・比例弁の点検が必要です。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。「BLT」は切断ヘッドの種類名で、当該ヘッド搭載構成のみ表示されます(確度低)	繰り返す場合は 当社へ連絡
過圧アラーム / フィードバック圧力が最大圧力を超えています (EN) Overpressure Alarm / Feedback pressure is over max pressure	場面: アシストガスの圧力が装置の上限値を超えたとき、または工程パラメータの設定圧が上限を超えたときに表示されます。 原因: レギュレーターの設定圧が高すぎる、工程パラメータの設定圧が装置仕様を超えている、または圧力センサー・レギュレーターの不具合が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. レギュレーターの出口圧力を納入時の規定値まで下げます。 3. 工程パラメータのガス圧設定を装置仕様の範囲内に下げます。 4. アラームをリセットして再開します。 5. 設定を下げてても表示が消えない場合はセンサー側の不具合が考えられますので、設定値と供給圧力を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断ガス圧監視機能が有効になっていません。保護ガラスを焼損するおそれがあります / 切断ガス圧監視機能が有効になっていません (EN) The cutting air pressure monitor is not enabled. It might burn the protective window. / The cutting air pressure monitor is not enabled	場面: 起動時や加工開始時に、切断ガス圧の監視機能がオフ設定になっているときに警告・システム欄に表示されます。 原因: 設定でガス圧監視が無効のため、ガスが出ていなくても加工が止まりません。装置構成によってはガス圧センサーがなく意図的に無効にしている場合もあります。ガスなしで出射すると保護ガラスを焼損するおそれがあります。	1. 加工前に、ガス元栓・レギュレーターの圧力と、ノズルから実際にガスが出ていることを必ず確認します。 2. この設定はお客様側で変更しないでください。 3. この表示が出ている場合は、初回に一度サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(お使いの装置構成で仕様どおりかを確認します)。納入時には出ていなかったのに急に表示されるようになった場合は、設定が変わっている可能性があるため必ずご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定	当社へ連絡
切断ガス圧センサーの検査が必要です / 切断ガス圧力センサーが故障しています。 (EN) Cutting pressure sensor needs detection / The cutting gas pressure sensor has failed.	場面: 起動時や加工中に、切断ヘッドのガス圧センサーの信号が読み取れない、または値が正常範囲外有的时候に表示されます(ヘッドにガス圧センサーがある構成のみ)。 原因: センサーやケーブルの接触不良、センサー故障、またはガス供給が止まっている・元圧が低いことが考えられます。	1. 加工を停止し、アラームをリセットします。 2. ガス供給元が開いていて圧力が規定範囲か、配管の折れ・抜けがないか確認します。 3. 切断ヘッドのケーブル・コネクタの差し込みを外側から確認します。 4. UltraCut を終了し、納入時にご案内した通常の終了手順でレーザー・機械を停止してから再起動し、表示が消えるか一度だけ確認します(主電源ブレーカーをいきなり落とさない)。 5. 消えない場合はガス圧の自動監視が働かない状態のため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ id 299 「Enable cutter pressure sensor」は設定画面の項目名のためこの行から除外しました	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断ヘッドガス漏れ (EN) Laser Head gas leak	場面: ガス漏れ検出機能を持つ構成で、加工ヘッド周辺のガス漏れを検出したときに表示され、加工が停止します。 原因: ヘッドと配管の継手のゆるみ、ホースの損傷、ノズル部・保護窓部の密閉不良などが考えられます。	1. 加工を停止し、レーザーを出射しません。 2. ガス供給元のバルブを閉じます。 3. 窒素などのガスが室内に漏れると酸欠のおそれがあるため、室内を換気し、気分が悪くなった場合は直ちに退避します。装置構成によって可燃性ガスを使用している場合は火気を近づけないでください。 4. ホースの外れ・亀裂がないか目視で確認します(締め直し程度で直らない場合は触らない)。 5. 原因が特定できない、または再発する場合は、加工を再開せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	当社へ連絡
ガス漏れ検出が有効になっていません。 (EN) Gas leak detection is not enabled.	場面: 起動時や関連機能の操作時に、ガス漏れ検出設定が無効のときにシステム欄に表示されます。 原因: 装置構成にガス漏れ検出器が含まれていない、または設定で無効になっています(お客様側で変更する項目ではありません)。多くの構成では表示のみで加工には影響しません。	1. 工程パラメータのガス種類が納入時の設定と異なっていないか確認し、異なっていれば戻します。加工が通常どおり行える場合は対処不要です。 2. 納入時には出ていなかったのに新たに表示されるようになった場合は、設定を変更せずにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により意味合いが異なります	自己解決可
下部保護ガラスの汚染面積が大きいです！ / 下部第 2 保護ガラスに軽度の汚染があります /	場面: 保護ガラス汚れ監視機能付きの切断ヘッド搭載構成で、下側の保護ガラスの汚れが注意レベルに	1. 区切りの良いところで加工を停止し、レーザーOFF(出射停止)を確認します。 2. 納入時に清掃手順のご案内がある場合はそれに従って保護ガラスドローを取り出し、清掃し	繰り返す場合は 当社へ連絡

下側保護ウィンドウに軽度の汚れがあります (EN) Large contamination area on the protective window! / 2nd lower protective window slightly contaminated / Lower protective window slightly contaminated	達したときに警告として表示されます(加工は続行できます)。 原因: 加工時のスパッタ・粉じんの付着による汚れの初期段階です。放置すると重度の汚染アラームに進み、加工品質の低下やレンズ損傷の原因になります。	ます。落ちない汚れや焼け跡がある場合、交換用保護ガラスをお持ちであれば交換します。 3. 清掃方法・清掃用品・交換用保護ガラスが不明な場合は無理に清掃せず、サンマックスレーザーヘメールでご相談ください。 4. ドロワーを確実に奥まで差し込んで再開します。 5. 清掃直後でも頻繁に表示される場合はガス圧・ノズル状態を確認し、改善しなければサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 汚れの程度はヘッドの状態表示欄(保護ウィンドウ汚れレベル)でも確認できます	
下部保護ガラスが汚染されています / 下部保護ガラスの汚染面積が過大です！ / 下部第2保護ガラスに重度の汚染があります / 下側保護ウィンドウに重度の汚れがあります (EN) Bottom protective window contaminated / Excessive contamination area on the protective window! / 2nd lower protective window seriously contaminated / Lower protective window seriously contaminated	場面: 保護ガラス汚れ監視機能付きの切断ヘッド搭載構成で、下側の保護ガラスの汚れが停止レベルを超えたときに表示されます。 原因: スパッタ・粉じんの付着が大きく、このまま加工するとレーザー光が散乱して焼損・内部光学部品の損傷につながります。	1. 加工を停止し、レーザーOFF(出射停止)を確認します。 2. ヘッドが冷えてから、納入時にご案内した手順で保護ガラスドロワーを取り出し、汚れ・焼け・傷を確認します。 3. 納入時の手順で清掃します。傷・焼けがある場合は交換用保護ガラスをお持ちであれば交換します。清掃方法や交換用保護ガラスが不明な場合は、サンマックスレーザーヘメールでご相談ください。 4. ドロワーを確実に奥まで差し込んで固定し、アラームをリセットして再開します。 5. 清掃・交換しても表示が消えない、または短期間で繰り返す場合はガス圧・ノズル状態の見直しが必要なため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
下部保護ガラスの焼損点 / 下部保護ガラスに重度の焼損点があります！ (EN) Burn spot on the protective window / Severe burn spot on the protective window!	場面: センサー内蔵切断ヘッドが下部保護ガラスの焼損(焼け跡)を検出したときに、加工中や出射直後に表示されます(装置構成によります)。 原因: 付着したスパッタや粉じんがレーザーで焼き付いて焼損点になっています。このまま加工するとレーザー光が散乱し、フォーカスレンズなど内部光学部品を損傷するおそれがあります。	1. 加工を停止し、レーザーOFF(出射停止)を確認します(「重度」の場合はただちに)。 2. ヘッドが冷えてから、納入時にご案内した手順で保護ガラスドロワーを取り出し、焼損・汚れを目視で確認します。 3. 焼損している場合は清掃では回復しません。交換用保護ガラスをお持ちの場合は納入時の手順で交換し、お持ちでない場合は加工を再開せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 4. ドロワーを確実に奥まで差し込んで固定し、アラームをリセットして再開します。 5. 交換後も表示が消えない、または短期間で繰り返す場合はガス圧・焦点位置の見直しが必要なため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
下部保護ガラスの温度上昇が大きすぎます / 下部保護ガラスの温度が高すぎます / 保護ガラス温度が高すぎます。 / 保護ガラスの温度上昇が大きすぎます。 (EN) Bottom protective window t-rise too high / Protection lens temperature too remnant / The protective window temperature is too high. / The protective window T-rise is too high.	場面: 加工中(レーザー出射中)に、保護ガラス温度監視機能付きの切断ヘッドが下部保護ガラスの温度上限超過、または短時間の急上昇を検出したときに表示されます。 原因: 保護ガラスの汚れ・傷・焼けがレーザーを吸収して発熱しています。長時間の連続出射や、装置構成によってはヘッド冷却の不足も考えられます。	1. 直ちに加工を停止し、レーザーOFF(出射停止)を確認します。 2. ヘッドが冷えるまで数分待ちます。 3. 納入時にご案内した手順で保護ガラスドロワーを取り出し、汚れ・焼け・傷を確認して清掃します。焼け・傷がある場合は交換用保護ガラスをお持ちであれば交換し、清掃方法や交換用が不明な場合はサンマックスレーザーヘメールでご相談ください。 4. 装置構成によってはヘッド冷却(冷却水・エア)の流れを確認します。 5. 保護ガラスドロワーを確実に奥まで差し込んで固定し、アラームをリセットして短時間の試し加工を行います。 6. 交換しても再発する場合は使用を控え、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
下部保護ガラスの温度がやや高いです / 保護ガラス温度がやや高めです。 / 保護ガラスの温度上昇がやや大きめです。 (EN) Protection lens temperature high / The protective window temperature is relatively high. / The protective window T-rise is relatively high.	場面: 加工中に保護ガラスの温度が注意レベルまで上がったときに警告(黄色)として表示されます(まだ停止はしません)。 原因: 保護ガラスの汚れの初期段階、または長時間の連続出射による温度上昇が考えられます。	1. 今の加工が終わったら一旦停止し、レーザーOFF(出射停止)を確認してヘッドを冷まします。 2. 納入時にご案内した手順で保護ガラスを取り出し、汚れがあれば清掃します。傷や焼けがある場合は交換用保護ガラスをお持ちであれば交換し、不明な場合はサンマックスレーザーヘメールでご相談ください。 3. 加工中に「温度が高すぎます」のアラームに変わった場合は直ちに停止します。 4. 清掃しても頻繁に出る、またはアラームに進む場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	自己解決可
フォーカスレンズの温度上昇が大きすぎます / フォーカスレンズの温度が高すぎます / 集光レンズ温度が高すぎます。 / 集光レンズの温度上昇が大きすぎます。 (EN) Focusing lens temperature rise too high / Focusing lens temperature high / The focusing lens temperature is too high. / The temperature rise of the	場面: 加工中に切断ヘッドのフォーカス(集光)レンズ温度が上限を超えた、または短時間で大きく上昇したときにアラームとして表示されます(レンズ温度監視付きヘッドの構成のみ)。 原因: 保護ガラスやレンズの汚れ・焼けによるレーザーの吸収、長時間の高出力加工、装置構成によってはヘッド冷却の不足が主な原因です。汚れたまま	1. 加工を停止し、レーザーOFF(出射停止)を確認します。 2. ヘッドが冷えるまで待ちます。 3. 保護ガラスに汚れ・焼けがないか確認し、汚れていれば納入時の手順で清掃します(交換用保護ガラスをお持ちの場合は交換)。方法が不明な場合は無理に触らずサンマックスレーザーヘメールでご相談ください。 4. 装置構成によってはヘッド冷却(冷却水・エア)の流れを確認します。 5. 温度が下がったらアラームをリセットして短時間の試し加工を行います。	繰り返す場合は 当社へ連絡

focusing lens is too high.	続けるとレンズを損傷するおそれがあります。	6. 保護ガラスがきれいでも再発する場合はレンズ自体の汚れ・劣化が疑われますので、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。id 272 の英語原文は「high」(やや高い)、次行の id 日本語表示に「高すぎます」と出た場合はこの行、判断に迷う場合も安全側としてこの行の対処に従ってください	
フォーカスレンズの温度上昇が大きめです / フォーカスレンズの温度がやや高いです / 集光レンズ温度がやや高めです。 / 集光レンズの温度上昇がやや大きめです。 (EN) Focusing lens temperature rise high / Focusing lens temperature too high / The focusing lens temperature is relatively high. / The temperature rise of the focusing lens is relatively high.	場面: 加工中にフォーカス(集光)レンズ温度が注意レベルに達したときに警告(黄色)として表示されます(通常は停止しません)。 原因: 保護ガラスやレンズの汚れの初期段階、長時間の連続加工、周囲温度の高さ、装置構成によってはヘッド冷却の不足が考えられます。	1. 区切りの良いところで加工を止め、レーザー-OFF(出射停止)を確認してヘッドを冷まします。 2. 保護ガラスに汚れ・焼けがないか確認し、汚れていれば納入時の手順で清掃します(交換用保護ガラスをお持ちの場合は交換)。方法が不明な場合はサンマックスレーザーヘメールでご相談ください。 3. 装置構成によってはヘッド冷却の流れと室温を確認します。 4. 「やや高い」の表示でも加工が止まった(赤いアラームになった)場合は、上の「高すぎます」行の対処(直ちに停止・冷却)に従います。 5. 対処後も警告が続く、またはアラームに進む場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。id 273 の英語原文は「too high」で、上の行の id 272 「high」と重篤度が入れ替わっている可能性があります(元の言語リソースで要確認)。判明するまでは安全側の対処(停止)に寄せています	自己解決可
キャビティ温度が高すぎます。 / キャビティ温度がやや高めです。 / 切断ヘッド温度が高すぎます / IPG 切断ヘッドアラーム (EN) The cavity temperature is too high. / The cavity temperature is relatively high. / Cutting head temperature too high / IPG Laser Head Alarm	場面: 運転中に加工ヘッド内部(キャビティ)の温度が上限(または警告レベル)を超えたとき、あるいはヘッド側から異常信号を受けたときに表示されます(温度監視付きヘッドの構成のみ)。 原因: 保護ガラスの汚れによる発熱、ヘッド冷却の不足(装置構成による)、周囲温度が高い、長時間の連続加工、ヘッドとの接続不良が考えられます。	1. 加工を停止(警告の場合は区切りで停止)し、レーザー-OFF を確認してヘッドの温度が下がるまで待ちます。 2. 保護ガラスに汚れ・傷がないか点検し、必要なら納入時の手順で清掃します(交換用をお持ちの場合は交換)。 3. 装置構成によってはヘッドの冷却水・冷却エアが流れているか、信号ケーブル・冷却ホースが確実に接続されているか外側から確認します。 4. 温度が下がったらアラームをリセットして再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 「IPG 切断ヘッドアラーム」は IPG 製レーザー搭載構成のみ(確度低)	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断ヘッド温度が低すぎます (EN) Cutting head temperature too low	場面: 起動時や運転中に加工ヘッド内の温度センサーが下限を下回ったときに表示されます。 原因: 周囲温度が低い、冷却装置の設定温度が低すぎる(装置構成による)、または温度センサーの異常が考えられます。	1. 室温と、装置構成にチラーがある場合はその設定温度を確認します。 2. 室温が低い場合は暖機してから再開します。 3. 環境温度が正常なのに表示される場合はセンサー異常の可能性があるので、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
遮光リング温度が高すぎます。 (EN) The temperature of the light shield is too high.	場面: 加工ヘッド先端の遮光リング部の温度が上限を超えたときに表示されます(装置構成によります)。 原因: 加工時の反射光や飛散物による発熱、保護ガラス・ノズル周辺の汚れ、長時間の連続加工が考えられます。	1. 加工を停止し、レーザー-OFF を確認してヘッドの温度が下がるまで待ちます。 2. ヘッド先端(ノズル・保護ガラス周辺)の汚れや付着物を確認し、清掃します。 3. 焦点位置(Z 高さ)の設定が正しいか確認します。 4. 温度が下がったらアラームをリセットして再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低	繰り返す場合は 当社へ連絡
フォーカスレンズ環境温度センサー故障 / フォーカスレンズ温度センサー故障 / 切断ガス温度センサー故障 / 下部保護ガラス周囲温度センサー故障 / 下部保護ガラス温度センサー故障 / 遮光リング温度センサー故障 / アレイ温度センサーが故障しました。 / キャビティ温度センサーが故障しています。 / 集光レンズ温度センサーが故障しています。 / 下部保護ガラスセンサーが故障しています。 (EN) Focus lens ambient temp sensor failure / Focus lens temperature sensor failure / Cut gas temperature sensor failure / Bottom protective window ambient temp sensor failure / Bottom protective window temp sensor failure / Shading ring temperature failure / The array temperature sensor has failed. / The cavity humidity sensor has failed. / The focusing lens temperature sensor has failed. / The lower protective	場面: 起動時や加工中に、切断ヘッド内の温度・湿度センサーの信号が読み取れないときに表示されます(センサー内蔵ヘッドの構成のみ)。 原因: ヘッドのケーブル・コネクタの接触不良、またはセンサー自体の故障です。センサーが働かないと過熱を検知できません。	1. 加工を停止し、アラームをリセットします。 2. 機械を止めた状態で切断ヘッドのケーブル・コネクタの抜け・緩みを外側から確認します。 3. UltraCut を終了し、通常の終了手順でレーザー・機械を停止してから再起動し、表示が消えるか一度だけ確認します(主電源ブレーカーをいきなり落とさない)。 4. 再表示される場合は監視が働かない状態のため、加工を続けずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低～中: 装置構成により該当しない場合があります	当社へ連絡

mirror sensor has failed.			
保護ガラスドロワーのエア漏れ (EN) Protective lens drawer air leak	場面: 保護ガラスドロワー(保護ガラス収納部)の気密が保てないときに、ドロワー交換直後や加工中に表示されます(装置構成によります)。 原因: ドロワーが奥まで差し込まれていない・ロックされていない、Oリング(パッキン)の汚れ・傷・劣化、異物の噛み込みが考えられます。	1. 加工を停止し、レーザーOFFを確認します。 2. ドロワーを一度抜き、ドロワーとヘッド側のパッキン・当たり面に汚れや傷がないか確認して清掃します。 3. ドロワーを確実に奥まで差し込み、ロックします。 4. アラームをリセットして再開します。 5. 改善しない場合はパッキンの交換が必要な可能性がありますので、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
保護ガラスドロワー圧力センサー故障 / 保護ウィンドウドロワーの圧力センサーの点検が必要 (EN) Protective lens drawer pressure sensor failure / Protective mirror drawer pressure sensor needs detection	場面: 切断ヘッドの保護ガラスドロワー部の圧力センサーから正常な信号が得られないときに表示されます(装置構成によります)。 原因: センサーの故障、ヘッドの通信・配線不良、またはドロワーが正しく閉まっていない・シールの劣化が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. ドロワーが最後まで確実に閉まっているか、隙間やガタがないか確認します。 3. 切断ヘッドのケーブル・コネクタの緩みを外側から確認し、通常の終了手順で機械を停止してから再起動します。 4. アラームをリセットしても消えない場合はヘッドの点検が必要ですので、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低	当社へ連絡
戻り光アラーム / 戻り光異常(反射エネルギー上限超過) / 高反射アラーム / 超強反射光アラーム / 高反射異常 / 高反射レベル / 光路に異常があります。確認してください。 (EN) Reflection alarm / Back reflection error / High Reflection Alarm / Super Bright Reflection Alarm / High back reflection / High Reflection Level / There is an abnormality in the optical path; please check it.	場面: 加工中に、加工面などからの反射光(戻り光)がレーザーの許容値を超えたときに表示され、レーザー保護のため加工が停止します。 原因: 反射しやすいワーク表面(鏡面・金属膜付きガラス等)や治具・テーブルにレーザーが当たった、焦点位置(Z高さ)のずれ、ワークの傾き、保護ガラスの汚れ・焼損が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 加工位置がワークから外れて金属治具やテーブルなどの反射物に当たっていないか、ワークの表面状態と置き方(傾き・浮き)を確認します。 3. 保護ガラスの汚れ・焼損を確認し、必要なら納入時の手順で清掃します(交換用をお持ちの場合は交換)。 4. 焦点位置と加工パラメータ(出力・速度)が対象ワーク用の設定になっているか確認します。 5. アラームをリセット(レーザーによっては通常の手順で電源の入れ直しが必要)してテスト加工で再発しないか確認します。 6. 同じ条件で繰り返す場合はレーザー保護のため使用を控え、材料と加工条件を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。「高反射レベル」(High Reflection Level)は日本語 UI では「高反射異常」と表示される場合があります	繰り返す場合は 当社へ連絡
戻り光警告 (EN) Backlight warning	場面: 加工中に、反射光(戻り光)が注意レベルに達したときに警告として表示されます(加工は停止しません)。 原因: 反射しやすいワーク表面・治具にレーザーが当たっている、焦点位置のずれ、保護ガラスの汚れなどで反射光が増えています。続けるとアラームで停止する可能性があります。	1. 区切りの良いところで加工を止めます。 2. 保護ガラスの汚れ・焼損を確認し、必要なら納入時の手順で清掃します(交換用をお持ちの場合は交換)。 3. 焦点位置・加工パラメータ・ワーク下の治具を確認します。 4. 頻繁に出る場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
チラー警告 / チラー故障アラーム / チラーエラー / チラー異常アラーム / タンクエラー (EN) Water Chiller Warning / Cold water machine failure alarm / Water Chiller error / Water chiller error alarm / Tank error	場面: 起動時や加工中に、チラー(冷却水循環装置)から警告・故障信号をUltraCutが受け取ったときに表示されます。故障の場合は通常加工が停止します。 原因: チラーの水溫異常、水位不足・流量低下、フィルター詰まり、周囲温度が高い、チラーの電源未投入や冷凍機(コンプレッサー)の異常などが考えられます。	1. 加工を停止し、レーザーの発振を止めます。 2. チラー本体の表示パネルでエラーコード・内容(温度・水位・流量など)を確認してメモします。 3. 水位が下がっていれば指定の冷却水を補充し、吸排気口のフィルターにホコリが詰まっていれば清掃します。周囲温度が高い場合は換気・空調で下げます。 4. チラー側のエラーを解除(必要ならチラーを再起動)してから、UltraCutのアラームをリセットします。 5. 原因が分からない、または再発する場合はレーザーを使用せず、チラーのエラー内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。「タンクエラー」は確度低(機器により意味が異なります)	繰り返す場合は 当社へ連絡
チラーのネットワーク接続が切断されました。 (EN) The network connection to the Water Chiller has been disconnected.	場面: チラーとLAN(ネットワーク)で通信している構成で、通信が途切れたときに表示されます。 原因: チラー側のLANケーブル抜け・接触不良、チラーの電源断、ハブの電源断などが考えられます。	1. チラーの電源が入っていて、本体の表示が出ているか確認します。 2. チラーとPC(またはハブ)をつなぐLANケーブルを両端とも挿し直します。 3. UltraCutを再起動して接続が回復するか確認します。 4. 回復しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。冷却が確認できない状態でのレーザー使用は避けてください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザーチラーインターロック故障 / チラーインターロック	場面: レーザー本体が「チラー側のインターロック(安全連動)信号が成立していない」と判断したとき	1. チラーが運転中で、チラー本体にアラーム表示がないか確認します。 2. 水位と設定温度を確認します。起動直後なら冷却水温度が安定するまで数分待ちます。	繰り返す場合は 当社へ連絡

(EN) Laser chiller interlock failure / Waterchiller interlock	に表示され、レーザーは発振しません。 原因: チラーが停止している・起動途中、冷却水の温度や流量が規定外、チラーとレーザー間の信号ケーブルの抜け・接触不良が考えられます。	3. チラーとレーザー間の信号ケーブルが抜けていないか目視で確認します。 4. チラーを先に正常運転させてからアラームをクリア(必要なら通常の手順でレーザーの電源を入れ直し)して再試行します。 5. インターロックは安全のための機能ですので、絶対に短絡・無効化しないでください。改善しない場合はチラーの表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	
レーザー内部の流量が低下しています。 / レーザー水流量低下 / 水流故障 / 水流量アラーム / 水流量異常 / 冷却装置 水流量低下エラー / 流量計(番号) 流量アラーム / 水流スイッチ(番号)アラーム / 低温系統流量異常 / 高温系統流量異常 (EN) The water flow inside the laser is low. / Laser low water flow / Water flow fault / Water flow alarm / Waterflow / Cooling device low flow error / Water Meter %d Flow Alarm / Water flow switch %d is alarmed. / Low-temperature system flow failure / High-temperature system flow failure	場面: レーザー電源投入時や加工中に、レーザー本体またはチラーが冷却水の流量不足を検知したときに表示され、発光が停止します。 原因: チラーが運転していない・エラー停止、冷却水の不足、ホースの折れ・つぶれ・詰まり、フィルターの目詰まり、バルブの閉じ忘れなどで、十分な冷却水が流れていません。	1. 直ちに加工を停止し、レーザー発振を止めます。 2. チラーの電源が入って運転中か、チラー本体にエラー表示がないか確認します。 3. チラーの水位を確認し、不足していればチラーの取扱説明書に従って指定の冷却水を補給します。 4. レーザーとチラーをつなぐホースに折れ・つぶれ・抜け・水漏れがないか、途中のバルブが開いているか確認します。 5. 流量が回復したら UltraCut のアラームを解除し、加工を再開します。 6. 改善しない、または繰り返す場合はチラーの表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。「高温/低温系統」「流量計・水流スイッチの番号」は2系統チラー構成での系統の区別です	繰り返す場合は 当社へ連絡
水位アラーム / 水位スイッチ(番号)アラーム (EN) Water level alarm / Water level switch %d is alarmed.	場面: チラーのタンク水位が下限を下回ったときに表示されます(番号は装置構成により高温側・低温側などの系統に対応)。 原因: 冷却水の蒸発・消耗による不足、またはホースからの漏れです。	1. 加工を止め、レーザー発振を停止します。 2. チラーの水位計を確認し、チラーの取扱説明書に従って指定の冷却水を規定量まで補充します。 3. 補充後もすぐ減る場合は漏れの可能性があるので、ホース・接続部を確認します。 4. アラームを解除して再開します。 5. 漏れがある、または繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
水温アラーム / 高温系統の水温が高すぎます。 / 低温系統の水温が高すぎます。 / 温度(番号)上限 / 温度(番号)高温アラーム / 水タンクまたはキャビティ温度異常 (EN) Water temp alarm / The water temperature in the high-temperature system is excessively high. / The water temperature in the low-temperature system is too high. / Temp %d upper limit / Temperature %d: High-temperature alarm / Water tank or cavity temperature error	場面: チラーの冷却水温度(番号は系統を示す)が設定上限を超えたときに表示されます。夏場や長時間の連続運転時に出やすいメッセージです。 原因: チラーの冷却能力不足(吸排気口・フィルターのホコリ詰まり、周囲温度が高い、壁際で放熱できない)、設定温度のずれ、冷却水不足、長時間の連続運転が考えられます。	1. 加工を停止し、チラーの表示温度を確認します。 2. チラーの吸排気フィルターのホコリを清掃し、周囲に排熱を妨げる物がないか確認します。 3. チラーの設定温度が納入時の値か、水位が規定範囲内か確認します。 4. 室温が高い場合は空調で下げます。 5. 水温が設定範囲に戻ったらチラー側の警告を解除し、UltraCut のアラームをリセットして再開します。 6. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。「水温アラーム」は低すぎる場合にも出ます(次行を参照)	繰り返す場合は 当社へ連絡
高温系統の水温が低すぎます。 / 低温系統の水温が低すぎます。 / 水温超低アラーム / 温度(番号)下限 / 温度(番号)低温アラーム (EN) The water temperature in the high-temperature system is too low. / The water temperature in the low-temperature system is too low. / Water temperature too low alarm / Temp %d lower limit / Temperature %d: Low-temperature alarm	場面: チラーの冷却水温度(番号は系統を示す)が設定下限を下回ったときに表示されます。冬場の始業時や設定変更後に出やすいメッセージです。 原因: チラーの設定温度が低すぎる、室温が低く冷却水が冷えすぎている、チラーの起動直後で温度が安定していない、または温度センサーの異常が考えられます(結露の原因にもなります)。	1. 加工を停止し、チラーの表示温度を確認します。 2. チラーの設定温度が納入時の値から変更されていないか確認し、変更されていれば戻します(自己判断で変更しない)。 3. 室温が低い場合は暖房で室温を上げ、チラーを運転したまま水温が上がるのを待ちます。 4. 水温が正常範囲になったらチラー側の警告を解除し、UltraCut のアラームをリセットして再開します。 5. 室温が適正なのに繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
温度(番号)異常 / 温度プローブ(番号)が断線しています。 / 温度プローブ(番号)が短絡しています。 / 高温系統の水温センサーが故障しています。 / 低温系統の水温センサーが故障しています。 / 室温センサー故障 / 環境温度センサーが断線しています。 / 環境温度センサー短絡 / 断線アラーム (EN) Temperature %d abnormal / Temperature Probe %d is offline. / Temperature Probe %d is short-circuited. / The high(low)-temperature system water temperature sensor has failed. / Room temperature	場面: チラーやレーザーの温度センサー(温度・流量などのプローブ)の値が異常(測定範囲外・断線・短絡)と判定されたときに表示されます(装置構成によります)。 原因: センサーの故障、ケーブルの断線・コネクタ抜け・水濡れによる短絡、または冷却水温度が測定範囲を外れていることが考えられます。水温が監視できないまま運転すると過熱や結露の恐れがあります。	1. 加工を止め、レーザー発振を停止します。 2. チラー本体の表示パネルで警告内容と温度表示を確認します。 3. 機器を停止した状態で、外から見える範囲のセンサーケーブル・コネクタに抜けや損傷がないか目視で確認します(カバーや盤の扉は開けない・内部の配線には触れない)。 4. 通常の終了手順でチラーと機械を停止し、再起動して復帰するか一度だけ確認します。 5. 復帰しない、または繰り返す場合はそのまま使用せず、チラーの表示内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低～中: 装置構成により該当しない場合があります	当社へ連絡

sensor failure / The loop temperature probe is disconnected. / Ambient temperature sensor short circuit / Alarm of the break line			
高温系統の水ポンプが過負荷です。 / 低温水ポンプが過負荷です。 / 水ポンプの電流が低すぎます。 / 水ポンプが過負荷です。 / ポンプ過圧 (EN) The high-temperature water pump is overloaded. / The low-temperature water pump is overloaded. / The current of the water pump is too low. / The water pump is overloaded. / Pump over pressure	場面：チラーの運転中に、循環ポンプの過負荷・電流低下・圧力上限超過を検知したときに表示されます(装置構成によります)。 原因：配管・フィルターの詰まり、ホースの折れ・つぶれ、バルブの閉じ忘れ、冷却水不足によるポンプの空回り、またはポンプ自体の異常が考えられます。	1. 加工を停止し、チラーを通常の手順で停止します。 2. チラー本体のエラー表示と水位を確認し、不足していれば規定の冷却水を補充します。 3. ホースの折れ・つぶれ、バルブの開閉状態、水フィルターの詰まりがないか確認します。 4. チラーの電源を入れ直し、正常運転になってからアラームをリセットします。 5. 再発する場合はポンプ故障の可能性があるため、分解・修理は行わずサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
コンプレッサー高圧 / 冷凍システム高圧 / コンプレッサー低圧 / 冷凍システム低圧 (EN) Compressor high pressure / High-pressure refrigeration system / Compressor low pressure / Low pressure in the refrigeration system	場面：チラーの冷凍機(コンプレッサー)の冷媒回路の圧力が高すぎる、または低すぎるときに表示されます(装置構成によります)。 原因：高圧：吸排気口・フィルターの目詰まり、壁際で排熱できない、周囲温度が高い。低圧：冷媒の不足(漏れ)、冷凍機の不具合、周囲温度が極端に低い。低圧はお客様側で対処できる項目ではありません。	1. 加工を停止し、レーザーの発振を止めます。 2. 高圧の場合：チラーの吸排気口・エアフィルターを清掃し、周囲に放熱スペースがあるか、室温が高すぎないか確認します。チラーを一度停止し、しばらく置いてから再起動します。 3. 低圧の場合：チラー本体の表示パネルのエラー内容をメモし、室温が極端に低くないか確認します。冷媒の補充や分解は行いません。 4. 再発する場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
温度差故障 (EN) Temp difference fault	場面：チラーが2系統の冷却水温度の差を異常と判断したときに表示されます(装置構成によります)。 原因：冷却水の流量不足、フィルターの詰まり、温度センサーの異常、周囲温度の急変が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. チラーの表示パネルで各系統の温度と警告内容を確認します。 3. 冷却水の水位、ホースの折れ、フィルターの詰まりがないか確認します。 4. チラー側の警告を解除し、UltraCutのアラームをリセットします。 5. 繰り返す場合はチラーの表示内容を控えて、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
導電率過高アラーム (EN) High conductivity alarm	場面：チラーの冷却水(レーザー用純水)の導電率(電気の通りやすさ)が規定の上限を超えたときに表示されます(装置構成によります)。 原因：冷却水の劣化・汚れ、指定外の水の使用、冷却水やフィルター類の交換時期超過、または導電率センサーの異常が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. チラーの表示パネルで導電率の値と警告表示を確認して控えます。 3. チラーの取扱説明書に冷却水・フィルターの交換手順がある場合のみ、それに従って指定の冷却水(純水)への交換やフィルター類の交換を行います。交換用品や手順が不明な場合は自己判断で作業せず、サンマックスレーザーへメールでご相談ください。 4. 交換後、チラーの警告が消えてから UltraCut のアラームをリセットします。 5. 交換しても繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
導電率超低アラーム (EN) Alert for extremely low conductivity	場面：チラーの冷却水の導電率が規定の下限を下回ったと判定されたときに表示されます(装置構成によります)。 原因：導電率センサーの異常、または冷却水の状態が想定と異なることが考えられます。お客様側で原因を特定できる項目ではありません。	1. 加工を停止します。 2. チラーの表示パネルで導電率の値と警告表示を確認して控えます。 3. 冷却水の交換・補充・添加剤の投入は自己判断で行わず、そのまま停止した状態で、控えた表示値を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください(初回からご連絡ください)。 ※ p.88 アラーム表示。確度低	当社へ連絡
漏水センサー(番号) 漏水 / レーザーに水が浸入しています。 / レーザー内部浸水 (EN) Water Leakage Sensor %d Leakage / The laser has water ingress. / Water in Laser	場面：レーザー本体内部の漏水センサーが水を検知したときに表示されます。 原因：内部の冷却水配管・継手からの漏れ、または高湿度環境での結露による水滴の付着です。通電を続けると内部の電気・光学部品が損傷します。	1. すぐに加工を停止し、レーザーを通常の停止手順で停止して電源を切ります。 2. チラーも停止し、レーザー周辺・ホース接続部に水漏れがないか目視で確認します(内部は開けない・自分で拭き取らない)。 3. 電源を入れ直さず、状況(漏れの有無・室内の湿度状況)を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	当社へ連絡
露点温度が高すぎます / 露点温度過高 / 結露アラーム (EN) Dew point temperature is too high / Dew point temperature too high / Condensation alarm	場面：室内の湿度が高く、冷却水温度との関係で結露のおそれがある(または結露を検出した)ときに表示されます。梅雨時や夏場、空調の効いていない環境で出やすいメッセージです。 原因：室温・湿度に対してチラーの設定水温が低す	1. 加工を停止し、レーザー出射を止めます(結露状態では加工しない)。 2. 室内の空調・除湿を運転して湿度を下げます。 3. チラーの設定水温が納入時の値から下げられていないか確認します(自己判断で変更しない)。 4. 室内環境が安定し、表示が解除されてからアラームをリセットして再開します。 5. 頻発する場合は設置環境(室温・湿度)を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡くださ	繰り返す場合は 当社へ連絡

	ぎる、空調停止後に急に運転を開始した、などで光学部に結露が生じるおそれがあります。結露したまま発振すると光学部品を傷めます。	い。 ※ p.88 アラーム表示	
環境湿度異常 / 湿度アラーム (EN) Envir Humidity / Ambient humidity error / Humidity Alarm	場面：レーザー発振器が設置環境(またはレーザー内部)の湿度異常を検知したときに、起動時や加工中に表示されます。 原因：部屋の湿度が高く(梅雨時・雨天・空調停止直後)、レーザー内部や光学部品に結露するおそれがある状態です。装置構成によってはチラーの設定水温が室温に対して低すぎる場合にも発生します。	1. 加工を停止し、レーザーを発振させないでください。 2. 部屋の空調・除湿を稼働させ、湿度計があれば確認します(急な温度変化は結露の原因になるので避ける)。 3. チラーがある構成では、設定水温を変更せず、水温と室温の差が大きくないか確認します。 4. 湿度が安定してから(目安 30 分以上)アラームをリセット(必要なら通常の手順でレーザーとUltraCut を再起動)し、再発しなれば運転を再開します。 5. 室内湿度が正常なのに繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
環境温度異常 (EN) Envir Temp / Ambient temp. error	場面：レーザー発振器または装置が設置環境の温度異常を検知したときに、起動時や加工中に表示されます。 原因：部屋の温度がレーザーの許容範囲を外れています。空調の停止、夏場の高温、冬場の低温、装置周囲の吸排気口の塞がり、装置構成によってはチラーの水温設定の不適切が主な原因です。	1. 加工を停止します。 2. 部屋の空調を稼働させ、装置周囲の温度を許容範囲(据付時に案内された範囲)に戻します。 3. 装置やレーザー周囲の吸気口・排気口が塞がれていないか確認します。 4. 装置構成によってはチラーが運転していて設定水温になっているか確認します。 5. 温度が安定してから(目安 30 分以上)アラームをリセットし、再発しなれば運転を再開します。 6. 室温が正常なのに繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザー内部の温湿度が高すぎます。直ちにチラーを停止してください！ / ビームコンバイナー光モジュール湿度アラーム / 光モジュール湿度アラーム / レーザーキャビティ湿度異常 / 機内温湿度異常 (EN) The internal temperature and humidity of the laser are too high; please turn off the water chiller immediately! / Beam Combiner Optical Module Humidity Alarm / Optical module humidity alarm / Laser cavity humidity error / Abnormal temperature and humidity in the machine	場面：レーザー本体内部(光モジュール周辺)の温度・湿度が規定値を超えたときに表示され、発光が止まります。 原因：室内の湿度が高い、チラーの設定水温が室温に対して低すぎる、空調・除湿の不足、レーザー内部の除湿・密閉性の不調により、内部で結露が起きるおそれがある状態です。内部の結露は光学部品を傷めます。	1. 直ちに加工を停止し、レーザーの発振を止めます。 2. 画面に「チラーを停止」と指示がある場合はその指示どおりチラーを停止します。このメッセージが出たときだけは、冷たい冷却水でレーザー内部の結露が進むのを防ぐためにチラーを止めます(他のアラームではチラーを止めないでください)。 3. 室内の温度・湿度を確認し、エアコン・除湿で下げます。レーザー周辺の結露の有無も確認します。 4. チラーの設定水温が納入時の設定から変わっていないか確認します(勝手に下げない)。 5. 自己判断で再起動を繰り返さず、室温・湿度・チラーの設定温度を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。「ビームコンバイナー」の項目は装置構成によっては該当しません(確度低)	当社へ連絡
キャビネット湿度アラーム (EN) Cabinet humidity alarm	場面：制御盤(キャビネット)内の湿度が設定上限を超えたときに表示されます。梅雨時や空調停止後の起動時にしやすいです。 原因：制御盤内の湿度が高く、結露による電気部品の故障のおそれがあります。扉の開放、室内の高湿度、空調の停止などが原因です。	1. 加工を停止します。 2. 制御盤の扉が閉まっているか、室内の湿度が高すぎないか(空調・除湿の状態)を確認します。 3. 盤内に結露が見られる場合は運転せず、乾燥するまで待ちます。 4. 湿度が下がってからアラームをリセットして再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低	繰り返す場合は 当社へ連絡
キャビネット温度アラーム (EN) Cabinet temperature alarm	場面：制御盤(キャビネット)内の温度が設定上限を超えたときに表示されます。夏場や長時間の連続運転時にしやすいです。 原因：制御盤の冷却ファン停止・フィルター詰まり・通気口の塞がり、室温が高いなどで盤内温度が上がっています。	1. 加工を停止します。 2. 制御盤の冷却ファンが回っているか、フィルター・通気口の詰まりがないか外側から確認して清掃します。 3. 室温を下げます(空調・直射日光の遮断)。 4. 盤内が冷えてからアラームをリセットして再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
室温が高すぎます。 (EN) Room temperature is too high.	場面：チラーの運転中に、設置場所の室温が上限を超えたときに表示されます(装置構成によります)。 原因：夏季や換気不足などで設置場所の室温が高くなり、チラーが十分に放熱できない状態です。	1. 加工を停止します。 2. 換気や空調で室温を下げ、チラーの周囲の風通しを確保します。 3. 室温が下がってからアラームを解除して再開します。 4. 室温が正常でも表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザー過熱 / レーザーが過熱しています。 / 過熱 / 温度が高すぎます / レーザーモジュールの温度が高すぎます。 / レーザーモジュール温度過高 / 内部温度アラーム / 温度アラーム / レーザー内部高温異常 / レーザーヘッド	場面：長時間の連続加工や冷却不足の際に、レーザー本体(モジュール・射出部)の温度が上限を超えたときに表示され、発光が止まります。 原因：チラーの停止・設定温度のずれ・冷却水不足・流量低下(ホースの折れ)、レーザー本体の吸排	1. 加工を停止し、レーザー発振を止めます。 2. チラーが運転中で、アラーム表示がなく、冷却水量・設定温度が適正か、ホースに折れがないか確認します。 3. レーザー本体や制御盤の吸排気口・フィルターの詰まりと室温・通風を確認し、汚れていれば清掃します。	繰り返す場合は 当社へ連絡

高温異常 (EN) Laser overheat / The laser is overheating. / Over Heat / Overheat / Temperature too high / The temperature of the laser module is too high. / Laser module temperature too high / Internal temp alarm / Temperature alarm / Laser internal overtemp / Laser head overtemp	気口・フィルターの塞がり、室温が高い、通風不良などで冷却が追いついていません。	4. 温度が下がってからアラームをリセット(必要なら通常の手順でレーザーと UltraCut を再起動)して再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	
ダイオード温度アラーム / ドライバーモジュール温度アラーム / ポンプ源温度アラーム / ビームコンバイナー光モジュール温度アラーム / ビームコンバイナーモジュール水冷板温度アラーム / EWCB 温度アラーム / OWCB 温度アラーム / 温度エラー/LSM ボード / 内部温度エラー/LSM ボード / ボード(番号) センサー(番号) 高温異常 / 光モジュール温度アラーム / キャビティ温度アラーム / 内部ダイオード(番号)高温異常 / ファイバー温度アラーム (EN) Diode temp alarm / Driver module temp alarm / Pump source temperature alarm / Beam Combiner Optical Module Temperature Alarm / EWCB(OWCB) Temperature Alarm / Temperature Error/LSM Board / Board %d Sensor %d, High temperature / Optical module temperature alarm / Cavity temperature alarm / Internal diode %d temperature too high / Fiber temp alarm	場面: レーザー本体内部の各部(ダイオード・ドライバ・基板・光モジュール・ファイバー)の温度が規定値を超えたときに、レーザーからの通知として表示され、発光が止まります(搭載レーザーの機種により表示の有無が異なります)。 原因: チラーの停止・水温上昇・流量低下による冷却不足、周囲温度の上昇、レーザー周囲の通風不良、ファイバーケーブルの無理な曲げ、またはレーザー内部の異常が考えられます。	1. 加工を停止し、レーザー発振を止めます。 2. チラーが運転中で、水温・水位・流量に異常表示がないか、吸排気フィルターが詰まっていないか確認します。 3. 室温と、レーザー周囲の吸排気口がふさがれていないか確認します。ファイバーケーブルが小さく曲がったり物に挟まれていないか目視で確認します(手で無理に動かさない)。 4. 十分に冷えてからアラームをクリア(必要なら通常の手順でレーザーと UltraCut を再起動)して再試行します。 5. 再発する場合、または冷却に問題がないのに出る場合はレーザー内部の故障の可能性があるので、表示された番号・内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。EWCB/OWCB/LSM はレーザー内部の基板名で、表示された名称の違いにかかわらず対処は同じです。確度低: 装置構成により該当しない項目があります	当社へ連絡
T(番号)温度異常 / 温度(番号)異常 / センサーアラーム (EN) T%d temp. error / Temperature %d error / Sensor alarm	場面: レーザー本体の内部温度センサー(T1～T4、温度監視 1～4)が異常(温度範囲外またはセンサー故障)を検出したときに表示されます。 原因: 冷却不足(チラーの停止・設定温度不適切・流量不足)、室温の上昇、またはセンサー自体の異常です。	1. 加工を停止し、レーザーを発振させないでください。 2. チラーの運転・設定温度・水量と、室内の温度・湿度を確認します。 3. 温度が安定してからアラームを解除し再開します(消えない場合は通常の手順でレーザーを停止し、数分後に一度だけ再起動)。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低	繰り返す場合は 当社へ連絡
低温 / 低温エラー / レーザーモジュール温度過低 / レーザーモジュールの温度が低すぎます。 / ボード(番号) センサー(番号) 低温異常 / 内部ダイオード(番号)低温異常 / レーザー内部低温異常 / レーザーヘッド低温異常 (EN) Low Temperature / Low temperature error / Laser module low temperature / The temperature of the laser module is too low. / Board %d Sensor %d, Low temperature / Internal diode %d temperature too low / Laser internal undertemp / Laser head undertemp	場面: 冬場の起動直後など、レーザー本体内部の温度が規定より低いときに表示され、発光が止まります。 原因: 起動直後でウォームアップが完了していない、室温が低い、チラーの設定水温が低すぎる、または温度センサーの異常が考えられます。	1. 加工を停止し、レーザー出射を止めます。 2. 起動直後なら、初期化・ウォームアップが完了するまでしばらく待つて再確認します。 3. チラーの設定温度が納入時の値から変更されていないか確認し、変更されていれば戻します(自己判断で下げない)。 4. 室温が低い場合は空調で室温を上げ、装置の電源を入れたまま暖機して待ちます。 5. 温度が正常範囲になってからアラームをリセットして再開します。 6. 室温が十分でも繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。「低温」は IPG 製レーザー搭載構成の表示(確度低)	繰り返す場合は 当社へ連絡
QBH 取付アラーム / QBH 温度アラーム / QBH 温度警告(65℃ 超過) (EN) QBH installation alarm / QBH temperature alarm / QBH Temperature Warning (exceeding 65℃)	場面: ファイバー出力コネクタ(QBH)を持つ構成で、コネクタの取り付け不良、または運転中にコネクタ温度が異常に上昇したときに表示されます(装置構成によります)。 原因: QBH コネクタの取り付け不良や緩み、コネクタ部の冷却不足や汚れ、光学部品の劣化が考えられます。そのまま使うとコネクタが損傷するおそれがあります。	1. すぐに加工を停止し、レーザーを発振させないでください(警告の場合は一時停止)。 2. チラーが正常に運転し、水温・流量に問題がないか確認します。 3. ご自身でコネクタの脱着・清掃は行わないでください。 4. 警告のみで温度が下がった場合は再開できますが、繰り返す場合やアラームの場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	当社へ連絡
空調故障アラーム / ファン故障 (EN) Air conditioning failure alarm / Fan Failure	場面: レーザー本体や接続機器の筐体内空調(冷却)ユニット・冷却ファンの異常を検出したときに表示されます(装置構成によります)。	1. 加工を停止し、レーザー出射を止めます。 2. 機器の吸排気口が布やホコリでふさがれていないか外側から目視確認し、フィルターの目詰まりや室温を確認します(カバーは開けない)。	当社へ連絡

	原因: 内部ファンの停止・回転低下、吸気フィルターの目詰まり、排気口の塞がり、周囲温度が高すぎる、ユニットの電源断が考えられます。	3. 通常の終了手順で機器の電源を切り、しばらく置いてから再投入してアラームが消えるか確認します。 4. 再発する場合は内部ファン・ユニットの点検が必要なため、アラームコードと表示メッセージを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低～中	
排気高温アラーム / 排気温度センサー故障 (EN) Exhaust high-temperature alarm / Exhaust temperature sensor failure	場面: 加工中に排気系統の温度が高くなりすぎたとき、または排気温度センサーの故障を検知したときに表示されず(装置構成によっては表示されません)。 原因: 排気・集塵装置のフィルター目詰まり、ダクトの詰まり、ファンの停止、長時間の連続加工による温度上昇。センサー故障の場合は断線・ケーブルの抜け・センサー本体の故障が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 排気・集塵装置がある構成では、フィルターの目詰まり、ダクトの詰まり、ファンが動いているかを確認します。 3. 温度が下がってからアラームをリセットします(センサー故障の場合は通常の手順で装置を停止・再起動します)。 4. 繰り返す場合は加工を続けず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低	繰り返す場合は 当社へ連絡
通常、レーザーを停止する前に必ずチラーを先に停止してください! / 先にレーザーを起動し、このアラームが消えてからチラーを起動してください! (EN) Always make sure to turn off the water chiller before turning off the laser! / Please note that you must turn on the laser first. Only after this alarm disappears should you start the water chiller!	場面: レーザーの起動・停止操作のときに、起動・停止順序の案内として表示されます(搭載レーザーの機種によっては表示されません。この表示が出ない構成では、通常はチラーを先に起動し、後に停止します)。 原因: 注意喚起であり異常ではありません。この案内が表示されるレーザー機種では、順序を誤ると内部の結露などにつながるおそれがあるため表示されます。	1. 納入時にお渡しした起動・停止手順書の順序を最優先で守ります。 2. このメッセージが表示される構成では、画面の案内どおりの順序(起動: レーザー本体を先に起動し、表示が消えてからチラー / 停止: 先にチラー、その後レーザー)が正しい場合があります。 3. 手順書と画面の案内が食い違う、または手順書が見当たらない場合は自己判断で順序を変えず、サンマックスレーザーヘメールでご確認ください。 ※ 確度低: この順序は搭載レーザー固有の案内で、他の行の『チラーを先に正常運転させてから』とは条件が異なります。日本語 UI の「通常、」は原文「Always(必ず)」の訳としては弱く、「必ず」の意味です	自己解決可
(共通) 停電・瞬停・ブレーカー断の後の再起動手順	場面: 停電や瞬停、ブレーカーが落ちた後に装置を立ち上げ直すとき。再起動後に『電源断保存データエラー』『主電源電圧範囲外』『原点復帰』を求める表示などがすることがあります。 原因: 正規の終了手順を経ずに電源が切れたため、機械座標の基準が失われ、レーザーやチラーが保護状態になっていることがあります。	1. 停電の原因(ブレーカー落ち・他機器との同時起動など)が解消しているか確認します。分電盤の配線には触れません。 2. 装置周辺に水漏れ・焦げ臭・異音がないか確認します。 3. 納入時にお渡しした起動手順書の順序で電源を入れます(装置構成によって順序が異なります。手順書が見当たらない場合はサンマックスレーザーヘメールでご確認ください)。 4. レーザー本体が準備完了(Ready)になるまで待ってから UltraCut を起動します。 5. アラームを解除し、必ず「原点復帰」を実行してから作業に戻ります(急停止で座標がずれている可能性があります)。 6. 再起動後もアラームが消えない場合は表示内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 4.1.3 状況 2。確度低: 電源投入順序は装置構成により異なるため断定していません	自己解決可
レーザーのシリアル/ネットワーク接続に失敗しました。 / レーザーのシリアルポート/ネットワーク接続に失敗しました。 / レーザーモジュールの通信ケーブルが接続されていません。 / レーザーモジュール通信ケーブル未接続 / IPG シリアル通信異常 / レーザーモジュール接続失敗 / パスレーザー未接続 / 通信エラー!!! / 基準周波数の取得に失敗しました / Laser: Burst モードの問い合わせに失敗しました / Laser: 制御モードの問い合わせに失敗しました / Raycus 復号設定に失敗しました (EN) Laser Serial / network connection failed. / The communication cable for the laser module is not connected. / IPG Comm exception / Module Disconnected / Bus laser not connected / Communication Error!!! / Failed to acquire base frequency / Laser: Burst mode query failed / Laser: Control mode query failed / Raycus Decryption Setup failed	場面: UltraCut 起動時、レーザー接続時、または加工中に、制御 PC とレーザー本体との通信(シリアル/LAN/EtherCAT)が確立できない・途切れたときに表示されます。 原因: レーザー本体の電源が入っていない・起動(初期化)が完了していない、通信ケーブルの抜け・緩み・断線、レーザー本体側のエラー、電気ノイズが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. レーザー本体の電源が入り、起動(ウォームアップ)が完了しているか確認します。電源投入順序が正しいかも確認します。 3. レーザーと制御 PC をつなぐ通信ケーブル(シリアル/LAN)の両端が確実に差さっているか確認します(抜き差しは電源を切ってから)。 4. UltraCut を終了し、レーザー起動後に再度起動して「レーザーのシリアル/ネットワーク接続に成功しました」が表示されるか確認します。 5. 改善しない場合は設定を変更せず、レーザーを使用しないでサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.16 レーザー設定(接続テスト) / p.88 アラーム表示。IPG・Raycus 固有の表示は該当構成のみ(確度低)	繰り返す場合は 当社へ連絡

AD ボード通信異常 / ドライバーボード(番号) 通信異常 / モジュール(番号) 通信アラーム / チャンネルエラー / フロントパネル未接続 (EN) AD communication error / Communication failure with driver board %d / Module %d communication alarm / Channel error / The front panel is not connected	場面: レーザー本体からアラームが返されたときに、レーザー内部の基板・モジュール間の通信不良として表示されます(対応するレーザーを搭載した構成のみ)。 原因: レーザー内部のケーブルの緩み・断線、内部基板やモジュールの不良が考えられます。オペレーター側で筐体を開けて確認する部位ではありません。	1. 加工を停止し、表示された番号・内容を控えます。レーザー本体の表示パネルにエラー表示がないかも確認してメモします。 2. UltraCut を終了し、装置の手順に従ってレーザーの電源を一度切り、数分後に一度だけ再投入して再発するか確認します。 3. 再発する場合はレーザー内部の点検が必要なため、使用を中止し、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低	当社へ連絡
外部制御線 Control 接続アラーム / 外部制御線 EN 接続アラーム / 外部制御線変調接続アラーム / 外部制御線 0~10V 接続アラーム / アナログ制御が予期せず切断されました (EN) External Control connection alarm / External EN connection alarm / External modulation connection alarm / External 0~10V connection alarm / Analog control unexpectedly disconnected	場面: 起動時やレーザーとの通信確立時、または加工中に、レーザーが外部制御線(制御・イネーブル・変調・0~10V 出力指令)の接続異常を報告したときに表示されます(装置構成によっては該当しません)。 原因: 制御盤とレーザーを結ぶ制御ケーブルの緩み・断線、レーザー側の制御モード設定の不一致が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 通常の終了手順で装置を停止し、レーザーと制御盤を結ぶ制御ケーブルのコネクタに緩みがないか外側から目視で確認します。レーザー本体パネルの制御モード表示も確認します。 3. 通常の起動手順で電源を入れ、レーザーが立ち上がってから UltraCut を起動します。 4. 直らない場合はレーザー本体の表示・アラーム内容を控えて、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低	当社へ連絡
レーザーコマンド設定失敗 / レーザーパラメータ設定失敗 / Laser: 周波数設定失敗 / Laser: 出力設定失敗 / ピーク出力の設定に失敗しました(現在値/設定値) / ピーク出力通信設定タイムアウト / コマンドエラー / コマンド実行異常 / 操作コマンドエラー / コマンド形式エラー / その他のエラー / Laser: パルス幅の前方(後方)1 ステップ調整に失敗しました / コマンド範囲外 (EN) Laser instruction setting failed / Laser parameter setting failed / Laser: Frequency(Power) setting failure / Peak power setting failed / Peak power comm settings timeout / Command error / Cmd execution error / Action command error / Command format error / Other error / Laser: Failed to adjust forward(backward) pulse width once / Out of command range	場面: 加工開始時・パラメータ変更時・レーザー操作画面での操作時に、UltraCut からレーザーへ送った設定(出力・周波数・パルス幅など)や操作指令をレーザーが受け付けなかったときに表示されます。 原因: レーザーがまだ起動中・準備完了前・アラーム中、外部制御モードになっていない、レーザーとの通信の一時的な不良(ケーブルの緩み・ノイズ)、または設定値がレーザーの対応範囲外であることが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. レーザー本体の電源が入り、準備完了(Ready)で、アラーム表示がなく、外部制御(リモート)モードになっているか確認します。 3. 直前に変更した出力(%)・周波数・パルス幅などの値が、以前正常に加工できていた値・工程ライブラリの標準範囲内か確認し、範囲外なら戻します。 4. 数秒待ってから再度パラメータを適用(または同じ操作)し、加工を開始します。 5. 改善しなければ UltraCut を再起動し、通信ケーブルの接続を確認します。 6. 繰り返す場合は表示内容と直前の操作を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 手動コンソール(ピーク出力) / p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
短パルス異常 / パルス幅過大 / パルス幅過小 / パルス幅状態異常 (EN) Pulse short / Pulse too long / Pulse Too Short / Pulse Width status abnormal / Pulse width status error	場面: 工程パラメータやレーザー設定を変更した直後の加工開始時などに、レーザーへ送るパルス設定がレーザーの許容範囲外と判定されたときに表示されます。 原因: 装置構成(ピコ秒レーザー)によってはパルス幅はユーザー設定項目ではなく固定です。その場合は周波数・PSO/TRIG 設定などの組み合わせや、レーザー内部のパルス制御系統の異常・通信不良が考えられます。パルス幅を設定できる構成では、パルス幅・デューティ・周波数の組み合わせがレーザーの許容範囲外になっていることが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 直前に変更した工程パラメータ(周波数・PSO/TRIG 設定・パルス幅がある場合はその値)を、納入時に設定されていた値・範囲に戻します。 3. アラームをリセットして再度加工します。 4. 変更していないのに表示される、または戻しても消えない場合は、レーザーを通常の停止手順で停止して数分後に再起動し、それでも再発すればサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低。「短パルス異常」(Pulse short)の意味は「パルス幅過小」との区別を含め元の言語リソースで要確認	繰り返す場合は 当社へ連絡
Laser: 電源オン制御失敗 / Laser: 電源オフ制御失敗 (EN) Laser: power-on control failure / Laser: Power off control failure	場面: UltraCut からレーザーの電源 ON/OFF 操作(起動時・終了時など)を行ったが、レーザーが起動しなかった、または応答がなかったときに表示されます。 原因: レーザー本体の主電源やスイッチが入っていない、レーザー側にアラームが残っている、通信不良、チラー未起動による保護動作などが考えられま	1. レーザー本体の電源・スイッチが入っているか、本体にアラーム表示がないか、チラーが運転中か確認します。 2. UltraCut 上のアラームを解除してから、数秒待ってもう一度同じ操作を行います。 3. それでも起動(停止)しない場合は UltraCut を終了し、レーザー本体の手順に従って本体側で電源を入れ直し(切り)、再試行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.16 レーザー設定	繰り返す場合は 当社へ連絡

	す。		
レーザーの OFF に失敗しました (EN) Laser failed to turn off	場面: 加工終了時や停止操作時に、レーザーの OFF 指令を出したにもかかわらず、レーザーから「OFF になった」という応答が得られなかったときに表示されます。 原因: 実際に発振が止まっていない(制御信号・ケーブルの異常、レーザー本体の異常)場合と、発振は止まっているが OFF 指令の通信に失敗した(応答なし)だけの場合があります。前者は安全に関わる重大な状態です。	1. 扉を開けたり加工エリアを覗き込んだりせず、レーザー本体パネルの出射(Emission)表示を確認します。 2. 出射表示が点灯している(発光が続いている)場合: 直ちに非常停止ボタンを押し、レーザー本体の主電源スイッチ(納入時にご案内した場所。分からない場合は機械側的主ブレーカー)を切ります。再起動して再開しようとせず、そのままの状態です。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 3. 出射表示が消えている(発光していない)場合: 通信エラーの可能性あります。「レーザーのシリアル/ネットワーク接続に失敗しました」行の対処に従い、通信ケーブルを確認のうえ、通常の終了手順でレーザーの電源を入れ直して再確認します。 4. 判断に迷う場合は 2. の対処(非常停止→主電源 OFF→連絡)を行ってください。 5. 繰り返す場合は使用を中止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。安全上の重大アラームの可能性あります。確度低: 通信失敗時にも表示されるため、レーザー本体の出射表示で切り分けてください	当社へ連絡
レーザーがビジー状態です。 (EN) The laser is busy.	場面: レーザーへ出力設定や発光指令を送ったときに、レーザーが前の処理中で応答できない場合に表示されます。 原因: レーザーが直前の指令を処理中、またはレーザーとの通信が一時的に遅れている状態です。	1. 数秒待ってから同じ操作をやり直します。 2. 繰り返す場合は UltraCut を終了し、通常の手順でレーザー本体の電源も入れ直してから再起動します。 3. それでも続く場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザーに注意が必要な警告(アラーム情報)が発生しました。ログファイルをダウンロードし、IPG に連絡してください! / 加工中にシャッターが自動で閉じる場合は、ログとシリアル番号をコピーして IPG アフターサービスへご連絡ください。 (EN) Warning messages have appeared for the laser. Please download the log file and contact IPG! / If automatic closing of the shutter in machining, please copy the log and serial number and contact IPG Aftersales.	場面: IPG 製レーザーを搭載した装置構成で、レーザーから警告・アラーム情報が返されたとき、またはレーザー接続時・バージョン情報確認時の注意として表示されます(装置構成によっては表示されません)。 原因: レーザー本体が内部の注意事項(温度・湿度・電源など)を検出した、または加工中にシャッターが自動で閉じる事象への案内です。ログの取得と解析はメーカー対応となります。	1. 加工を止め、表示された文言と発生時刻を控えます(シャッター案内は、事象がなければ対処不要です)。 2. 無理にアラーム解除を繰り返さないでください。 3. メッセージにはレーザーメーカー(IPG)への連絡とありますが、直接メーカーへは連絡せず、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(ログ取得の手順をご案内します)。 ※ p.88 アラーム表示。確度低: IPG 製レーザー搭載構成のみ	当社へ連絡
AC 入力故障 / AC 入力異常 / 低電圧アラーム / 供給電圧不足 / 電圧異常 / 電圧異常アラーム / 主電源故障 2(電圧範囲外) / 主電源電圧範囲外 / 過電圧アラーム (EN) AC input failure / AC Input Error / Undervoltage alarm / Insufficient voltage supply / Voltage abnormality / Abnormal voltage alarm / Power Supply Failure 2 / Main power supply voltage exceed / Overvoltage alarm	場面: レーザー電源投入時や運転中に、レーザーや機器への供給電圧が許容範囲を外れた(低すぎる・高すぎる・瞬停)と検知したときに表示されます。 原因: 停電・瞬停・電圧低下、ブレーカーの遮断、他の大型機器との同時起動や配線容量不足による電圧変動、電源ケーブルの緩み、またはレーザー電源部の異常が考えられます。	1. 加工を停止し、レーザー出射を止めます。 2. レーザーの電源ブレーカーが落ちていないか、電源スイッチが入っているか、電源ケーブルが抜けかけていないか目視で確認します(配電盤内部には触れない)。 3. 同じ電源系統で他の大型機器を同時に起動していないか確認します。 4. 通常の終了手順で機械の電源を切り、数分置いてから再投入します(短時間での入切の繰り返しは避ける)。 5. 電源側に問題がないのに再発する場合は、発生時刻・同時使用していた機器・表示メッセージを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
欠相または相順異常 / 相順アラーム (EN) Missing or incorrect phase / Phase sequence alarm	場面: 電源投入時や運転中に、三相電源の異常を機器(レーザー電源や冷却装置など)が検知したときに表示されます。 原因: 三相電源のうち 1 相が欠けている(欠相)か、相の順番が正しくない(相順異常)状態です。設置・移設・電源工事の直後によく起こります。	1. すぐに加工を停止します。 2. 分電盤のブレーカーが落ちていないか確認します(配線の変更など電気工事に関わる作業はご自身で行わないでください)。 3. 設置直後・移設直後・電源工事の直後であればその旨を添えて、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡
電源供給アラームが発生しています。 (EN) There is an alarm for power supply failure.	場面: 電源投入時や運転中に、レーザーや冷却装置への電源供給の異常を検知したときに表示されます。 原因: レーザー本体または冷却装置への電源供給が途切れた、電圧が低下した、またはブレーカーが落ちたことが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. レーザー本体・冷却装置の電源スイッチが入っているか、分電盤のブレーカーが落ちていないか確認します。 3. 装置の通常の停止・起動手順で電源を入れ直し、アラームを解除します。 4. 再発する場合は使用を中止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	当社へ連絡

ACDC(番号) 異常 / DC 出力故障 / 主電源故障 / モジュール主電源エラー / 高電圧異常 / MCU 電圧異常 / 電源アラーム / (番号)番 電源異常 / 整流器故障 / サージプロテクタ故障 / 過電流保護 / 過電圧保護 / 電源基板状態異常 / 電流ドライバ基板検出異常(異常) / 電流基板状態異常 (EN) ACDC%d Error / DC output failure / Power Supply Failure / Module main power error / High voltage fault / MCUVoltage / Power supply alarm / Num %d PowerSupply Error / Rectifier Failure / Surge Protector Failure / Overcurrent protection / Overvoltage protection / Power Panel status abnormal / CurrentDriver / Current Panel status abnormal	場面: レーザー起動時や運転中に、レーザー本体内部の電源部(電源ユニット・基板・整流器・サージ保護素子)の異常や、過電流・過電圧の保護動作が通知されたときに表示されます(装置構成によっては該当しない項目があります)。 原因: 供給電源の異常(電圧低下・瞬停・落雷・他機器との同時起動)、またはレーザー内部の電源部・基板の故障が考えられます。オペレーター側で修理できる箇所ではありません。	1. 直ちに加工を停止し、レーザー出射を止めます。 2. 表示されたメッセージ・番号と、直前に停電・瞬停・ブレーカー落ち・雷などがなかったかを控えます。レーザー本体・冷却装置の表示部のエラーも確認します。 3. 通常の終了手順でレーザーと装置の電源を切り、1 分以上待ってから一度だけ再投入します(繰り返しさない)。 4. 再発する場合はレーザー内部の故障の可能性がありますので、使用を中止し、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低: 項目により装置構成が異なります	当社へ連絡
レーザーモジュールが損傷しています。 / レーザーモジュール破損 / モジュールアラーム / スレーブモジュール異常 / 重大エラー(モジュール保護) / Critical Error モジュール保護中 / ハードウェア故障 / コンバイナー故障(エラー) / 融着ボックスアラーム / シードアラーム / シード光源エラー / シードレーザー光源の Q スイッチエラーを検出 / シードレーザー Q スイッチエラー / モーター位置決めアラーム(エラー) / 第(番号)段タイミング基板アラーム(エラー) / 周波数ロックアラーム (EN) The laser module is damaged. / Laser module damaged / Module alarm / Salve Module Error / Critical Error / Hardware failure / Combiner failure(error) / Welding box alarm / Splice tray alarm / Seed alarm / Seed source error / Detect q switch error in seed laser source / Motor positioning alarm(error) / 1st(2nd) stage timing board alarm(error) / Frequency lock alarm	場面: レーザー本体が内部モジュール(光学部・種光源・タイミング基板・可動部など)の故障や自己保護(発振停止)状態を検知したときに表示されます。 原因: レーザー内部の重大な故障です。起動直後で安定していない場合を除き、オペレーター側で対処できる内容ではありません。	1. 直ちに加工を停止し、レーザーの発振を止めます。 2. UltraCut のシステム欄・レーザーモニター画面に表示されているエラー内容(モジュールエラーコード等)と発生時刻、直前の操作を控えます。 3. チラーが正常に運転しているか確認します。 4. 起動直後の場合は数分待ってからアラームをリセットし、通常の手順でレーザーの電源を切って数分後に一度だけ再投入します。電源の入切を繰り返さないでください。 5. 復帰しない、または再発する場合はレーザーを使用せず、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低: 装置構成により該当しない項目があります	当社へ連絡
第(番号)段モジュール電流アラーム / 第(番号)段モジュール電流エラー / 第 1 段モジュールエラー / ポンプ電流異常、モジュール異常 / ポンプ源電流アラーム (EN) 1st(-5th) module current alarm / 1st(-5th) module current error / 1st module error / Pump current is abnormal, and the module is also malfunctioning. / Pump source current alarm	場面: レーザー発振器内部の各段モジュールや励起(ポンプ)源の駆動電流が正常範囲を外れたときに、レーザーからの通知として表示されます。 原因: レーザー発振器内部の異常(モジュールの劣化・電源異常)、または冷却不足に伴う保護動作が考えられ、オペレーター側で直せる要因はほとんどありません。	1. 加工を停止し、レーザー出力を止めます。 2. 発生時刻・メッセージ内容・直前の操作をメモします。 3. チラーが正常に運転しているか確認します。 4. 通常の手順でレーザー本体の電源を切り、数分待ってから入れ直して復帰するか確認します(1 回のみ)。 5. 復帰しない、または再発する場合は運転を続けず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	当社へ連絡
第(番号)段モジュール温度制御エラー / 第(番号)段バックスクリーン温度制御エラー (EN) 1st(-5th) temperature control module error / 2nd(3rd) back screen temperature error	場面: レーザー発振器内部の各段モジュールや波長変換部の温度制御が目標温度を維持できなくなったときに、レーザーからの通知として表示されます。 原因: 起動直後のウォームアップ不足、チラーの水溫・流量の不適切(装置構成による)、室温の高低、または内部温度制御部の異常が考えられます。	1. 加工を停止し、レーザー出力を止めます。 2. 起動直後なら、初期化・ウォームアップが完了するまで待ちます。 3. チラーの運転状態・設定水溫・水量・アラーム表示と、室温・レーザー周囲の通風を確認します。 4. 通常の手順でレーザー本体の電源を切り、数分待ってから入れ直して復帰するか確認します(1 回のみ)。 5. 繰り返す場合は運転を続けず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
前方光アラーム / 前方光(番号)アラーム / ビームコンバイナー総 PD アラーム / PD(番号)故障 / 出力監視(番号)異常 / 出力モニター(番号)異常 / (番号)番 出力異常 / 出力(番号)状	場面: 加工中や発振準備中に、レーザー本体内部の出力監視回路(光検出器 PD)が出力の異常値(低下・過大)や検出部の故障を検知したときに表示されます。	1. 加工を停止し、表示された番号とメッセージ、そのときの出力設定を控えます。 2. レーザー出射側の保護窓などに目立つ汚れ・傷がないか目視で確認します(手で触れない)。 3. 装置の手順に従ってレーザーの電源を切り、数分待ってから再起動して再発するか確認します(1 回のみ)。	当社へ連絡

態異常 / 第 1 段出力検出アラーム (EN) Forward laser alarm / Forward light alarm at %d / Total Beam Combiner PD Alarm / PD %d failure / PowerMonitor%d / Power monitor %d error / Num %d Power Error / Power %d status abnormal / 1st stage power detection alarm	原因: レーザー内部の出力系統・光検出器の異常、出射側の光学部品の汚れ・損傷による戻り光などが考えられます。オペレーター側で修理できる箇所ではありません。	4. 再度表示される場合はレーザー内部の点検が必要なため、使用を中止し、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低	
レーザー出力エネルギー下限未満 (EN) Laser output energy below lower limit	場面: 加工中にレーザー本体が計測した出力エネルギーが下限値を下回ったときに表示されます。 原因: レーザーの起動(ウォームアップ)が完了していない、工程パラメータの出力設定が極端に低い、またはレーザー本体の出力低下検知(内部保護)が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. レーザーの電源投入後、準備完了表示まで十分に待ってから加工しているか確認します。 3. 工程パラメータの出力(%)が極端に低い値になっていないか確認し、納入時の値に戻します。 4. アラームをリセットし、テスト図形で再加工します。 5. 繰り返す場合はレーザー本体の異常の可能性があるため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低	繰り返す場合は 当社へ連絡
発光監視保護(番号)異常 / 発光(番号)状態異常 / (番号)番 発光異常 / 発振モニター(番号)異常 / 発振(番号)状態異常 / モジュール(番号)の発光が異常です。 / レーザークロック異常 (EN) LaserOnMonitor%d / LaserOn %d status abnormal / Num %d LaserOn Error / LaserOnMonitor%d error / Laser on %d status error / Module %d has an abnormal light emission. / Laser clock error	場面: レーザー ON 時や加工中に、発光の監視回路・状態信号・内部クロック(発振タイミング信号)が指令と一致しない、または異常と判定されたときに表示され、発光が停止します。 原因: 発光監視回路(保護用入力)の異常、配線・センサー・制御信号ケーブルの不良、レーザー内部モジュールの出力異常が考えられます。お客様側で原因を特定できないケースがほとんどです。	1. 加工を停止し、レーザーを発振させないでください。表示された番号を控えます。 2. アラーム解除を一度試します(レーザー側の異常だけでは座標はずれないため原点復帰は不要です)。消えない場合は通常の手順でレーザーの電源を入れ直して再発するか確認します(1 回のみ)。 3. 再発する場合は使用を中止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(保護回路は無効化しないでください)。 ※ p.88 アラーム表示 / p.87 4.1.3 状況 1。確度低	当社へ連絡
発光ボタン状態異常 / 発振ボタン状態異常 (EN) LaserOn Button status abnormal / Laser on button state error	場面: レーザー ON 操作時に、レーザー本体側の発光(Emission/スタート)ボタンやキースイッチの状態が制御側の想定と異なるときに表示されます(装置構成によっては該当しません)。 原因: レーザー本体の操作パネルの発光キー・スイッチが正しい位置(運転位置)にない、信号配線の不良、またはレーザー内部の異常が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. レーザー本体パネルの発光(Emission)キー・スタートボタン・キースイッチの位置を確認し、正しい位置に戻します。 3. アラーム解除で消えなければ通常の手順でレーザー本体の電源を入れ直します。 4. 再発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低	繰り返す場合は 当社へ連絡
ガイド光電流アラーム / 赤色光異常 / ガイド光アラーム (EN) Aiming current alarm / Aiming error / Aiming alarm	場面: ガイド光(位置合わせ用の赤色可視光)を ON にしたときやレーザー起動時に、レーザー本体からアラームが返ったときに表示されます。 原因: レーザー内部のガイド光用ユニット(ダイオード)の駆動電流異常です。加工用レーザーとは別系統ですが、位置合わせに支障が出ます。	1. 加工を停止します。 2. 画面からガイド光をいったん消灯し、再度点灯して表示が消えるか確認します。 3. 装置の手順に従ってレーザーの電源を入れ直します。 4. 繰り返す場合はレーザー内部の異常のため、アラームコードと表示メッセージを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低	当社へ連絡
TF ストレージアラーム / TF ストレージエラー / 電源断保存データエラー (EN) TF storage alarm / TF storage error / Auto save date error	場面: レーザー起動時に、レーザー内部の記録用メモリー(TF カード)の異常、または前回の電源断時に保存されたデータの異常が通知されたときに表示されます。 原因: メモリーカードの接触不良や故障、または停電・ブレーカー断・正規の終了手順を踏まずに電源を切ったことで保存データが正しく書き込めなかったことが考えられます。	1. 表示内容と発生時刻をメモします。 2. レーザー本体の電源を正規の手順で切り、数分待ってから入れ直して復帰するか確認します(1 回のみ)。 3. 今後、終了時は必ず正規の手順(UltraCut 終了→レーザー停止→電源断)で行います。 4. 正しい手順で運用しても繰り返す場合はレーザー内部の点検が必要ですので、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザーファイルがありません / メイン制御ソフトウェアのバージョンが不正です。 (EN) No laser file available / The main control software version is incorrect.	場面: 起動時やレーザー設定の読み込み時に、レーザー制御に必要な設定ファイルが見つからない、または制御ソフト(UltraCut・制御カード)とレーザー側のソフトウェアのバージョンが対応していないと判定されたときに表示されます。通常運用では表示されません。 原因: 設定ファイルの欠落・破損、ソフトの再インストール・更新やレーザー側の入れ替えによる不整合が考えられます。表示された場合はソフト・設定	1. UltraCut を終了して再起動します。 2. それでも表示される場合は使用を中止し、設定ファイルの変更・コピーやソフトの更新を自分で行わずに、画面の表示内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 「メイン制御」が制御カード/UltraCut 側かレーザー側かは断定していません	当社へ連絡

	が変更された可能性があります。		
予備スイッチ(番号)アラーム (EN) Backup Switch %d is alarmed	場面: 冷却装置などの周辺機器の予備アラーム入力 が作動したときに表示されます(装置構成によりま す)。 原因: 周辺機器側の予備アラーム接点が動作してい ます。どの異常に割り当てられているかは装置構成 により異なります。	1. 加工を停止します。 2. 冷却装置など周辺機器の表示部にエラーが出ていないか確認します。 3. 機器を通常の手順で再起動してアラームを解除します。 4. 再発する場合は、周辺機器の表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡くださ い。 ※ p.17 アラーム設定(アラーム入力)。確度低	当社へ連絡
断線診断異常 / 短絡診断異常 / バルブカウン タオーバーフロー故障 / バルブ断線故障 / バ ルブ短絡故障 (EN) Open-circuit diagnosis error / Short-circuit diagnosis exception / Valve counter overflow error / Valve open-circuit error / Valve short-circuit error	場面: バルブアイランド(電磁弁ユニット)搭載機 で、起動時や加工中にアラームとして表示されま す(装置構成によっては搭載していません)。 原因: 電磁弁ユニットの配線の断線・接続不良・短 絡(ショート)、またはユニット内部の異常と診断さ れました。	1. 加工を停止します。「短絡」の場合は非常停止ボタンを押し、焦げ臭・発煙があれば通常の終 了手順で機械を停止して電源を切り、周囲を確認します。 2. 異常がなければ通常の起動手順で立ち上げ直し、アラームが消えるか確認します。 3. 再度表示される場合は配線・電気系の点検が必要です。サンマックスレーザーヘメールで ご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	当社へ連絡
ガス経路汚染アラーム: / 検出信号アラーム (DC 値過大アラーム、センサーチャンバー内汚 染) / 自己診断 汚染指数異常 (EN) Air path contamination alarm: / Detection signal alarm (DC value high alarm, contamination in the sensor chamber) / Self-check pollution index error	場面: ガス経路汚染検出器を搭載した構成で、加工 中・ガス供給中・電源投入時の自己診断で汚染を検 出したときに表示されます(「:」の後に詳細が続き ます)。 原因: 供給ガスに油分・水分・粉じんが混入してい る(センサー室内の汚れ)、または検出器自体の異常 が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 装置構成にコンプレッサー・ドライヤー・フィルターがある場合は、その取扱説明書に従って ドレン抜き・清掃を行います。 3. 「:」の後に表示された詳細メッセージを控えます。 4. アラームをリセットして再確認します(自己診断の場合は通常の終了手順で機械を停止・再起動 すると検出器も一緒に再起動されます)。 5. 消えない場合はセンサー室の清掃・点検が必要です。詳細メッセージを添えてサンマック スレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。確度低: 装置構成により該当しない場合があります	当社へ連絡
ガス圧(番号)アラーム(センサーチャンバー圧 力異常) (EN) Gas pressure %d Alarm (Sensor chamber pressure error)	場面: ガス経路汚染検出器を搭載した構成で、ガス 供給中に「ガス経路汚染アラーム」の詳細として表 示されます。 原因: 検出器のセンサー室内の圧力が正常範囲外で す(供給ガス圧の不足・過大、配管の詰まり、バル ブの閉じ忘れ)。	1. 加工を停止します。 2. ガス供給元の元圧とレギュレーターの設定圧を確認します。 3. 途中のバルブが開いているか、ホースが折れていないか確認します。 4. アラームをリセットして再確認します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	繰り返す場合は 当社へ連絡
自己診断 LD 消灯データ異常 / 自己診断 LD 点 灯異常 / 自己診断 LD 点灯データ異常 / 自己 診断 LD リセット異常 / 内部 PD アラーム(検 出器異常) / LD 電流低下アラーム(光源異常) / LD 過電流アラーム / 外部 PD アラーム(外 部 PD 故障) / PD 過露光アラーム(検出器過露 光) / TF カードオフラインアラーム (EN) Self-check LD light off data error / Self-check LD activation error / Self-check LD light activation data error / Self-check LD reset error / Internal PD Alarm / LD current low alarm / LD overcurrent alarm / External PD Alarm / PD Overexposure Alarm / TF card offline Alarm	場面: ガス経路汚染検出器を搭載した構成で、電源 投入時の自己診断や運転中に、検出器内部の異常が 「ガス経路汚染アラーム」の詳細として表示されま す(LD=検出器内の光源、PD=受光部、TF カード= 記録用メモリーカード)。 原因: 検出器内部の光源・受光部・メモリーカード の不具合、接続ケーブルの抜けかけ、カバーの外れ (外光の入り込み)が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 検出器の接続ケーブルやカバーが外れかけていないか外側から確認します(分解・カードの抜き 差しはしない)。 3. 通常の終了手順で機械を停止し、再起動して再度自己診断させます(検出器も一緒に再起動され ます)。 4. 再度同じ表示が出る場合は検出器の点検が必要です。サンマックスレーザーヘメールでご 連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	当社へ連絡
ガスミキサースレーブアラーム / バス比例弁 アラーム! (EN) Gas Mixer Slave Alarm / Bus valve alarm!	場面: EtherCAT 接続のガスミキサーやガス比例弁 からアラームが返されたときに表示されます(装置 構成によっては該当しません)。 原因: ガス供給圧の不足・過大、機器の電源・通信 ケーブルの不良、機器本体の異常が考えられます。	1. 加工を停止し、ガス供給元の圧力が規定範囲が確認します。 2. 通常の終了手順で機械を停止し、再起動して UltraCut を立ち上げ直します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 焦げ臭い・煙・異音(ガリガリ音、うなり 音)・異常な発熱・火花に気付いた(画面にアラ ームは出ていない)	場面: 加工中・待機中を問わず、いつでも 原因: 配線やモーターの過熱、ケーブルの噛み込 み、可動部への異物混入、保護ガラスの焼損、ガラ ス片の飛散、電源系の異常など(原因は現地確認が 必要)	1. 直ちに非常停止ボタンを押して加工を止める。 2. レーザー電源を OFF にし、装置の停止手順に従って主電源を切る(周辺装置は各装置の手順に 従う)。 3. 発生箇所に触れず、安全な距離から写真・動画を撮る。煙や火が出ている場合は社内の防災手 順を優先する。	当社へ連絡

		4. 原因が分かるまで電源を再投入しない。 5. 発生状況(いつ・どの動作中・どこから)と写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	
症状: 電源を入るとブレーカー(漏電遮断器)が落ちる／機械の一部だけ電源が入らない	場面: 朝の電源投入時、雨天・湿度の高い日、清掃や移設の後、同じ回路に別の機器を追加した後 原因: 漏電(水漏れ・結露・清掃時の水の侵入)／電源容量不足(同一回路への機器追加、複数装置の同時通電)／装置内のブレーカー・ヒューズの遮断／電源ケーブル・端子の緩み	1. 再投入は1回だけ試す。再び落ちる場合はそれ以上入れない。 2. どのブレーカーが落ちたか(分電盤か装置内か、表示名)を控える。 3. 装置周辺やチラー等からの水漏れ・結露、床の濡れがないか目視で確認する(装置内部は開けない)。 4. 直前に清掃・移設・電源系の作業をしたか、同じ回路に他の機器を増やしたかを整理する。 5. 上記の情報と写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。電気工事が必要な場合はその旨ご案内します。	当社へ連絡
症状: レーザー出力が弱い・加工が浅い／以前と同じ工程・条件なのに切れなくなった(アラーム表示なし)	場面: 数日～数週間ぶりに加工したとき、保護ガラスを交換した後、ガラスのロットを変えた後 原因: 保護ガラスの汚れ・傷・焼損／焦点位置(Z高さ)のずれ／工程/パラメータ(出力%・周波数・速度・ドット間隔など)の変更／レーザー起動直後で安定していない／ガラスの材質・厚さ・表裏の違い／光路の汚れ(お客様での調整は不可)	1. 保護ガラスを取り出して汚れ・傷・焼け跡を確認し、必要なら装置の手順に従って清掃または交換する。 2. 使っている工程の各パラメータ(出力%・周波数・速度・ドット間隔など、工程画面に表示される項目)を、納入時の工程一覧(または前回良品時の値)と比較する。 3. Z高さ・焦点位置の設定値を納入時の値と比較する(既存の「エラー表示はないが、焦点が合わず切れない」も参照)。 4. レーザーは起動から十分に時間を置いてから(装置の案内時間を目安に)加工する。 5. 前回良品が取れた同じ材質・厚さのガラスでテストし、ガラス側の違いを切り分ける。 6. 改善しない場合は、工程名・パラメータ値・加工面の写真・保護ガラスの写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。光路やレーザー内部の調整はお客様では行わないでください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 赤色ガイド光(レッドポインター)が点かない／ガイド光の位置と実際の加工位置がずれている(アラーム表示なし)	場面: 位置合わせのためにガイド光を使おうとしたとき 原因: コンソールのガイド光ボタンがOFF／レーザーが準備完了状態になっていない／保護ガラスの汚れで見えにくい／ガイド光と加工ビームは完全には一致しない場合がある(参考表示)	1. コンソールの「ガイド光(赤光)」ボタンがONになっているか確認する。 2. レーザーの準備完了表示(既存の「レーザーの準備ができていません」を参照)が出ているか確認する。 3. 保護ガラスの汚れを確認し、必要なら清掃・交換する。 4. ガイド光は位置の目安です。本機の正式な位置合わせはビジョン位置決め(CCDカメラ)で行い、ガイド光を基準に工程やゼロ点を調整しないでください。 5. ガイド光が全く点かない状態が続く場合は、既存の「ガイド光アラーム」の行を参照のうえ、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: ガスが出っぱなしになる／加工していないのにガスの音がする／逆に加工中にガスが出ない(アラーム表示なし)	場面: 一時停止中、加工停止後、ソフト終了後、または加工開始直後 原因: コンソールの手動ガスON/OFFがONのまま／一時停止中は工程によってガスが開いたままになる／機械側バルブ・配管の不具合／元栓・供給圧・レギュレーターの設定／工程のガス種選択が供給ラインと違う(ガスを使用する構成の場合)	1. コンソールの手動ガスボタン(ガス種ごと)の状態を確認し、ONならOFFにする。 2. 一時停止中であれば「停止」にすると閉じるか確認する。 3. UltraCutを終了してもガスが止まらない場合は、機械側の異常の可能性があるためガスの元栓を閉め、状況をサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 4. ガスが出ない場合は、元栓の開閉、供給圧・レギュレーターの表示、工程で選択しているガス種を確認する。 5. 既存の「圧力不足アラーム」「発光時にガスが開いていません」の行も参照する。 6. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: チラー(冷却水装置)本体に警告やエラーコードが出ている(UltraCut側には表示がない)	場面: 朝の起動時、夏場の高温時、冬場の低温時、長期休暇明け 原因: 冷却水の水位低下・水質劣化／フィルターや放熱フィンのほこり詰まり／室温が高すぎる・低すぎる／チラー内部の異常(コード内容による)	1. チラー本体の表示(コード・文言)をそのまま撮影・記録する。 2. 水位表示を確認し、不足していれば装置の手順に従って指定の水を補充する(指定外の水は入れない)。 3. フィルター・放熱フィンにほこりが溜まっていれば、電源を切って清掃する(内部は開けない)。 4. 室温が極端でないか確認し、直射日光や熱源のそばなら環境を改善する。 5. チラーの設定温度は変更しない。 6. 警告が消えない、または繰り返す場合は、表示コードの写真とチラーの機種名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 保護ガラスを交換した後、レーザーが出ない／汚れの警告が消えない	場面: 保護ガラス(保護ウィンドウ)の清掃・交換直後 原因: ドロワー(引き出し)が奥まで入っていない・ロックされていない／ガラスの向き・清浄面が逆／	1. ドロワーが奥まで確実に入り、固定されているか確認する(半差しのままにしない)。 2. ガラスの向き・清浄面の指定、パッキン類(ある場合)の位置を装置の交換手順どおりに確認する。 3. アラーム欄に残っている警告を手動で解除する。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	パッキン類のずれ／交換後にアラームの手動解除をしていない／(センサー付き構成の場合)汚れ検知の再判定が済んでいない	4. 既存の「保護ガラスドロワーのエア漏れ」「下部保護ガラスが汚染されています」の行も参照する。 5. それでもレーザーが出ない・警告が消えない場合は、装着状態の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	
--	--	--	--

10.5 高さ調整・追従・Z 軸（97 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
【共通注記】このカテゴリの表を使う前にお読みください	場面：「高さ調整・追従・Z 軸」に関するメッセージが表示されたとき全般に共通する前提です。 原因：本機 PSE6060I はガラス(絶縁体)を切断する機械です。金属切断機向けの静電容量式高さ追従(ハイトコントローラー BCS100)は、原理上ガラス面を検出できないため、本機の標準構成では使用しない場合があります。制御ソフト UltraCut のマニュアルにも静電容量校正の章はなく、工程パラメータの「切断高さ」で Z 軸の高さを決める(固定高さ)運用が基本です。	1. 【操作場所】「アラームをリセット」= 画面上部に赤く表示されるアラーム表示のリセットボタン(またはコンソール〈手動操作パネル〉の「リセット」)。「原点復帰」= コンソールの「原点復帰」ボタン(全軸または Z 軸)。以降の行はこの操作を指します。 2. 【静電容量・BCS100・追従(フォロー)関連のメッセージ】ご自身の機械が静電容量式追従を搭載しているか分からない場合は、キャリブレーション(校正)や設定変更を試さず、加工を止めてメッセージ内容(できれば画面の写真)をサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。据付時に静電容量校正の案内を受けている装置構成の場合のみ、その手順で校正を行ってください。 3. 【清掃・ケーブル確認】ノズル・ヘッド先端・センサー部の清掃やケーブル・コネクタの確認は、必ずレーザーを停止し機械の電源を切ってから行います。ケーブルは強く引っ張らないでください。制御盤の扉は開けず、内部の配線・機器には触れないでください。 4. 【衝突後の片付け】ガラスの破片は鋭利です。レーザー停止を確認し、保護手袋を着用して取り除いてください。 5. 【焦点・高さ調整(直線テスト切断)】「開始」を押すと直ちにレーザー照射が始まります。扉を閉め、テーブル上に手・工具・不要な物がないことを確認してから開始してください。 6. 【共通の安全原則】原因が分からないまま繰り返す場合は、設定を変えずに停止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。インターロック・扉スイッチ・安全装置を無効にする操作は絶対に行わないでください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム / p.94 ソフトリミット保護 / p.99 グローバルパラメータ / p.118 焦点・高さ調整	自己解決可
切断ヘッドが板に衝突／アクティブ衝突防止作動／切断ヘッドが衝突を検出しました。 (EN) Cutting head hits board / Trigger active anti-collision / The laser head has detected a collision.	場面：加工中や軸移動中に、切断ヘッドの先端がワーク(ガラス)・治具・切断片などに接触したことを検知し、装置が停止したときに表示されます。 原因：ワークの反り・浮き、切断片の跳ね上がり、治具やクランプへの干渉、切断高さ(Z 高さ)設定の誤り、図形がワーク範囲の外にある場合に起こります。	1. すぐには動かさず、加工が停止していることを確認します。 2. レーザーが停止していることを確認し、ガラス破片に備えて保護手袋を着用します。手動操作(ジョグ)で Z 軸をゆっくり上げ、ヘッド先端と周辺を目視で確認し、接触物(浮いたワーク・切断片・治具)を取り除きます。 3. ヘッド先端(ノズル部)に割れ・曲がり・緩みがないか確認します。損傷があれば加工せず連絡してください。 4. 画面上部のアラーム表示のリセットボタン(またはコンソールの「リセット」)でアラームを解除し、コンソールの「原点復帰」で原点復帰を行います(以降の行の「アラームをリセット」「原点復帰」はこの操作です)。 5. 再開前に図形の位置・ワーク位置・切断高さの設定を確認します。 6. ヘッドに損傷がある場合や、原因不明のまま繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.87 4.1.3 異常発生後の原点検出 / p.88 4.2 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断ヘッドが側面衝突しました。／切断ヘッド側面衝突 (EN) The laser head has collided from the side. / Laser Head side collision / Cutting head side collision	場面：加工中や移動中に、切断ヘッドが横方向から何かに接触し、衝突検出が働いて動作が停止したときに表示されます。 原因：ヘッドの側面が、跳ね上がった切断片・反ったワークの縁・治具やクランプに当たりました。ワークの位置ずれや浮き、空走時の Z 高さ(退避高さ)の不足、図形の範囲外配置が原因になります。	1. 直ちに加工を停止し、停止していることを確認します。 2. レーザー停止を確認し、保護手袋を着用してから、手動操作で Z 軸をゆっくり上げ、ヘッド周辺の障害物(切断片・反ったワークなど)を取り除きます。 3. ノズル・ヘッドに曲がり・割れ・ガタがないか目視で確認します。 4. 異常がなければアラームをリセットし、原点復帰をしてから加工を再開します。 5. 再開前にワーク位置・図形位置・空走時の Z 高さ設定を確認します。 6. ヘッドに損傷や位置ずれがある場合、または繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡

		※ 参照: p.87 4.1.3 異常発生後の原点検出 / p.88 4.2 アラーム	
切断ヘッドのバックプレートへの衝突を検出しました。／切断ヘッドバックプレート衝突アラームが発生しました。 (EN) A collision with the cutting head backplate has been detected. / An alarm has been triggered due to a collision with the cutting head backplate.	場面: 加工中や手動移動中に、切断ヘッドがワーク・治具などに接触し、ヘッドのバックプレート(衝突検出部)が反応したときに表示されます(衝突検出付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: 切断ヘッドが何かに衝突しました。ワークの浮き・反り、切断片の立ち上がり、治具との干渉、高さ設定の誤りが考えられます。	1. 加工を停止します(自動停止している場合はそのままにします)。 2. レーザー停止を確認し、保護手袋を着用してから、手動操作で Z 軸を上げ、切断ヘッド・ノズル・ワーク・治具に傷や変形がないか確認します。 3. ワークの浮き・反り、切断片の立ち上がり、治具の干渉を取り除きます。 4. アラームをリセットし、原点復帰を行ってから位置を確認して加工を再開します。 5. ヘッドに損傷がある場合や、原因不明のまま繰り返す場合は加工を続けず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.87 4.1.3 異常発生後の原点検出 / p.88 4.2 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
衝突後に衝突検出のアラームが消えない(衝突信号が入りっぱなし)	場面: ヘッドの接触物を取り除いてアラームをリセットしても、衝突検出のアラームが繰り返し表示される、または解除できないときの状況です。 原因: ヘッド先端(ノズル部・衝突検出部)がまだ何かに触れている、衝突でヘッド先端やバックプレートがずれたまま戻っていない、または衝突検出部の故障・ケーブルの損傷が考えられます。	1. 加工を行わず、手動操作で Z 軸を安全な高さまで上げます。 2. レーザー停止・保護手袋着用の上、ヘッド先端・周辺にワーク・治具・切断片が触れていないか、ノズル部に曲がり・ずれ・緩みがないかを目視で確認します。 3. 機械の電源を切ってから、ヘッドのケーブル・コネクタに抜け・損傷がないか目視で確認し、電源を入れ直して UltraCut を起動します。 4. アラームをリセットし、消えれば原点復帰をしてから再開します。 5. 消えない場合はヘッドの点検が必要です。分解や調整をせず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 状況対処の追加行です。参照: p.88 4.2 アラーム	当社へ連絡
Z 軸(正/負)方向ソフトリミット有効 (EN) Z Software +limit active / Z Software -limit active	場面: Z 軸を設定されたソフトリミット(ソフト上の可動範囲)より上(正方向)または下(負方向)へ動かそうとしたとき、または到達したときに表示されます。 原因: 移動先の Z 座標が設定範囲外、切断高さ・Z 軸停止位置(退避高さ)の設定値の誤り(桁違いなど)、または Z 座標のずれが考えられます。	1. 手動操作で Z 軸を反対方向へ移動します(下方向で止まったら上へ、上方向で止まったら下へ)。 2. 指定した高さ、切断高さ、Z 軸停止位置の値が正しいか(桁の間違いがないか)確認します。 3. Z 座標がずれている疑いがある場合(異常終了・電源断のあとなど)は原点復帰を実行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.94 ソフトリミット保護 / p.99 グローバルパラメータ(Z 軸停止位置)	自己解決可
Z 軸(上限/下限)リミット有効 (EN) Z upper limit active / Z lower limit active	場面: Z 軸が上限または下限のリミットスイッチに到達したときに表示されます。 原因: Z 軸を上げすぎた・下げすぎた、切断高さや Z 軸停止位置(退避高さ)の設定がワークに対して合っていない、または Z 座標がずれていることが考えられます。	1. アラームをリセットします。 2. 手動操作で Z 軸を反対方向へ移動し、リミットから離します(上限なら下へ、下限なら上へ)。 3. 切断高さ・Z 軸停止位置の設定値がワークの厚みに対して適切か確認します。 4. Z 座標がずれている疑いがある場合は原点復帰を実行します。 5. 頻発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.99 グローバルパラメータ(Z 軸停止位置)	繰り返す場合は 当社へ連絡
Z 軸の高さが低すぎます! (EN) Z axis height too low!	場面: 原点復帰・枠取り走行・加工開始などの操作時に、Z 軸が安全な高さより低い位置にあるときに表示されることがあります。 原因: 切断高さや Z 軸停止位置の設定値が低すぎる、ワークの厚みや治具の高さと設定が合っていない、Z 軸を下げたまま移動操作をした、または Z 軸の座標がずれていることが考えられます。	1. 動作を停止し、ヘッドがワークや治具に接触していないか確認します。 2. 手動操作で Z 軸を上方向へ移動します。 3. 工程(レイヤー)パラメータの切断高さ・グローバルパラメータの Z 軸停止位置がワークの厚みに合っているか確認します。 4. Z 座標がずれている疑いがある場合は原点復帰を実行します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。参照: p.99 グローバルパラメータ(Z 軸停止位置)	繰り返す場合は 当社へ連絡
動作が可動範囲を超えます／可動範囲外 (EN) Motion exceeded / Out of travel range	場面: ソフトリミット保護が有効なとき、移動や加工を開始する前に、ソフトが「この動作は機械の可動範囲を超える」と判断すると表示され、動作指令が出されません(Z 軸の高さ指定や焦点・高さ調整のテスト切断でも表示されます)。 原因: 図形の配置や指定した座標(Z 高さを含む)が可動範囲の外にある、機械の現在位置が端に寄りすぎている、または座標系がずれている(異常終了後に原点復帰をしていない)ことが考えられます。	1. 図形の位置と機械の現在位置を確認し、図形をワーク内・可動範囲内へ移動するか、ジョグでヘッドをテーブル中央寄りへ移動します。 2. Z 軸の場合は、指定した高さ(切断高さ・Z 軸停止位置・テスト切断の開始高さなど)が可動範囲内か確認します。 3. ソフトの異常終了やパラメータ変更のあとは、原点復帰を実行して座標系を正しくしてから再操作します。 4. 位置・座標が正しいのに表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.94 ソフトリミット保護	自己解決可
現在の工程高さがソフトリミットを超えています。高さを調整しました。 (EN) Current tech height exceeds soft limit. Height adjusted.	場面: 工程(レイヤー)パラメータの高さ(切断高さや各段階の高さ)を設定・適用したときに表示されます。	1. Z 軸が原点復帰済みか確認します(未実施なら原点復帰を行います)。 2. 工程パラメータの切断高さ・各段階の高さを確認し、Z 軸の可動範囲内の値(以前正常に使えた値)に直します。	自己解決可

	原因：設定した高さがZ軸のソフトリミット(可動範囲)を超えていたため、ソフトが自動的に範囲内の値に補正しました。	3. 補正後の値のまま加工せず、手でZ軸をその高さに動かし、ワークとの隙間を目視で確認してから加工します。 ※ 参照: p.94 ソフトリミット保護	
現在のZ軸停止位置(ドッキング高さ)がソフトリミットを超えています。高さを調整しました。 (EN) Current docking height exceeds the pallet soft limit. Height adjusted.	場面：グローバルパラメータのZ軸停止位置(加工終了後にZ軸が戻る高さ)を設定・適用したときに表示されます。 原因：設定したZ軸停止位置がZ軸のソフトリミット範囲外だったため、ソフトが自動的に範囲内の値に補正しました。	1. Z軸が原点復帰済みか確認します(未実施なら原点復帰を行います)。 2. グローバルパラメータのZ軸停止位置がZ軸の可動範囲内か確認し、以前正常に使えた値に直します。 3. 意図しない補正が繰り返される場合は、設定値の画面を撮影してサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.94 ソフトリミット保護 / p.99 グローバルパラメータ(Z軸停止位置)	繰り返す場合は 当社へ連絡
加工後にZ軸が停止位置(退避高さ)へ戻らない／戻の高さがおかしい	場面：加工終了後にZ軸が上がらない、または想定と違う高さで止まるときの状況です(エラー表示がない場合を含む)。 原因：グローバルパラメータの「加工完了後に停止点へ戻る」が無効になっている、「Z軸停止位置」の値が変更されている、またはZ座標がずれている(原点復帰未実施)ことが考えられます。	1. グローバルパラメータの「加工完了後に停止点へ戻る」が有効か、「Z軸停止位置」が以前正常に使えた値かを確認します。 2. 原点復帰を実行して座標系を正しくしてから、小さな図形で試し加工をして動作を確認します。 3. 設定値が分からない場合は変更せず、設定画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.99 グローバルパラメータ(Z軸停止位置・加工後の停止点復帰)	自己解決可
ハイトコントローラーがリセットされていません。 (EN) The Height Controller has not been reset.	場面：ハイトコントローラー(高さ追従ユニット)がリセット待ちの状態です。起動直後・非常停止・アラーム発生後に、追従や加工を開始しようとしたときにすることがあります。 原因：ハイトコントローラー側の復位(Z軸の原点復帰またはアラーム解除)がまだ行われていません。 ※ここでの「リセット」はハイトコントローラーの復位(Z軸の原点復帰)を指します。	1. 画面上部のアラーム表示を解除(リセットボタン)します。 2. コンソールの「原点復帰」でZ軸(または全軸)の原点復帰を実行します。 3. 原点復帰が完了してから加工を開始します。 4. それでも消えなければUltraCutを再起動して再度原点復帰します。 5. 原点復帰が失敗する場合は、そのとき表示されるアラームの対処を行い、解消しなければサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。参照: p.106 原点復帰	自己解決可
Z軸の原点復帰が完了しない／失敗する(原点信号・リミット信号が検出されない)	場面：コンソールの「原点復帰」を実行しても、Z軸の原点復帰が終わらない、途中で止まる、またはアラームで中断されるときの状況です。 原因：Z軸の原点(ホーム)センサーやリミットスイッチの信号が入らない、Z軸が動けない(障害物・機械的な引っかかり・サーボアラーム)、ケーブルの緩み、または非常停止・扉開などの安全条件が満たされていないことが考えられます。	1. 「停止」を押し、非常停止ボタンが解除されているか、扉・カバーが閉まっているかを確認します。 2. 手動操作(ジョグ)でZ軸を上下に少し動かし、動くか・異音や引っかかりがないかを確認します(上限・下限のリミットには当てないよう手前で止めます)。 3. 同時に出ているアラームがあれば、その行の対処を行ってからアラームをリセットします。 4. もう一度原点復帰を実行します。 5. それでも完了しない場合はUltraCutを終了し、機械の電源を入れ直してから再度原点復帰します。 6. 繰り返す場合はセンサーや配線の点検が必要ですので、設定を変更せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 状況対処の追加行です。参照: p.9 原点復帰設定 / p.87 4.1.3 異常発生後の原点検出 / p.106 原点復帰	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断高さへの位置決め完了待ち (EN) Wait go to fixed cut height OK	場面：加工開始時や各図形の加工前に、Z軸が設定した切断高さへ移動して位置決めが完了するのを待っている間に、状態表示として出ます。 原因：通常の動作状態を示す表示で、切断高さへの移動が完了すると自動的に次へ進みます。長時間この表示のまま止まる場合は、Z軸の移動が完了できていない(障害物・高さ設定の異常・高さ検出の異常など)ことが考えられます。	1. 数秒で次へ進めば異常ではありません。 2. 長く止まったままの場合は「停止」を押し、ヘッドの周囲に障害物がないか、ワークが正しく置かれているか確認します。 3. 工程パラメータの切断高さの値が極端でないか確認し、加工を再開します。 4. 繰り返し止まる場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
エラー表示はないが、焦点が合わず切れない／加工中にZ軸が下がらずにガラスに接触する	場面：アラームは出していないのに、切れ味が悪い・割れる・ヘッドがガラスに近すぎる(または遠すぎる)と感じるときの状況です。 原因：工程(レイヤー)パラメータの切断高さの値が変わっている、ワークの厚みや治具の高さが以前と違う、ワークの浮き・反り、Z座標のずれ(異常終	1. 加工を停止し、原点復帰を実行して座標系を正しくします。 2. 使用中の工程(レイヤー)の切断高さが、以前正常に加工できた値(納入時の値)と同じか確認します。 3. ワークがテーブルに平らに置かれているか、厚みが以前と同じか確認します。 4. 手でZ軸を切断高さまで動かし、ノズル先端とガラス面の隙間を目視で確認します。近すぎる場合はすぐに上げます。	自己解決可

	了後に原点復帰をしていない)、ヘッド先端の汚れが考えられます。	5. 適切な高さ確かめたい場合は「焦点・高さ調整(直線テスト切断)」で高さを変えて試し切ります(開始=即レーザー照射。扉を閉め、テーブル上に手・工具がないことを確認)。 6. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 状況対処の追加行です。参照: p.118 焦点・高さ調整 / p.94 ソフトリミット保護	
直線のZ座標高さがストロークを超えているため開始できません。開始高さ、高さステップ、直線本数のパラメータを確認してください。 (EN) Line Z-coordinate height out of range and unable to start. Please check the Start Height, Height Step and Line Number parameters.	場面: 「焦点・高さ調整(直線テスト切断)」画面で開始ボタンを押したときに表示されます。 原因: 開始高さ・高さステップ・直線本数の組み合わせで計算したZ座標が、Z軸のストローク(可動範囲)を超えています。	1. 「直線本数」を減らすか、「高さステップ」を小さくします。 2. 「開始高さ」をZ軸の可動範囲内の値に見直します。 3. 右側のプレビューで直線の範囲を確認してから、再度開始します。 ※開始を押すと直ちにレーザー照射が始まります。扉を閉め、テーブル上に手・工具・不要な物がないことを確認してから開始してください。 ※ 参照: p.118 焦点・高さ調整	自己解決可
(X/Y)方向がストロークを超えています。直線長さパラメータを確認するか、機械位置を調整してください。 (EN) X direction is out of range. Please check the line length parameter or adjust the machine position. / Y direction is out of range. Please check the line length parameter or adjust the machine position.	場面: 「焦点・高さ調整(直線テスト切断)」画面で開始ボタンを押したときに表示されます。 原因: 現在のヘッド位置から直線を引くと、X方向またはY方向で機械の可動範囲を超えてしまします。	1. 「直線長さ」や「直線間隔」を小さくします。 2. またはジョグでヘッドをテーブル中央寄りへ移動してから再度開始します。 ※開始を押すと直ちにレーザー照射が始まります。扉を閉め、テーブル上に手・工具がないことを確認してから開始してください。 ※ 参照: p.118 焦点・高さ調整	自己解決可
アラームが発生しています。追従は禁止です! (EN) Alarm exists. Follow prohibited!	場面: アラームが出ている状態で高さ追従(フォロー)をONにしようとしたときに表示されます(高さ追従機能がある装置構成の場合)。 原因: アラームが解除されていないため、安全のため追従動作が止められています。	1. 画面左下の「アラーム」欄でアラームの内容を確認します。 2. 原因を取り除いてからアラームをリセットします。 3. 画面上部の赤い表示が消えてから、コンソールの「追従」ボタンで追従をONにし直します。 4. アラームが解除できない場合は、アラーム内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム	自己解決可
切断ヘッドが追従状態です。この操作は危険です。切断ヘッドを安全な高さまで上方ヘジョグしてください! (EN) Laser head is in Follow state. This operation is risky. Please jog it to safe height!	場面: ヘッドが追従(フォロー)状態のままで、移動や加工開始などの操作をしようとしたときに表示されます(高さ追従機能がある装置構成の場合)。 原因: 追従中に移動すると、ヘッドがワークや治具に衝突する恐れがあるため、ソフトが警告しています。	1. コンソール(手動操作パネル)の「追従」ボタンを押して追従(フォロー)をOFFにします。 2. コンソールのZ軸ジョグ(上方向)で、ヘッドを安全な高さまで上げます。 3. その後に操作をやり直します。	自己解決可
追従(フォロー)のON/OFFの切り替え方と、加工中に追従が効いていないように見える場合の確認	場面: 高さ追従機能がある装置構成で、追従の入/切の操作方法や、加工中にZ軸が追従しない・空走時に追従してしまうと感じたときの参考です。 原因: 追従の動作はコンソールの「追従」ボタンと、グローバルパラメータの「空走時に追従を有効」(既定では空走中はZ軸を動かさない)・「加工中の追従を無効」(有効にすると加工中に追従しない)の設定で決まります。本機のように固定高さで運用する構成では、追従しないのが正常な場合があります。	1. 手動で追従を入/切するには、コンソールの「追従」ボタンを押します(入のまま移動しないでください)。 2. 加工中に追従しない場合は、グローバルパラメータの「加工中の追従を無効」が有効になっていないか確認します。空走時に追従させたい場合は「空走時に追従を有効」を確認します。 3. 本機が固定高さ運用(追従を使わない構成)かどうか分からない場合は、設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 状況対処の追加行です。参照: p.99 グローバルパラメータ(追従制御パラメータ)	自己解決可
BCS100 にアラームがあるため、コマンドを実行できません。 (EN) BCS100 alarm detected; instructions cannot be executed. / BCS100 alarm. Command cannot be executed.	場面: ハイトコントローラー(高さ追従ユニット、BCS100)にアラームが残った状態で、追従・上昇などの指令を出したときに表示されます(BCS100搭載の装置構成の場合)。 原因: 先に発生しているハイトコントローラー側のアラーム(リミット・静電容量・通信など)が解除されていないため、指令が受け付けられません。	1. 画面左下のアラーム一覧で、同時に出ているハイトコントローラー関連のアラームを確認し、その行の対処を行います。 2. アラームをリセットします。 3. もう一度操作します。 4. アラームが解除できない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム。※共通注記 2(静電容量・BCS100)参照	自己解決可
板接触トルク過大 (EN) Hit-plate torque too large	場面: 静電容量校正や板接触検出でヘッドを下降させたとき、モーターの負荷(トルク)が設定値を超えたときに表示されます(ハイトコントローラー搭載構成の場合)。 原因: ヘッドがワークの反り・段差・治具・切断片	1. 加工を停止し、ヘッド周辺の安全を確認します。 2. ヘッドとワークの間に切断片や治具などの干渉物がないか、ワークが浮いていないか確認して取り除きます(レーザー停止・保護手袋着用)。 3. ノズル・ヘッド先端に損傷がないか目視で確認します。 4. アラームをリセットし、Z軸を手動でゆっくり上下させて異音・引っかかりがないか確認しま	繰り返す場合は 当社へ連絡

	に当たった、またはZ軸の動きが重くなっている (異物のかみ込みなど)可能性があります。	す。 5. 原点復帰と切断高さの確認を行ってから再開します。 6. 衝突していないのに繰り返す場合、またはヘッドに損傷がある場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。参照: p.88 4.2 アラーム	
板材がありません。／板材なし (EN) The sheet is missing. / Plate missing	場面: 加工開始時や追従開始時に、ハイトコントローラーがワークを検出できなかったときに表示されます(高さ追従センサー付き装置構成の場合)。 原因: ヘッドの真下にワークがない、加工位置がワークの範囲外、ヘッドが高すぎて検出できない、センサーの汚れやキャリブレーション(校正)のずれが考えられます。また、ガラスなど絶縁体は静電容量式センサーでは検出できないため、本機でこの表示が続く場合は装置構成(追従の有無)の確認が必要です。	1. 加工を停止し、アラームをリセットします。 2. ヘッドの真下にワークがあるか、図形の位置がワークの範囲内に収まっているか確認します(枠取り走行で確認できます)。 3. 機械の電源を切ってからノズル先端(センサー部)の汚れを取り、電源を入れ直します。 4. 追従を前提とした加工設定になっていないか(工程/パラメータの追従設定、グローバルパラメータの「加工中の追従を無効」)を確認します。ガラスなど絶縁体は静電容量センサーでは検出できません。 5. 判断がつかない場合は加工せず、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。ヘッドをガラスに近づけて再試行しないでください(接触・破損の恐れ)。 ※ 確度低: 本機構成での表示条件の推定を含みます。参照: p.95 枠取り走行 / p.99 グローバルパラメータ。※ 共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
追従誤差が大きすぎます。／Z軸フォロー誤差が大きすぎます (EN) The following error is too large. / Z axis follow error is too large / The follow-up error is too large.	場面: 高さ追従を搭載した装置構成で、加工中の追従動作中に、目標高さと実際の高さの差が大きくなったときに表示されます。※ID 327(The following error is too large)はサーボの位置偏差過大を指し、Z軸以外の軸でも表示されることがあります。 原因: ヘッドがワークの端や穴の上に来た、ワークの大きな反り・段差・浮き、送り速度が速すぎる、センサー部の汚れ、Z軸(または該当軸)の機械的な引っかかりが考えられます。	1. 加工を停止し、画面左下のアラーム一覧でどの軸のアラームか確認してから、アラームをリセットします。 2. 図形の位置がワークの範囲内にあるか、ワークが浮かず平らに置かれているか確認します。 3. 機械の電源を切ってからノズル先端(センサー部)を清掃し、電源を入れ直します。 4. 手動操作で該当する軸をゆっくり動かし、引っかかりや異音がないか確認します。 5. 必要に応じてワークを置き直すか図形位置を調整し、再度加工を開始します。 6. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 確度低: ID 327 の表示条件の推定を含みます。Z軸位置偏差(ID 2130)の行も参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
ハイトコントローラーの追従異常: 長時間追従位置に到達しませんでした。／ハイトコントローラー追従異常。長時間追従が完了しません。 (EN) The Height Controller is not following correctly; it has not reached its position after a long period of time. / Height controller error. Follow not in place for a long time.	場面: 高さ追従を搭載した装置構成で、追従を開始しても長時間目標高さに到達しないときに表示されます(加工開始時・追従開始時)。 原因: ヘッド下にワークがない、追従高さの設定が大きすぎる、Z軸が動かない・遅い、Z軸の可動範囲不足、ワークの大きな反り、センサー信号の異常が考えられます。	1. 加工を停止し、アラームをリセットします。 2. ヘッドの真下にワークがあるか確認します。 3. 工程パラメータの追従高さ(ノズル高さ)が、以前正常に使えた値か確認します。 4. 手動操作でZ軸を上下させ、正常に動くか確認します。 5. 機械の電源を切ってからノズル先端を清掃し、電源を入れ直して再度加工を開始します。 6. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
板の外側へ追従しました／ハイトコントローラーがスラットへ追従しました。 (EN) Follow to outside the board / The Height Controller follows the rack.	場面: 高さ追従を搭載した装置構成で、追従中にセンサーがワークの外側(ワークのない場所やテーブルの支持部)を捉えたときに表示されます。※スラット=金属切断機のテーブルの支持棧のこと。本機ではテーブル面やワークの無い場所を指します。 原因: 図形がワークの外に配置されている、ワークの位置がずれている、ワークが小さくセンサーの下から外れた、ワークの端ぎりぎりでの追従を開始したことが考えられます。	1. 加工を停止し、Z軸を上げます。 2. 枠取り走行などで、図形の位置とワークの実際の位置が合っているか確認します。 3. ワークを正しい位置に置き直すか、図形をワーク内に移動します。 4. 追従・加工を再開します。 5. 位置が合っているのに繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.95 枠取り走行。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
追従が上ソフトリミットを超えました。本体静電容量が増大している可能性があります。／追従が上側ソフトリミットを超えました。 (EN) Following exceeds the upper soft limit; this may cause the local capacitance to increase. / Following has exceeded the upper soft limit.	場面: 高さ追従中にヘッドが上昇し続け、Z軸の上側ソフトリミットに達したときに表示されます(静電容量式ハイトコントローラー搭載の装置構成の場合)。 原因: センサーが実際より近いと誤認しています。ノズル・センサー部への粉塵・水分・付着物、ケーブルの接触不良、キャリブレーションのずれ、Z軸の零点(座標系)のずれが主な原因です。	1. 加工を停止し、Z軸を手動で少し下げます。 2. レーザーを停止し機械の電源を切ってから、ノズル・センサー部周辺の粉塵・水分・付着物を清掃します。 3. そのまま(電源を切った状態で)ヘッド周辺のセンサーケーブル・コネクタの緩みを目視で確認します(強く引っ張らない)。確認後に電源を入れ直します。 4. Z軸の原点復帰を行い、座標系を正しくします。 5. 据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順で静電容量キャリブレーションを再実施します。	繰り返す場合は 当社へ連絡

		6. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.94 ソフトリミット保護 / p.106 原点復帰。※共通注記 2 参照	
追従中に AD 信号が長時間無効のままです／下方向追従中に異常が発生し、AD 信号を検出できません。センサーが板の範囲内にあるか確認してください (EN) The AD signal remains invalid for an extended period during the servo process / Downward following error; no AD signal detected. Please check if the sensor aimed within the plate	場面: 高さ追従を搭載した装置構成で、追従動作中にセンサー信号(AD 信号)が読み取れないときに表示されます。 原因: センサー(ヘッド先端)の真下にワークがない、ワークの位置ずれ、ノズル・センサー部の汚れや水濡れ、センサーケーブルの接触不良、キャリブレーション不良が考えられます。ガラスなど絶縁体は静電容量センサーで検出できません。	1. 加工を停止し、Z 軸を手動で少し上げます。 2. ヘッド先端がワーク面の真上にあるか確認し、ワーク外なら図形位置またはワーク位置を修正します。 3. 機械の電源を切ってから、ヘッド先端(ノズル・センサー部)の汚れ・付着物・水濡れを清掃し、ケーブルの緩みを目視で確認して電源を入れ直します。 4. 据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順でキャリブレーションを実施します。 5. 改善しない場合、または本機の構成が分からない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。迷ったら停止してご連絡ください。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
追従した板面座標が異常です。Z 軸の零点を確認してください。 (EN) The following of the panel coordinates is abnormal. Please check the zero point of the Z-axis.	場面: 追従して到達したワーク面の座標がおかしいとソフトが判断したときに表示されます(追従開始時・加工開始時、高さ追従を搭載した装置構成の場合)。 原因: Z 軸の零点(座標系)がずれています。異常停止や電源断のあとに原点復帰をしていない場合に起こります。	1. 加工を停止します。 2. Z 軸の原点復帰を行います。 3. 再度追従を実行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.87 4.1.3 異常発生後の原点検出 / p.106 原点復帰。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
追従動作に変動が発生しています。本体の静電容量が変化していないか確認してください。 (EN) Fluctuations in the follow-up movement occur; please check whether there has been a change in the capacitance of the main body.	場面: 静電容量式の高さ追従中に、高さ検出値が不安定になったときに警告として表示されます(静電容量追従を搭載した装置構成のみ)。 原因: ノズルやセンサー部への汚れ・飛散物の付着、ワークの浮き・反り、湿気などで静電容量が変化しています(アース(接地)の不良も考えられますが、お客様側での点検は不要です)。	1. 区切りのよいところで加工を止めます。 2. 機械の電源を切ってから、ノズル先端とヘッド下部の汚れ・付着物を清掃し、電源を入れ直します。 3. ワークがテーブルに密着しているか、浮きや反りがなければ確認します。 4. 据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順でキャリブレーションを実施します。 5. それでも続く場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
板への接触が繰り返されました。ノズルと板面にスラグが付着していないか確認してください! (EN) After multiple plate collisions, please check if there is any residue on the nozzle and the plate surface!	場面: 高さ追従を搭載した装置構成で、ヘッドがワークに何度も接触したときに表示されます。※スラグ=切断時に出る付着物・カスのこと。 原因: ノズル先端やワーク面の付着物・切断片、ワークの反り・浮き、キャリブレーション不良が考えられます。	1. 加工を停止し、Z 軸を上げます。 2. レーザを停止し機械の電源を切ってから、保護手袋を着用してノズル先端とワーク面の付着物・切断片を取り除き、電源を入れ直します。 3. ワークが平らに置かれているか確認します。 4. 静電容量式追従の構成(据付時に校正の案内あり)ではキャリブレーションを再実施してから再開します。それ以外の構成ではそのまま再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
下降空移動中に H 値異常を検出 (EN) H-value error during jump downward	場面: ハイトコントローラー(BCS100)を搭載した装置構成で、追従前の下降(空移動)中に高さ値(H 値)の異常を検出したときに表示されます。 原因: ワーク表面の段差や切断片、ヘッド先端の汚れ、またはセンサーのキャリブレーションずれが考えられます。	1. 加工を停止し、手動操作で Z 軸を上げて、ワーク表面と加工位置に異物や段差がないか確認します。 2. 機械の電源を切ってからヘッド先端を清掃し、電源を入れ直します。 3. 再開しても繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
静電容量が異常に増大しました。／静電容量の異常増加 (EN) The capacitance has increased abnormally. / Abnormal increase in capacitance	場面: 静電容量式ハイトコントローラーを搭載した装置構成で、追従中やキャリブレーション中にセンサーの静電容量が急に大きくなったときに表示されます。 原因: ノズルやセンサー部がワーク・治具・切断片に接触した、先端に切粉・粉塵・水滴が付着した、ワークに近づきすぎた、またはセンサーケーブルの絶縁不良が考えられます。	1. 加工を停止し、手動操作で Z 軸を上げます。 2. レーザを停止し機械の電源を切ってから、ノズル先端・センサー部の飛散物・水滴を取り除き、ワーク上の障害物を除去して電源を入れ直します。 3. アラームをリセットします。据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順でキャリブレーションをやり直します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
本体静電容量が増大しました。／本体の静電容	場面: 静電容量式ハイトコントローラーを搭載した	1. 加工を停止し、Z 軸を上げます。	繰り返す場合は 当社へ連絡

量が増大しました。／本体静電容量増加 (EN) The local capacitance has increased. / The capacitance of the main body has increased. / Local capacitance increased	装置構成で、起動時・追従中・加工中にセンサー本体側の静電容量が基準値より増えたときに表示されます。 原因：ヘッド先端部への粉塵・湿気・水滴・金属片の付着、ノズル部品の緩み、センサーケーブルの劣化、またはキャリブレーションのずれが考えられます。	2. レーザーが停止(非常停止または電源 OFF)していることを確認してから、ノズルとヘッド先端部の汚れ・水滴を拭き取り、ノズルが確実に締まっているか確認します。 3. 電源を入れ直してアラームをリセットします。据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順でキャリブレーションをやり直します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	
静電容量が 0 になりました。／静電容量がゼロです。 (EN) The capacitance becomes 0. / The capacitance is zero. / Capacitance become 0	場面：静電容量式ハイトコントローラーを搭載した装置構成で、起動時・追従中・加工中・キャリブレーション時にセンサーの静電容量が全く読めなくなったときに表示されます。 原因：ノズルがワークに接触して短絡している、センサーケーブル(ノズル側の細いケーブル)の抜け・断線、ノズルの未装着・緩み、セラミック体(ノズルホルダー部)の破損が考えられます。	1. 加工を停止し、手動操作で Z 軸を上げてノズルをワークから離します。 2. レーザーを停止し機械の電源を切ってから、ノズルが装着され締まっているか、ヘッド先端のセンサーケーブル・コネクタが確実に差さっているか目視で確認し、電源を入れ直します。 3. アラームをリセットします。据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順でキャリブレーションをやり直します。 4. 直らない場合は部品点検が必要なため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
本体静電容量低下／本体静電容量減少 (EN) Local Capacitance Drop / Local capacitance diminished	場面：静電容量式ハイトコントローラーを搭載した装置構成で、追従中または起動直後に、センサー本体側の静電容量が基準値より下がったときに表示されます。 原因：ヘッド先端部品の緩み・脱落・破損、センサーケーブル・コネクタの接続不良・断線、またはキャリブレーションのずれが考えられます。	1. 加工を停止し、レーザーを停止して機械の電源を切った状態で、ヘッド先端部品(ノズル・センサー部)に緩み・脱落・破損がないか目視で確認し、緩みがあれば締め直します。 2. センサーケーブル・コネクタの抜けを確認し、電源を入れ直します。 3. 据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順でキャリブレーションを実行します。 4. キャリブレーションが通らない、または繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
本体静電容量異常。静電容量補正值(数値)しきい値超過 (EN) Abnormal capacitance of the main body; Capacitance compensation value ... Exceeding the threshold	場面：静電容量式ハイトコントローラーを搭載した装置構成で、ヘッド本体側の静電容量の補正值がしきい値を超えたときに表示されます(補正值の数値と一緒に表示されます)。 原因：ヘッド先端の汚れ・水濡れ、ノズルやセラミック体の異常、キャリブレーション時と現在の状態が大きく異なることが考えられます。	1. 加工を停止し、Z 軸を上げます。 2. 機械の電源を切ってからノズル先端・センサー部を清掃し、ワーク面の付着物を取り除いて電源を入れ直します。 3. 据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順でキャリブレーションを再実施します。 4. 改善しない場合は、表示された数値を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
追従高さが不正です (EN) Incorrect follow distance	場面：追従を開始したとき、または追従高さの設定を変更して実行したときに、指定した追従高さを使えない値だったときに表示されます(高さ追従を搭載した装置構成の場合)。 原因：工程(レイヤー)パラメータの追従高さ(ノズル高さ)が、ハイトコントローラーで扱える範囲(0 以下や上限超えなど)を外れています。	1. 工程パラメータの追従高さ/ノズル高さの値を確認し、0 より大きく、以前正常に加工できた値(納入時に設定した値)に修正します。 2. 保存して再度実行します。 3. 正しい値でも表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
設定した追従高さ(数値) mm が高すぎるため、長時間追従位置に到達できない可能性があります！ (EN) The follow distance you have set at %f millimeters is too high, which may result in an inability to follow the target in place for an extended period of time! / The follow distance set is %fmm and it is too high. It may cause follow not in place for a long time!	場面：工程パラメータで追従高さ(ノズル高さ)を大きな値に設定して加工を開始したときに表示されます(ハイトコントローラー搭載の装置構成の場合)。 原因：設定した追従高さがセンサーの安定検出範囲を超えており、追従位置に到達できない可能性があります。入力桁の間違い(例: 1.0mm を 10mm と入力)が多い原因です。	1. 使用中の工程(レイヤー)の追従高さ(ノズル高さ)の値を確認します。 2. 普段使用している値(以前正常に加工できた値)まで小さくします。 3. 再度加工を開始します。 4. 適切な値が分からない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	自己解決可
BCS100 が指定時間内に(コマンド名)コマンドを完了できませんでした。 (EN) BCS100 was unable to complete the %s command within the specified time. / BCS100 failed to complete %s command within the specified time.	場面：ハイトコントローラー(BCS100)を搭載した装置構成で、追従・上昇などの指令が指定時間内に完了しなかったときに表示されます(コマンド名が入ります)。	1. 加工を停止し、アラームをリセットします。 2. ヘッドの真下にワークがあるか、Z 軸が上下に引っかかりなく動くか手動操作で確認します。 3. 再度加工を開始します。 4. 改善しなければ UltraCut を再起動して再試行します。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	原因: ワーク未検出、Z 軸の動作が遅い・引っかかっている、追従高さの設定が不適切、通信の遅延、または BCS100 の応答不良が考えられます。	5. 繰り返す場合は表示されたコマンド名を控えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	
ハイトコントローラーの静電容量キャリブレーションが未実施です。 (EN) The Height Controller has not been calibrated for capacitance.	場面: 静電容量式ハイトコントローラーを搭載した装置構成で、高さ追従を使う操作(追従開始・加工開始)をしたときに、キャリブレーション(校正)が未実施の場合に表示されます。 原因: ノズル交換や電源再投入、パラメータ初期化のあとでキャリブレーションが行われていません。	1. 据付時に静電容量校正の案内を受けている場合のみ、その手順で静電容量キャリブレーションを実施します。 2. 実施後に再度追従・加工を開始します。 3. 案内を受けていない構成(本機で追従を使わない運用)でこの表示が出た場合は、設定を変更せず加工を止めてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。実施しても表示が消えない場合も同様です。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
ノズル交換後は静電容量校正とガス圧力校正が必要です。 (EN) After replacing the nozzle, capacitance calibration and gas pressure calibration are required.	場面: ノズル交換後の最初の追従・加工開始時などに案内として表示されます(静電容量追従・ガス圧制御を搭載した装置構成のみ)。 原因: ノズルを交換すると静電容量の基準とガス圧の特性が変わるため、再校正しないと追従高さやガス圧がずれます。	1. レーザ－停止・電源 OFF の状態でノズルが正しく締め付けられているか確認します。 2. 静電容量校正(据付時にご案内した手順)を実行します。 3. ガス圧制御がある装置構成でのみ、続けてガス圧力校正を実行します。 4. 校正が完了してから加工を再開します。校正がエラーになる場合、または該当する構成が分からない場合はサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	自己解決可
ノズルの下にプレートがあることを確認してください。キャリブレーションを開始しますか？ (EN) Please ensure a plate is below the nozzle. Start to calibrate?	場面: 静電容量キャリブレーション(校正)を開始する直前に表示される確認ダイアログです(ハイトコントローラー搭載の装置構成の場合)。 原因: 校正はノズルの真下に導電性の板があり、ヘッドが下降・追従できる状態で行う必要があるため、開始前に確認しています。	1. ノズルの真下に、据付時に案内された校正用の金属板(導電性の平板)が平らに置かれ、ノズルとの間に障害物がないことを確認します。ガラスなど非導電性の材料では校正できません。 2. ヘッドの下降範囲に治具や障害物がないか確認します。 3. 問題なければ「はい」で開始します。校正用の板が無い場合や不安な場合は「いいえ」で中止し、準備してから再実行します。 4. 校正が失敗する場合、または校正用の板について案内を受けていない場合はサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	自己解決可
静電容量キャリブレーション中／静電容量キャリブレーション成功！ (EN) Capacitance calibration in progress. / Capacitance calibrated!	場面: 静電容量キャリブレーション(校正)の実行中と、正常に完了したときに表示される状態表示です(静電容量式ハイトコントローラー搭載の装置構成の場合)。 原因: エラーではありません。	1. 対処不要(状態表示)。「キャリブレーション中」の間は完了までヘッドやワークに触れず、扉を開けないでください。 2. 「成功」のあとに失敗メッセージやアラームが出ていなければ、そのまま次の作業に進みます。	自己解決可
静電容量キャリブレーションに失敗しました。／ハイトコントローラーの静電容量キャリブレーションに失敗しました。／キャリブレーション失敗：(理由) (EN) Calibration of the capacitance failed. / The height controller failed to calibrate its capacitance. / Calibration failed.	場面: 静電容量キャリブレーション(校正)を実行して正常に完了しなかったときに表示されます(静電容量式ハイトコントローラー搭載の装置構成の場合)。「：」の後ろに具体的な理由が付く場合があります。 原因: ヘッド下に校正用の板がない、ガラスなど非導電性の材料の上で校正しようとした、ノズル先端やセンサー部の汚れ・水滴、ヘッドがワークや治具に触れている、板の置き方が不適切、センサーケーブルの接触不良、他のアラームの発生が考えられます。	1. 「：」の後ろに理由が表示されている場合は、その理由の行の対処を先に行います。 2. 他のアラームが出ていれば先に解除します。 3. 機械の電源を切ってから、ヘッド先端の汚れ・水滴を拭き取り、センサーケーブルのコネクタが確実に差さっているか目視で確認して電源を入れ直します。ヘッドが板や治具に触れていない状態にします。 4. ヘッドの真下に、据付時に案内された校正用の金属板(導電性の平板)を平らに置きます。ガラスの上では校正できません。 5. 納入時に案内した板・位置でキャリブレーションをもう一度実行します。 6. 2 回続けて失敗する場合は設定を変更せず、サンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ 理由の表示例: 「キャリブレーション中の静電容量変化異常」「板接触検出タイムアウト」など(以下の各行を参照)。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
キャリブレーション中の静電容量変化異常 (EN) Capacitance error during calibration	場面: 静電容量キャリブレーション(校正)の途中で、静電容量の変化が想定と違ったときに表示されます。 原因: ノズル・センサー部の汚れや緩み、センサーケーブルの接触不良、校正に適さない板(小さい・傾いている・浮いている・非導電性)、校正中の周囲の干渉(手や治具の接近)が原因です。	1. 機械の電源を切ってから、ノズル・センサー部の汚れを清掃し、緩みを締め直して電源を入れ直します。 2. 校正用の板(納入時に案内された金属板)をヘッド直下に平らに置き、浮いていないことを確認します。校正中は手や工具を近づけないでください。 3. 再度キャリブレーションを実行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
下降キャリブレーション中に静電容量が変化しません。 (EN) Capacitance doesn't change in downward	場面: キャリブレーションでヘッドを下降させている間に、静電容量がまったく変化しなかったときに	1. ヘッド直下に校正用の金属板があるか、ヘッドとの距離が離れすぎているかを確認します。 2. 機械の電源を切ってから、センサーケーブル・コネクタの抜け・緩みを目視で確認し、電源を	繰り返す場合は 当社へ連絡

calibration.	表示されます。 原因: ヘッド直下に校正用の板(導電性)がない、ヘッドと板の距離が離れすぎている、センサーケーブルの抜け・断線、センサー部の故障でセンサー信号が届いていません。	入れ直します。 3. 再度キャリブレーションを実行します。 4. それでも変化しない場合はセンサー系統の点検が必要です。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	
板接触検出タイムアウト (EN) Hit Plate Check Timeout	場面: キャリブレーション中、ヘッドを下降させても規定時間内に板への接触を検出できなかったときに表示されます。 原因: 校正開始位置が板から離れすぎている、ヘッド直下に板がない、板が校正に適さない(非導電性など)、またはセンサー信号の異常です。	1. ジョグを低速にし、Z 軸をゆっくり下げて、ヘッド先端が板に触れない位置(数 mm 離す)で止めてから校正を始めます。 2. 校正用の金属板がヘッド直下に平らに置かれているか確認します。 3. 機械の電源を切ってからノズル・センサー部の汚れを清掃し、電源を入れ直します。 4. 再度キャリブレーションを実行します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
板離脱検出タイムアウト (EN) Leave Plate Check Timeout	場面: キャリブレーション中、ヘッドが板から離れる動作を規定時間内に検出できなかったときに表示されます。 原因: ヘッドが板に押し付けられたまま上昇できていない、Z 軸の動作不良、または板から離れても静電容量が戻らない(ノズル周辺の切りくず・汚れ、センサーの異常)ことが原因です。	1. Z 軸を手動で少し上げ、ノズルがワーク・クランプ・治具に触れていないか、引っかかりがないか確認します。 2. 機械の電源を切ってからノズル周辺の切りくず・異物を清掃し、電源を入れ直します。 3. 再度キャリブレーションを実行します。 4. 繰り返す場合はセンサー系の異常の可能性があります。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
サンプリングタイムアウト (EN) Collecting Timeout	場面: キャリブレーション中のデータ収集(サンプリング)が規定時間内に終わらなかったときに表示されます。 原因: ハイトコントローラーとの通信が不安定、センサー信号が安定しない(ノイズ・汚れ・ケーブル接触不良)などが原因です。	1. 再度キャリブレーションを実行します。 2. 改善しなければ UltraCut を閉じて機械の電源を切り、ノズル・センサー部の清掃とヘッド周辺のケーブルの緩み確認(目視)を行ってから電源を入れ直し、原点復帰後にキャリブレーションを再実行します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
他のアラームにより静電容量キャリブレーションが失敗しました (EN) Other alarms terminated calibration	場面: 静電容量キャリブレーションの途中で別のアラームが発生し、キャリブレーションが中断されたときに表示されます。 原因: キャリブレーション中に非常停止・リミット・ヘッド接触・通信などの別のアラームが発生したためです。	1. アラーム一覧で同時に出ている別のアラームを確認し、その原因を取り除きます。 2. アラームをリセットします。 3. キャリブレーションをもう一度実行します。 4. 別のアラームの原因が分からない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
Z 軸の実ストロークが短すぎます (EN) Z travel range too short	場面: 静電容量キャリブレーション開始時に、Z 軸の動ける範囲(上昇余裕)が不足していると判断されたときに表示されます。 原因: Z 軸が原点復帰していない、Z 軸が上限または下限付近にある、ワーク(治具含む)が高すぎる、Z 軸のストローク設定が狭いことが考えられます。	1. Z 軸の原点復帰を行います。 2. Z 軸を手動で動かして上下に余裕のある位置にしてから、キャリブレーションを再実行します。 3. ワーク(治具含む)の高さが機械の許容範囲内か確認します。 4. 改善しない場合は設定の確認が必要です。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
Z 軸速度の設定が低すぎないか確認するか、静電容量キャリブレーションを再実行してください。 (EN) Check whether the Z-axis speed is set too low or perform a calibration of the capacitance again.	場面: 静電容量キャリブレーションが失敗した直後に、原因の候補として表示されます。 原因: Z 軸の移動速度設定が低すぎて規定時間内に測定が終わらなかったか、キャリブレーション自体が正しく取れていない可能性があります。	1. ヘッド先端の汚れ・接触がないことを確認してから、静電容量キャリブレーション(据付時にご案内した手順)をもう一度実行します。 2. それでも同じ表示が出る場合、Z 軸速度の設定は機械構成に関わる項目のため、オペレーター側で変更せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
ノズルの異常の可能性があります。/セラミック体の異常の可能性があります。 (EN) It may be an issue with the nozzle. / It may be an abnormality with the ceramic body.	場面: 静電容量式ハイトコントローラーを搭載した装置構成で、キャリブレーション時や追従時にノズル部またはセラミック体(ノズルホルダー部)の異常が疑われるときに表示されます。衝突後に出ることが多い表示です。 原因: ノズルの緩み・未装着・変形・汚れ、セラミック体の割れ・緩み・汚れ、接点部の汚れ・腐食が	1. 加工を停止し、Z 軸を上げます。 2. レーザーを停止し機械の電源を切ってから、ノズルが正しく装着され緩みがないか、変形・汚れがないか確認し、清掃します。 3. セラミック体の割れ・緩み・汚れを目視で確認し、汚れであれば清掃します。電源を入れ直します。 4. 据付時に静電容量校正の案内を受けている構成では、その手順でキャリブレーションを再実施します。	当社へ連絡

	考えられます。	5. 割れがある場合や改善しない場合は点検・交換が必要なため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	
ハイトコントローラー非常停止／高さコントローラー非常停止／ハイトコントローラー停止 (EN) Emergency stop of the height controller / Height Controller emergency stop / Height controller stop	場面：起動時や運転中に、ハイトコントローラー(BCS100)に非常停止信号が入ったとき、または非常停止状態が続いているときに表示されます。 ※ID 2153(Height controller stop)は停止状態の表示のこともあります。停止ボタン操作後なら異常ではありません。 原因：機械の非常停止ボタンが押されている、または扉スイッチなどの安全回路が働いてハイトコントローラーが停止状態になっています。配線の緩みで信号が途切れた場合も同じ表示になります。	1. 非常停止ボタンが押されていないか全て確認し、押されていれば周囲の安全を確認したうえで解除(回して戻す)します。 2. 扉・カバーが閉まっているなど、安全条件が満たされているか確認します(安全装置を無効化しないください)。 3. UltraCut でアラームをリセットし、原点復帰してから再開します。 4. 解除できない場合は機械の電源を切って入れ直します。 5. 非常停止を押していないのに表示される、または繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.87 4.1.3 異常発生後の原点検出 / p.88 4.2 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
静電容量センサーヘッドが切断されています (EN) Capacitance circuit disconnected / The capacitance sensor head is disconnected.	場面：起動時や高さ追従・キャリブレーション中、加工中に表示されます(静電容量式高さセンサー付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因：静電容量センサーの回路が切れている状態です。ノズルやセンサー部(セラミック体)の緩み・外れ、センサーケーブル・コネクタの抜け、断線が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. レーザーを停止し機械の電源を切ってから、ノズルとセンサー部(セラミック体)が緩んでいないか、確実に取り付けられているか確認します。 3. 続けて切断ヘッド周辺のセンサーケーブル・コネクタが抜けかけていないか、ケーブルが挟まれていないか目視で確認します。 4. 電源を入れ直してソフトを起動し、表示が消えるか確認します。 5. 繰り返す場合はセンサーやケーブルの故障が疑われますので、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
BNC ケーブル異常 (EN) BNC cable error	場面：ハイトコントローラー(BCS100)を搭載した装置構成で、センサーヘッドとアンプ間のケーブル信号に異常があったときに表示されます。 原因：BNC ケーブル(ヘッド後方から出ている細い同軸のセンサー信号ケーブル)の緩み・断線・被覆の損傷、コネクタの汚れや水分の付着が考えられます。	1. 加工を停止し、機械の電源を切ります。 2. ヘッド後方から出ている細い同軸ケーブル(BNC)の、外から見える範囲の両端(ヘッド側と、その先の接続先)が確実に接続されているか目視で確認します(ケーブルを強く引っ張らない)。制御盤の扉は開けず、内部は触らないでください。 3. 電源を入れ直して再起動します。 4. 改善しない場合はケーブルやセンサーの交換が必要な可能性があるため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	当社へ連絡
入力電圧の応答がありません (EN) No response from input voltage	場面：高さ追従(ハイトコントローラー)を搭載した装置構成で、起動時・追従開始時にセンサーからの入力電圧に応答がないときに表示されます。 原因：センサーケーブルの抜け・断線、ヘッド先端部の接触不良、ハイトコントローラー側の異常が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 装置の電源を切り、ヘッド先端から外から見える範囲のケーブルに抜け・緩みがないか目視で確認します(制御盤内は触らない)。 3. 電源を入れ直して UltraCut を起動し、表示が消えるか確認します(静電容量式追従を搭載した装置構成の場合のみ、据付時に案内された手順で静電容量キャリブレーションを実施します)。 4. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
静電容量センサーヘッドの温度が高すぎます／アンプ温度が高すぎます。 (EN) Capacitive head sensor overheat / The amplifier temperature is too high.	場面：加工中や長時間稼働後に、切断ヘッドのセンサー部(アンプ)の温度が上限を超えたときに表示されます(静電容量式高さセンサー付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因：加工熱の蓄積、ワークからの反射、ヘッド先端の保護窓の汚れによる発熱、周囲温度が高い、長時間の連続加工、装置構成によってはヘッド冷却(冷却水・エア)の不足が考えられます。	1. 加工を停止し、ヘッドが冷えるまで待ちます。 2. 装置構成に保護窓(保護ガラス)がある場合、レーザーを停止し扉を閉じたまま冷却を待ってから、据付時に案内された方法で汚れ・焼けを確認します。交換が必要な場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 3. 装置構成によってはヘッド冷却(冷却水・エア)が流れているか確認します。 4. 温度が下がったらアラームをリセットして再開します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム	繰り返す場合は 当社へ連絡
静電容量センサーヘッド故障／静電容量センサーヘッドの温度センサーが故障しています。 (EN) Capacitive head sensor failure / The capacitance sensor head temperature sensor has failed.	場面：起動時や加工中に、切断ヘッド内の温度センサーの信号が読み取れないとき、またはセンサーヘッドの故障を検出したときに表示されます(静電容量式高さセンサー付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因：ヘッド内部の温度センサーまたはその配線の	1. 加工を停止し、アラームをリセットします。 2. 機械の主電源を切り、切断ヘッドのケーブル・コネクタの差し込みを目視で確認します。 3. 30 秒以上待ってから電源を再投入し、UltraCut を起動し直して表示が消えるか一度だけ確認します。 4. 消えない場合はヘッドの温度監視が働かない状態のため、加工を続けずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡

	故障、接触不良が考えられます。ID 300 はセンサーヘッド全体の故障(ケーブル・アンプ含む)を示す場合があります。お客様側での修理は想定していません。		
静電容量センサーヘッドの温度センサーが有効になりました。 (EN) The capacitance sensor head temperature sensor is now active.	場面: ソフト起動時や再接続時に、ヘッド内の温度センサーが正常に認識されたことを知らせる案内として表示されます(静電容量式高さセンサー付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: 異常ではなく、温度センサーが有効になったことを示す通知です。	1. 特に対処は不要です。そのまま運用を続けてください。 2. 直前に温度センサー故障の表示が出ていた場合は、故障と有効が繰り返し切り替わらないか様子を見て、繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
温度補正が無効です。 (EN) Temperature compensation is ineffective.	場面: 高さセンサーの温度補正機能が働いていないときにシステム欄に表示されることがあります(高さ追従方式により表示の有無が異なります)。 原因: 高さセンサーの校正が未実施または古い、センサー温度が校正時と大きく異なる、などが考えられます。	1. 表示のみの場合は加工を続けられることがあります。加工高さ(焦点)が安定しない・追従が不安定と感じたら停止してください。 2. 設定の変更や校正は行わず、状況をサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます	当社へ連絡
ハイトコントローラーが検出されません。 (EN) The Height Controller was not detected.	場面: 起動時にハイトコントローラー(BCS100)が認識されないときに表示されます。 原因: ハイトコントローラーの電源が入っていない、通信ケーブルの抜け・緩み、装置の起動順序による一時的な未認識が考えられます。本機がハイトコントローラーを搭載しない構成の場合も表示されることがあります。	1. 加工を行わないでください。 2. 装置の電源を切り、外部から見えるケーブル(ヘッド側)のみ抜けがないか目視で確認します。制御盤内部の点検はお客様側では行わないでください。 3. 装置の電源を先に入れ、しばらく待ってから UltraCut を起動します。 4. 直らない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	当社へ連絡
BCS100 ネットワークタイムアウトのため、コマンドを実行できません。 (EN) BCS100 network timeout. Command cannot be executed.	場面: ハイトコントローラー(BCS100)との通信が途切れた状態で操作を行ったときに表示されます。 原因: BCS100 とのネットワークケーブルの緩み・断線、BCS100 の電源が入っていない、または通信設定の不整合が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 制御盤の扉は開けず、外から見える範囲(装置の電源ランプ等)のみ確認します。制御盤内部の配線・機器の点検はお客様側では行わないでください。 3. UltraCut を終了し、制御装置の電源を入れ直してから再起動します。 4. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
ハイトコントローラーのパラメータが初期化されていません。ソフトウェアの再起動が必要です。ノハイトコントローラーの運動パラメータノードが異常です。 (EN) The Height Controller parameters are not initialized; the software needs to be restarted. / The Height Controller's motion parameters node is abnormal.	場面: 起動時にハイトコントローラーのパラメータ(設定値)が正しく読み込めなかったときに表示されます。 原因: 起動順序や通信の一時的な異常でパラメータの読み込みが完了していない、またはパラメータデータの破損が考えられます。	1. UltraCut を終了して再起動します。 2. 直らない場合は装置の電源を入れ直し、装置が立ち上がってから UltraCut を起動します。 3. それでも表示される場合は設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 「運動パラメータノード異常」は表示条件の推定を含みます	繰り返す場合は 当社へ連絡
ハイトコントローラーのパラメータを初期化しました。 (EN) The Height Controller parameters have been initialized.	場面: UltraCut 起動時やハイトコントローラー接続時に、ハイトコントローラー内の設定値が初期状態に戻ったときに表示されます。 原因: ハイトコントローラーの設定メモリが初期化されました(ファームウェア更新や電源異常などが考えられます)。追従の設定値が出荷時の値に戻っている可能性があります。	1. このメッセージが出た直後は加工を行わないでください。 2. 表示された日時を控えます。 3. 静電容量式追従を搭載した装置構成の場合のみ、据付時に案内された手順でキャリブレーションを実施し、試し加工(小さな図形 1 個)で高さ・仕上がりにも異常がないか確認します。それ以外の構成では設定値が初期化されている可能性があるため、加工せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 4. 追従が不安定、またはこのメッセージが繰り返し出る場合はパラメータの再設定が必要です。で、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。※共通注記 2 参照	当社へ連絡
(上限/下限)リミット常時有効 (EN) Upper limit always enable / Lower limit always active	場面: ハイトコントローラー(BCS100)を搭載した装置構成で、起動時や動作中に Z 軸の上限または下限リミットの信号が入りっぱなしになったときに表示されます。 原因: ヘッドがリミット位置に張り付いている、ま	1. 加工を停止します。 2. 手動操作で Z 軸をリミットと反対の方向へ移動できるか試します(上限なら下へ、下限なら上へ)。 3. 移動しても解除されない場合はリミットスイッチや配線の異常が考えられます。無理に動かさず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡

	たはリミットスイッチの故障・配線の異常が考えられます。		
モーター/エンコーダー異常動作/モーター/エンコーダー無応答 (EN) Motor/Encoder abnormal motion / Motor/Encoder no response	場面: ハイトコントローラー(BCS100)を搭載した装置構成で、Z 軸モーター/エンコーダーの動きが指令と一致しない、または応答がないときに表示されます。 原因: エンコーダーケーブルの接触不良・外れ・断線、モーターやドライバーの異常・電源断、Z 軸の機械的な引っかかりが考えられます。	1. 直ちに加工を停止し、Z 軸(ヘッド)に手を触れないでください。 2. UltraCut を終了し、制御装置の電源を入れ直して再起動します。 3. 手動操作で Z 軸をゆっくり動かし、異音や引っかかりがないか確認します。 4. 再起動後も表示される、または再発する場合は加工を行わず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡
Z 軸位置偏差が大きすぎます (EN) Z deviation is too large	場面: ハイトコントローラー(BCS100)を搭載した装置構成で、Z 軸の指令位置と実際の位置のずれが大きくなったときに表示されます。 原因: Z 軸の機械的な引っかかり・負荷増大、ワークの段差、モーターやエンコーダーの異常が考えられます。	1. 加工を停止し、手動操作で Z 軸を上げてヘッド周辺の異物やワークの段差を確認します。 2. 手動で Z 軸を上下させ、引っかかりや異音がないか確認します。 3. アラームをリセットし、原点復帰を実行して再開します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.87 4.1.3 異常発生後の原点検出	繰り返す場合は 当社へ連絡
BCS100E の FPGA 異常電源断 (EN) Abnormal power failure of the FPGA in BCS100E	場面: 起動時や運転中に、ハイトコントローラー(BCS100E)内部の異常を検知したときに表示されます。 原因: ハイトコントローラー内部の電源異常や基板の異常が考えられます。ノイズや電源の瞬断でも発生することがあります。	1. 加工を停止します。 2. UltraCut を終了し、装置の主電源を切って 1 分ほど待ってから入れ直します。 3. 再発する場合は加工を続けず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます	当社へ連絡
BCS100 の RTC 水晶発振子が検出されません。/BCS100 RTC 水晶発振子喪失 (EN) The BCS100 RTC crystal oscillator is missing. / BCS100 RTC Crystal Lost	場面: ハイトコントローラー(BCS100)を搭載した装置構成で、起動時や接続時に BCS100 本体の内部時計部品の異常を検出したときに表示されます。 原因: BCS100 本体の内部部品(時計用の水晶発振子)の異常です。オペレーター側で修理できる箇所ではありません。	1. メッセージ内容を控え、UltraCut を再起動して再度表示されるか確認します。 2. 再度表示される場合は装置の電源を入れ直して確認します。 3. それでも表示される場合は機器の修理が必要ですので、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます	当社へ連絡
ハイトコントローラーの更新データアップロードがタイムアウトしました。 (EN) The Height Controller timed out while uploading the updated data.	場面: ハイトコントローラーへの更新データ(ファームウェア・パラメータ)の書き込み中に表示されます。サービス作業中にしか発生せず、通常運用では表示されません。 原因: 書き込み中の通信途切れやケーブルの接触不良が考えられます。	1. サービス作業中に表示された場合は作業者に伝えてください。通常運用で表示された場合は加工を行わず、ご自身で更新操作を繰り返さずにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます	当社へ連絡
現在この装置には異なる 2 種類のハイトコントローラーが存在します。デバイス接続を確認してください!/実際のハイトコントローラー数が設定数より少ないです。プラットフォーム設定ツールで Z 軸の軸設定を変更してください。 (EN) There are currently two different types of height controllers on this device. Please check the device connections! / The actual number of height controllers is less than the configured quantity. Go to the Config Tool to modify the axis configuration for the Z-axis.	場面: 起動時やデバイス接続時に、ハイトコントローラーの種類や台数が設定と一致しないときに表示されます。 原因: ハイトコントローラーの電源が入っていない、ケーブルの抜け・緩み、通信の一時的な異常、または接続構成の変更が考えられます。	1. 加工を行わないでください。 2. 装置の電源を切り、外部から見えるケーブル(ヘッド側)のみ緩みがないか目視で確認します。制御盤内部の点検はお客様側では行わないでください。 3. 電源を入れ直して UltraCut を再起動します。 4. 直らない場合は、メッセージにある設定ツールでの変更は行わず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます。設定ツールの操作はお客様側では行わないでください	当社へ連絡
BCS100 のバージョンが古すぎます。この機能はサポートされていません。3061 以降のバージョンにアップグレードしてください! (EN) BCS100 version is too low.This function is not supported. Please upgrade to 3061 or higher version!	場面: ハイトコントローラー(BCS100)に関する新しい機能を使おうとしたときに、機器の内部ソフト(ファームウェア)の版数が古い場合に表示されます(BCS100 搭載の装置構成の場合)。 原因: 接続されている BCS100 のファームウェア版数が古く、その機能に対応していません。	1. OK で閉じ、その機能は使わずに通常の加工を続けてください。 2. その機能が必要な場合は表示内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。ファームウェアの更新はお客様側で行わないでください。	当社へ連絡
切断ヘッド(アラーム/警告):(本文)	場面: 切断ヘッド(ハイトコントローラー)から異常	1. 続けて表示される本文を確認して控えます。	繰り返す場合は

(EN) Laser Head Alarm: / Laser Head Warning:	や警告が通知されたときに、続く本文の見出しとして表示されます。「アラーム」は加工が停止し、「警告」は加工が続く場合があります。 原因: ヘッドとワークの衝突・接触、センサーケーブルの抜け、ヘッド内部の温度上昇、センサー値の不安定など、続く本文の内容によります。	2. 本文に該当する行があれば、その行の対処を行います。 3. ヘッドがワークや治具に接触していないか、ヘッド先端の汚れがないか確認します。ケーブルの確認は機械の電源を切ってから行います。 4. 接触があった場合はZ軸を上げてから、アラームをリセットして原点復帰します。 5. 本文の内容が分からない、または頻発する場合は加工を止めてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム	当社へ連絡
切断ヘッドモーター駆動異常／(ビーム/フォーカス)モーター異常動作 (EN) Abnormal drive of the cutting head motor / Beam motor abnormal movement / Focus motor abnormal movement	場面: 切断ヘッド内蔵モーター(焦点調整・ビーム調整用)が指令どおりに動かなかったときにアラーム欄に表示されます(該当機構付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: ヘッド内モーターの動作不良(位置ずれ・追従できない)、機構の引っかかり、エンコーダ信号の異常、ヘッドケーブル・コネクタの緩み、モーターや基板の故障が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 装置の電源を切り、ヘッドのケーブル・コネクタに抜け・緩みがないか目視で確認します。 3. 電源を入れ直し、UltraCut を再起動してアラーム解除→原点復帰を試します。 4. 再発する場合はお客様側で分解せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム。確度低: 表示条件の推定を含みます	当社へ連絡
(ビーム/フォーカス)モーターのZ相信号喪失 (EN) Z confidence signal lost for Beam motor / Z feedback signal lost for focus motor	場面: 切断ヘッド内蔵モーター(ビーム調整・フォーカス調整用)の原点信号(Z相)が検出できなかったときにアラーム欄に表示されます(該当機構付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: エンコーダ信号の異常、ヘッドケーブルの緩み、モーターの不良が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 装置の電源を切り、ヘッドのケーブル・コネクタに緩みがないか目視で確認します。 3. 電源を入れ直してアラーム解除→原点復帰を試します。 4. 再発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.88 4.2 アラーム。確度低: 表示条件の推定を含みます	当社へ連絡
センタリング原点復帰失敗／フォーカスモーター原点復帰失敗 (EN) Alignment and ReturnOrigin failed / Focus motor origin return failed	場面: 起動時や原点復帰時に、切断ヘッド内蔵機構(センタリング機構・フォーカスモーター)の原点復帰が完了しなかったときに表示されます(該当機構付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: 原点信号の未検出、機構の引っかかり、ヘッドケーブル・コネクタの緩み、センサーやモーターの動作不良が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. ヘッド周辺に干渉物や異物がないか確認します。ケーブル・コネクタの抜け・緩みは機械の電源を切ってから目視で確認します。 3. アラーム解除後、原点復帰をもう一度実行します。 4. 改善しなければ機械の電源を入れ直し、UltraCut を再起動して再度原点復帰します。 5. それでも失敗する場合はお客様側で分解せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.87 4.1.3 異常発生後の原点検出。確度低: 表示条件の推定を含みます	繰り返す場合は 当社へ連絡
(ビーム/フォーカス)モーター(正/負)ソフトリミット有効 (EN) Beam motor positive/negative soft limit effective / Focus motor positive/negative soft limit effective	場面: 切断ヘッド内蔵モーター(ビーム調整・フォーカス調整用)を可動範囲の限界を超えて動かそうとしたときに表示され、その動作が止まります(該当機構付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: 指定した焦点位置などの設定値が可動範囲外か、モーターの原点がずれています。	1. レイヤー(工程)パラメータの焦点位置などの設定値が範囲外になっていないか確認します。 2. 範囲内の値(以前正常に使えた値)に戻してアラームを解除します。 3. 装置の原点復帰をやり直します。 4. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 参照: p.94 ソフトリミット保護	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断ヘッドの外部フォーカス調整がタイムアウトしました！ (EN) External focusing of the cutter timeout!	場面: 切断ヘッドの電動フォーカス(焦点位置)を移動させたときに、規定時間内に完了しなかったときに表示されます(電動フォーカス付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: ヘッド内部のフォーカス駆動部が動けない(機械的な引っかかり)、ヘッドとの通信不良、または駆動部の異常です。	1. もう一度フォーカス調整(フォーカス位置の移動)を実行します。 2. 出続ける場合はUltraCutを終了し、機械の電源を切った状態で切断ヘッドのケーブル・コネクタの緩みを目視で確認します。 3. 電源を入れ直してから再度実行します。 4. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます	繰り返す場合は 当社へ連絡
スポット・フォーカス調整中です…しばらくしてから再試行してください。／フォーカス調整中です…しばらくしてから再試行してください。 (EN) The adjustment of the beam focus is in progress... Please try again later. / Focus adjustment is in progress... Please try again later.	場面: スポット径やフォーカス位置の調整動作が進行中に、別の操作(再度の調整や加工開始など)を行ったときに表示されます。 原因: 前回の調整動作がまだ完了していません。異常ではありません。	1. 数秒～十数秒待つから再度操作します。 2. 長時間このメッセージが消えない場合はUltraCutを再起動します。 3. 再起動後も同じ状態が続く場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
切断ヘッドのスポットまたはフォーカス設定に失敗しました。	場面: フォーカス位置やスポット設定を変更して適用したときに表示されます(電動フォーカス付きヘ	1. もう一度同じ設定を適用します。 2. 改善しなければ機械の電源を切り、ヘッドの通信ケーブルの差し込みを目視で確認して電源を	繰り返す場合は 当社へ連絡

(EN) The laser head's beam or focal position settings have failed.	ッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: 切断ヘッドとの通信不良、またはヘッドが設定を受け付けませんでした。	入れ直します。 3. UltraCut を再起動して再試行します。 4. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	
前回ソフトウェアに保存したフォーカス座標がソフトリミットを超えていたため、0 にリセットしました。 (EN) The focus coordinates stored by the software last time exceeded the soft limit and have been reset to 0.	場面: UltraCut 起動時に表示されます(電動フォーカス付きヘッドを搭載した装置構成の場合)。 原因: 前回終了時に保存されたフォーカス座標が可動範囲(ソフトリミット)の外だったため、ソフトが0 にリセットしました(前回の異常終了などが原因)。	1. そのまま加工を始めず、フォーカス調整画面でフォーカス位置を正しい位置(以前正常に使えた値)に合わせ直します。 2. 試し加工で仕上がりを確認してから本加工に入ります。 3. 起動のたびに表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
フォーカス調整時間が短すぎて実行できないため、指令を破棄しました。／指定時間内にフォーカス調整指令を完了できません。 (EN) The adjustment focus time is too short to execute the command, so it was discarded. / The zoom command cannot be completed within the specified time.	場面: フォーカス自動調整機能を持つ装置構成で、加工中にレイヤー(工程)間でフォーカス位置を切り替えるときに表示されます。 原因: 前後の図形の間隔が短く、フォーカス切り替えに必要な時間が確保できなかったため、その切り替え指令が無視された、または指定時間内に移動が完了できない設定(フォーカス値の差が大きい)になっています。	1. 加工結果を確認し、フォーカスが切り替わらないまま加工された部分がないか確認します。 2. レイヤー間のフォーカス値の差を小さくするか、切り替え箇所の前に十分な移動距離が取れるよう図形の加工順序を見直します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 表示条件の推定を含みます	繰り返す場合は 当社へ連絡
フォーカス位置が単調減少または単調増加になっていません。データを確認してください！ (EN) The focal position is not monotonically descending or ascending. Check the data!	場面: 焦点位置(フォーカス)の対応表を入力・保存したときに表示されます(表示される画面は装置構成により異なり、設定ツール側の項目である可能性があります)。 原因: 入力したフォーカス位置の値が、上から順に増え続ける(または減り続ける)並びになっていません。途中で逆戻りしている値があります。	1. 変更した値を元(変更前)の値に戻して保存します。 2. 表示内容(画面の写真)を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。お客様側で対応表の値を作り直さないでください。 ※ 確度低: 対象画面を特定できていません	当社へ連絡
自動調整失敗：(理由)／自動調整に失敗しました。／ハイトコントローラーの自動調整に失敗しました。／外部コマンドにより自動調整が失敗しました。／他のアラームにより自動調整が失敗しました。 (EN) Auto Adjust failed: / Automatic adjustment failed. / The Height Controller failed to perform automatic adjustment. / An external command caused the Auto Adjust to fail. / Other alarms caused the automatic adjustment to fail.	場面: ハイトコントローラーの自動調整(据付・調整時に使う機能)を実行して失敗した、または途中で別の操作・別のアラームにより中断されたときに表示されます。通常運用では使用しない機能です。 原因: 誤って自動調整を実行した、実行中に停止・ジョグなどの操作をした、または別のアラームが発生したためです。	1. 誤って実行した場合はそのまま閉じて構いません。設定は変更しないでください。 2. 別のアラームが出ている場合は、その原因を取り除いてからアラームをリセットします。 3. 表示が続く場合、または自動調整が必要と思われる状況(追従不良など)の場合は、ご自身で再実行せず、表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 自動調整は据付・調整用の機能です。※共通注記 2 参照	当社へ連絡
ワンクリック診断に失敗しました／ワンクリック診断の過程に等加速区間がありません。／他のアラームによりワンクリック診断が失敗しました。 (EN) One-click diagnosis failed / The one-click diagnosis process does not include a uniform acceleration phase. / Other alarms caused the one-click diagnosis to fail.	場面: ハイトコントローラーの診断機能(ワンクリック診断、調整用の機能)を実行して失敗したときに表示されます。通常運用では使用しません。 原因: 誤って診断を実行した、または診断中に別のアラーム(リミット・サーボ・非常停止など)が発生したことが考えられます。	1. 誤って実行した場合はそのまま閉じてください。設定は変更しないでください。 2. 別のアラームが出ている場合は、その原因を取り除いてからアラームをリセットします。 3. 表示が続く場合は、表示されたアラーム名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 診断機能は調整用です。※共通注記 2 参照	当社へ連絡
BCS100 が見つからないか接続に失敗しました。エッジ検出を中止します。／BCS100 がないためエッジ検出を実行できません。 (EN) BCS100 not found or failed to connect, Find edge terminated. / Find edge is not available without BCS100.	場面: エッジ検出(センサーでワークの端を探す機能)を実行したとき、ハイトコントローラー(BCS100)が認識できなかったときに表示されます。 原因: エッジ検出は BCS100 を使う機能のため、装置構成によっては使用できません。搭載機の場合は接続や電源の異常です。	1. 本機が BCS100 を使用しない構成の場合、エッジ検出機能は使用せず、CCD カメラによる位置決めをご利用ください。 2. 搭載機の場合は、装置の電源を入れ直してから UltraCut を再起動します(制御盤内部の点検はお客様側では行わないでください)。 3. 改善しない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります。※共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
事前に「エッジ検出」高さを正しく設定していることを確認してください！ (EN) Ensure that you have set a proper "Find edge"	場面: エッジ検出(端面検出)切断モードを有効にして加工を開始しようとしたときに表示される確認で	1. 加工パラメータ画面で「エッジ検出」高さの値を確認します。 2. 現在のワーク厚さに対して、ヘッドがワークに接触しない高さになっているか確認します。	自己解決可

height!	す(装置構成によっては使用しません)。 原因: エッジ検出はあらかじめ設定した「エッジ検出」高さで動作するため、高さが不適切だとヘッドがワークに接触したり検出に失敗したりする恐れがあります。	3. 納入時に設定された値を変更していなければ、そのまま進めて加工を開始します。 4. 設定を変更した、または適切な値が分からない場合は加工を始めず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	
現在の Z 位置を「エッジ検出」高さとして保存しますか? (EN) Do you want to save the current Z position as the "Find edge" height?	場面: エッジ検出(板端検出)の設定で、現在の Z 軸高さを検出用の高さとして登録しようとしたときに確認として表示されます(装置構成によっては使用しません)。 原因: 現在の Z 位置を「エッジ検出」時の高さとして保存してよいか確認しています。	1. ヘッドの現在高さが、ワーク(ガラス)や治具に接触せず検出に適した高さであることを目視で確認します。 2. 問題なければ「はい」で保存します。意図しない高さの場合は「いいえ」で取り消し、ジョグで Z 軸を調整してからやり直します。 3. 設定の意図が分からない場合は「いいえ」を選び、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	自己解決可
エッジ検出中に静電容量センシング高さの異常を検出しました。現在位置はエッジ検出に適していません。 (EN) During the edge detection process, an abnormal capacitance sensing height was detected; the current position is not suitable for edge detection.	場面: エッジ検出(静電容量でワークの端を探す機能)を実行したときに、開始位置での検出高さが異常だったときに表示されます(装置構成によっては使用しません)。 原因: ヘッドがワークの上ではなく、端の外・治具の上・段差のある場所にある、またはセンサーの汚れ・校正ずれで高さが正しく測れていません。ガラスなど絶縁体は静電容量センサーで検出できません。	1. ヘッドを手動でワークの平らな部分(端から離れた位置)の上に移動します。 2. 機械の電源を切ってからノズル先端を清掃し、電源を入れ直します。静電容量式追従の構成(据付時に校正の案内あり)では必要に応じてキャリブレーションを再実施します。 3. 再度エッジ検出を実行します。 4. 繰り返す場合はエッジ検出を使わず、CCD カメラで位置決めし、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります。※ 共通注記 2 参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
エッジ検出移動(数値)mm、Z 軸の起伏が(数値)を超えました。エッジ検出に適さない状態のため、エッジ検出を終了します! (EN) Find edge %0.2fmm, z-axis fluctuations over %0.2f. It is not suitable to find edge. Find edge ended!	場面: エッジ検出中に Z 軸(高さ)の変動が大きすぎたときに表示されます(装置構成によっては使用しません)。 原因: ワークが浮いている・反っている・平らに置かれていないため、高さ追従が安定しません。	1. ワークが平らに、浮きなく置かれているか確認し、置き直します。 2. 開始点をワークの平らな部分にして再実行します。 3. 改善しない場合はエッジ検出を使わず、CCD カメラなど他の方法で位置決めしてください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	自己解決可
ピアスセンサーのエッジ検出に失敗しました。 (EN) The piercing sensor failed to find the edge.	場面: センサーによるワークの端(エッジ)検出を実行して失敗したときに表示されます(装置構成によっては使用しない機能です)。 原因: 開始位置がワーク上にない、ワークの位置ずれ、センサー信号の異常が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. ヘッドの開始位置がワークの上にあるか確認し、ワーク位置を修正します。 3. 再実行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 確度低: 装置構成により該当しない場合があります	繰り返す場合は 当社へ連絡
Z 軸安全信号が検出されません (EN) No Z-axis safety signal detected	場面: テーブル交換などの移動操作を実行する前に、Z 軸(加工ヘッド)が安全位置(上端)にあることを示す信号が検出されない場合に表示されます(装置構成によっては表示されません)。 原因: Z 軸が上端の安全位置まで上がっていない、または安全位置の検出信号が入っていないことが考えられます。	1. 操作を中断します。 2. Z 軸の原点復帰を実行して安全位置に戻します(ジョグで上げる場合は上限リミットに当たらないよう手前で止めます)。 3. もう一度操作を実行します。 4. Z 軸を上げて也表示される場合は検出部の点検が必要ですので、操作をやめてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
デュアルヘッド PSO 機種: 切断ヘッド 2 の Z 軸が 5000ms 以内に切断高さへ到達しませんでした! (EN) Dual-head PSO model: Cutting head 2 Z-axis failed to reach cutting height within 5000ms!	場面: デュアルヘッド構成の装置で加工を開始したとき、2 つ目のヘッドの Z 軸が 5 秒以内に切断高さまで到達しなかった場合に表示されます(装置構成によっては該当しません)。 原因: ヘッド 2 の Z 軸が指定高さまで下がれていません。Z 軸のサーボ異常、リミットに当たっている、装置構成によっては高さ追従センサーの異常や、ワーク・治具との干渉が考えられます。	1. 加工を停止し、ヘッド 2 の下にワークや治具の干渉物がないか確認します。 2. アラームをリセットし、コンソールでシステム 2(Y2 側)に切り替えてから、ジョグでヘッド 2 の Z 軸が上下に動くか確認します。 3. Z 軸のリミットに当たっている場合はジョグで離してから、再度加工を開始します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 電源を切る(サーボ OFF にする)とヘッドがゆっくり下がる／ワークに当たりそうになる	場面: 終業時の電源 OFF 時、非常停止時、サーボアラーム発生時 原因: Z 軸のブレーキやバランスの状態により、サーボ OFF 時に自重で下がる場合がある(装置構成に	1. 電源を切る前に、Z 軸を退避高さ(停止位置)まで上げ、テーブル上のワークを取り出しておく。 2. 非常停止やアラームでヘッドが下がった場合は、ワークとの接触がないか確認し、接触していれば損傷の有無を確認する。	当社へ連絡

	よる)ノワークを載せたまま Z を低い位置で電源を切った	3. 通電中に短時間で明らかに下がる、または落下音がする場合は使用を中止する。 4. 下がり量や状況(電源 OFF 後どのくらいで何 mm 下がるか)を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	
--	------------------------------	---	--

10.6 図形・ファイル読込(DXF/LXD/NC) (83 件)

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
ファイル [ファイル名] が存在しません！ / ファイルが存在しません (EN) The file "%s" does not exists! / The file [%s] does not exist. / File [%s] doesn't exist! / File does not exist	場面: 図形ファイル(DXF/LXD 等)や NC ファイルを開くとき、または「最近使ったファイル」の一覧から開こうとしたときに表示されます。 原因: 指定した場所にファイルがありません。ファイルの移動・削除・名前変更、USB メモリが抜かれている(または別の USB 端子に挿し直してドライブ名が変わった)、ネットワークドライブ(共有フォルダ)の切断、または「最近使ったファイル」の履歴が古いことが考えられます。	1. 表示されたファイル名を確認し、そのファイルが保存場所に実際にあるか確認します。 2. USB メモリの場合は挿さっているか、ネットワーク上のファイルの場合は接続できているかを確認します。 3. USB メモリやネットワーク上のファイルは、いったんパソコン内のフォルダ(デスクトップ等)にコピーしてから開きます。 4. 「ファイル」→「開く」から保存場所をたどって選び直します(「最近使ったファイル」の履歴は使いません)。	自己解決可
無効なファイル形式です！ / ファイル形式が無効です！ (EN) Invalid file format! / 文件格式不合法！(原文は中国語)	場面: 図形ファイルを開く・読み込むときに表示されます。 原因: 拡張子(ファイル名の末尾)と中身が一致しない、対応していない形式、ファイルの破損、コピー途中で欠けたファイルなどが考えられます。	1. 対応形式(DXF/LXD/PLT/AI/画像 など)のファイルか確認します。別形式のファイルの拡張子だけを変えたものは開けません。 2. 元の CAD から DXF 形式(できれば新しすぎないバージョン、ASCII 形式)で保存し直して読み込みます。 3. USB メモリ経由の場合は、ファイルをコピーし直してから開きます。 4. それでも開けない場合は、ファイルとメッセージの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.24 II. 図形操作(ファイル読込)。推奨する DXF の保存バージョンはマニュアルに記載がありません	繰り返す場合は 当社へ連絡
ファイル"ファイル名"の読み込みに失敗: (理由) (EN) Read file "%s" failed %s	場面: 図形ファイルを開くときに読み込みに失敗すると表示されます。メッセージの末尾に理由が表示されます。 原因: ファイルの破損、他のソフト(CAD 等)で同じファイルを使用中、アクセス権限がない、ネットワークドライブの切断などが考えられます。	1. メッセージ末尾の理由を確認します。 2. 他のソフトで同じファイルを開いている場合は閉じます。 3. ファイルをパソコン内(デスクトップ等)にコピーしてから開きます。 4. 元の CAD から DXF 形式で保存し直して読み込みます。 5. 同じファイルで繰り返す場合は、ファイルとメッセージの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.24 II. 図形操作(ファイル読込)	繰り返す場合は 当社へ連絡
描画ボードに図形がないため、出力できません。 / 描画ボードに図形がありません。ファイルをエクスポートできません。 (EN) There are no graphics in the drawing board, so it cannot be exported. / No graphics in the drawing board. Cannot export the file.	場面: 図形が何もない状態で「保存」「エクスポート(書き出し)」「加工用出力」を実行したときに表示されます。 原因: 描画ボード(作図画面)に図形が 1 つもないため、出力する内容がありません。	1. 図形ファイル(DXF/LXD 等)を読み込むか、図形を作成します。 2. 図形が画面に表示されていることを確認してから、もう一度保存・出力を実行します。	自己解決可
出力可能な図形がありません。正しいチャンネルが選択されているか、図形が出力に設定されているかを確認してください。 / エクスポートできる図形がありません。正しいチャンネルが選択されているか、図形がエクスポート対象に設定されているかを確認してください。 (EN) No graphics available for output. Please check whether the correct channel has been selected or whether the graphic has been set as output. / No graphics to export. Check if the correct channel is selected or the graphic is set as export.	場面: 図形を出力(加工用出力・ファイルのエクスポート)しようとしたときに表示されます。 原因: 図形が、選択している出力先チャンネルに割り当てられていないか、図形(またはそのレイヤー)が出力対象外に設定されています。本機はデュアルシステム構成のため、装置構成によってはチャンネル=システム 1(Y1 軸)/システム 2(Y2 軸)を指します。	1. 描画ボードに図形が読み込まれているか確認します。 2. 出力したいチャンネル(システム 1/システム 2)が選択されているか確認します。 3. 図形を選択し、出力したいシステムに正しく割り当てられているか確認します。 4. レイヤーパラメータ設定(画面右側のレイヤー(色)一覧)を開き、その図形のレイヤーが「背景レイヤー(加工しない)」になっていないか、加工(出力)が有効になっているかを確認します。加工したい図形を選択し、加工用レイヤー(色)をクリックして割り当て直してから、再度出力します。 ※ 「チャンネル」がシステム 1/2 を指すかはマニュアルに明記がありません	自己解決可

(メッセージなし) ファイルは開けたのに、画面に図形が見えない・どこにあるか分からない	場面：図形ファイルを読み込んだ後、描画ボードに図形が表示されない、または一部しか見えないときの状況です。 原因：図形が画面の表示範囲外にある、図形が非常に小さい/大きい、図形が非表示・背景レイヤーに割り当てられている、または図形が原点から遠く離れた位置に描かれている(CAD 側の座標)ことが考えられます。	1. F3 キーを押して図面全体を画面に表示します(F4 キーは機械の加工範囲全体の表示です)。 2. Ctrl+A で全選択し、画面下部の図形数・サイズ表示で図形が存在するか確認します。 3. 画面右側のレイヤー(色)一覧で、非表示や背景レイヤーになっているレイヤーがないか確認します。 4. それでも見つからない場合は、元の CAD で図形を原点(0,0)付近に移動してから、DXF で保存し直して読み込みます。 ※ p.28 図形表示効果(F3/F4)。エラー表示のない現象としてレビューで追加	自己解決可
(メッセージなし) 読み込んだ図形の大きさが実物と違う(約 25.4 倍、または約 1/25.4)	場面：DXF ファイルを読み込んだ後、図形のサイズが元の図面と異なるときの状況です。 原因：DXF ファイルがインチ単位で保存されている(または単位情報がない)ため、UltraCut の「インポート単位」設定との組み合わせでサイズが換算されています。UltraCut 内部の単位はすべて mm です。	1. 読み込み後、図形を選択して画面のサイズ表示(幅・高さ)が図面どおりか確認します。 2. 違う場合は「ファイル」→「ユーザー設定」→「ユーザーパラメータ」の「インポート単位」の設定(mm/インチ/DXF の単位情報に従う)を確認し、図面に合わせて変更してから読み込み直します。 3. または、元の CAD で単位を mm にして DXF を保存し直します。 4. 加工前に必ず図形のサイズを確認してください。 ※ p.26 ユーザーパラメータ(インポート単位)。エラー表示のない現象としてレビューで追加	自己解決可
(メッセージなし) 読み込んだ図形の一部(小さい穴・短い線)が消えている、または離れていたり線がつながってしまう	場面：DXF/PLT などの外部ファイルを読み込んだ後に、元の図面と図形が違っているときの状況です。エラーは表示されません。 原因：UltraCut はファイル読み込み時に自動最適化(微小図形の削除・重複線の除去・接続線の自動結合・自動スムージング)を行います。そのしきい値より小さい図形は削除され、しきい値より近い端点は自動的につながれます。	1. 「ファイル」→「ユーザー設定」→「ユーザーパラメータ」を開きます。 2. 小さい図形が消える場合は「微小図形の自動削除」のチェックを外すか、「最小図形長」の値を小さくします。 3. 線が意図せずつながる場合は「接続線の自動結合」のチェックを外すか、「接続線検出精度」の値を小さくします。 4. 重なった線が消えて困る場合は「重複線の自動除去」のチェックを外します。 5. 設定変更後にファイルを読み込み直し、図形が元の図面と一致するか確認します。 ※ p.24-26 II. 図形操作(自動最適化/ユーザーパラメータ)。エラー表示のない現象としてレビューで追加	自己解決可
(メッセージなし) DXF の文字(TEXT/MTEXT)が読み込まれない・加工されない・文字化けする	場面：文字を含む DXF ファイルを読み込んだ後、文字が表示されない、または文字が加工対象にならないときの状況です。 原因：CAD の文字(フォント情報を持つテキスト)は、そのままでは切断用の線として扱われません。フォントが機械のパソコンにない場合は文字化けや欠落が起こります。	1. 元の CAD で文字をアウトライン化(文字→曲線・ポリラインに変換)してから DXF で保存し直します(最も確実です)。 2. または UltraCut の「ファイル」→「ユーザー設定」→「ユーザーパラメータ」で「テキストを曲線に自動変換」を有効にして読み込み直します。 3. 読み込み後、文字が線として表示され、加工用レイヤーに割り当てられているか確認します。 ※ p.26 ユーザーパラメータ(テキストを曲線に自動変換)。エラー表示のない現象としてレビューで追加	自己解決可
現在のファイルの DXF レイヤー数が 2 未満です！ / 現在の DXF レイヤー数が 2 未満です！ (EN) The current file contains fewer than 2 DXF layers. / Current DXF layers less than 2!	場面：2 つ以上のレイヤーが必要な機能(DXF レイヤー自動マッピング、レイヤーごとの工程割当など)を実行したときに表示されます。 原因：読み込んだ DXF 図面がレイヤー分けされておらず、レイヤーが 1 つしかありません。	1. 図面のレイヤー構成を確認します(CAD で切断用・マーキング用などにレイヤー分けされているか)。 2. レイヤー分けが必要な場合は、CAD 側でレイヤーを分けて DXF を保存し直してから読み込みます。レイヤー名を「1」「2」のように数字にしておくと、ユーザーパラメータ「DXF レイヤー自動マッピング」がオンのときに UltraCut の工程 1～10 に自動で割り当てられます。 3. レイヤー分けが不要なら、この機能を使わず通常どおり図形を読み込み、UltraCut 上で図形を選択して工程レイヤーを手動で割り当てます。 ※ p.26 ユーザーパラメータ(DXF レイヤー自動マッピング)	自己解決可
(メッセージなし) DXF を読み込むと、図形が意図しない工程(レイヤー色)に自動で割り当てられる	場面：複数レイヤーを持つ DXF ファイルを読み込んだ後、図形の工程(レイヤー色)が意図と違うときの状況です。 原因：ユーザーパラメータ「DXF レイヤー自動マッピング」が有効な場合、DXF のレイヤー名に含まれる数字(1～10)に応じて工程 1～10 に自動で割り当てられます。レイヤー名が数字でない場合や数字が意図と違う場合に、想定外の工程になります。	1. 読み込み後、図形を選択して画面右側のレイヤー(色)一覧でどの工程に割り当てられたか確認します。 2. 意図と違う場合は、図形を選択して正しい工程レイヤー(色)をクリックして割り当て直します。 3. 毎回発生する場合は、CAD 側のレイヤー名を工程番号に合わせた数字(「1」「2」…)にするか、「ファイル」→「ユーザー設定」→「ユーザーパラメータ」で「DXF レイヤー自動マッピング」をオフにして手動割当にします。 4. 加工前に、各図形の工程(レイヤーパラメータ)が正しいか必ず確認してください。 ※ p.26 ユーザーパラメータ(DXF レイヤー自動マッピング)。エラー表示のない現象としてレビューで追加	自己解決可
不明な図形要素タイプ [名称] / 不明なメタファイル:(名称) (EN) Unknown Geometry [%s] / Unknown meta file:%s	場面：図形ファイル(LXD 等)を開いたときに表示されることがあります。「不明なメタファイル」は画像(メタファイル形式)を読み込んだときに表示され	1. メッセージの [] 内に表示された名称を控えます。 2. 図形ファイルの場合は、元の CAD から DXF 形式で保存し直し、DXF で読み込み直します。 3. 画像(メタファイル)の場合は、画像編集ソフトで BMP や PNG などの一般的な形式で保存し直	繰り返す場合は 当社へ連絡

	る可能性があります。 原因: 新しいバージョンの UltraCut や別のソフトで作成されたファイルに、このバージョンが認識できない図形要素が含まれています。「不明なメタファイル」の場合は、対応していない画像形式の可能性もあります。	してから読み込みます。 4. 読み込めたら、図形が欠けていないか画面で確認します。 5. 同じファイルで繰り返す場合は、ファイルとメッセージの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.24 II. 図形操作(ファイル読込)。原因の断定はできません	
サポートされていない図形タイプ:(図形の種類) (EN) Graphics not supported:	場面: ファイルの読み込みや特定のコマンド実行時に、その機能で扱えない図形の種類が含まれていると表示されます。 原因: メッセージの後ろに表示された種類の図形が、この機能では扱えません(機能によって扱える図形の種類が異なります)。	1. メッセージの後ろに表示された図形の種類を確認します。 2. 元の CAD で直線・円弧・ポリライン(連続線)に変換(分解)してから DXF で保存し直します。 3. UltraCut 内で対処する場合は、対象を選択して「最適化」→「曲線スムージング」(精度を入力)で直線・円弧の連続線に変換するか、「図形の分解」で線分に分解してから再実行します。 「ファイル」→「ユーザー設定」→「ユーザーパラメータ」の「自動スムージング」をオンにして読み込み直す方法もあります。 ※ p.24 II. 図形操作(ファイル読込) / p.39 2.9.1 曲線スムージング / p.56 図形の分解。対象となる図形種類は断定できません	自己解決可
DXF ファイル内のリージョン(REGION)要素は読み込めません。先に AutoCAD で分解してください(メニュー"修正"->"分解")！ (EN) 无法读取 DXF 文件中的面域(REGION)元素, 请先在 AutoCAD 中将其分解(菜单"修改"->"分解")!(原文は中国語)	場面: リージョン(REGION: 面として定義された領域)要素を含む DXF ファイルを読み込んだときに表示されます。 原因: UltraCut はリージョン要素を図形として読み込めないため、その部分が欠落します。	1. AutoCAD 等の CAD で該当図面を開き、リージョンを選択して「修正」→「分解」(EXPLODE コマンド)を実行し、線・円弧に分解します。 2. DXF で保存し直し、UltraCut で再度読み込みます。 3. 読み込み後、図形が欠けていないか画面で確認します。	自己解決可
DXF (行番号)行目: 不正なグループコード(数値): (内容)、期待値は(数値) / DXF (行番号)行目: (内容) は有効な浮動小数点数ではありません！ / DXF (行番号)行目: (内容) は有効な整数ではありません！ (EN) DXF 行%d: 错误的组码%d: %s, 期待%d / DXF 行%d: %s 不是一个有效的浮点数! / DXF 行%d: %s 不是一个有效的整数!(原文は中国語)	場面: DXF ファイルの読み込み中に、指定行の内容が正しく読めないときに表示されます。 原因: DXF ファイルの記述が壊れています(コピー途中で欠けた、文字化け、テキストエディタ等で編集した、CAD の書き出し不良など)。	1. CAD から改めて DXF(ASCII 形式、できれば新しすぎないバージョン)で書き出し直します。 2. USB メモリ等でコピーしたファイルは、コピーし直してから開きます。 3. 改善しない場合は、DXF ファイルとメッセージの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
DXF 解析で不明なエラーが発生しました: (内容) (EN) DXF 分析发生未知错误: %s(原文は中国語)	場面: DXF ファイルの読み込み中に想定外の内容があったときに表示されます。 原因: CAD の新しい保存形式や、UltraCut が対応していない要素(3D 要素・特殊なブロック・外部参照など)が含まれているためです。	1. CAD 側でブロック・リージョン・ハッチング(塗りつぶし模様)などを分解(EXPLODE)し、線・円弧・ポリラインだけの図面にします。 2. 保存時に DXF のバージョンを新しすぎない形式(ASCII 形式)にして書き出し直します。 3. 改善しない場合は、DXF ファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
ファイル "ファイル名" が破損しています！ (EN) File "%s" damaged!	場面: 図形ファイルや設定ファイルを開こうとしたとき、ファイルの内容が壊れていて読み込めない場合に表示されます。 原因: ファイルが破損しています。保存中の停電・強制終了、USB メモリの抜き差し中のコピー、ネットワーク転送の途中終了などが考えられます。	1. 元のファイル(CAD で作成した DXF など)から改めて書き出して開き直します。 2. USB メモリなどで受け渡したファイルは、コピーをやり直してから開きます。 3. 図形ファイルではなく UltraCut の設定ファイル名が表示されている場合は、加工を開始しないでください。表示されたファイル名とメッセージの写真を控えてから、UltraCut を再起動します。再起動後もこのメッセージが出る場合、または軸の設定・レイヤーパラメータ等が以前と違って見える場合は、加工せずにサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 設定ファイルが破損した状態で加工すると、誤ったパラメータで動作する恐れがあります	当社へ連絡
(メッセージなし) 読み込んだ円が多角形(カクカクした線)になっている	場面: DXF ファイルを読み込んだ後、円や円弧が細かい直線の集まりとして表示されるとき状況です。 原因: CAD 側で円が細かい直線(ポリライン)として書き出されているか、UltraCut の円の自動認識が無効になっています。	1. 「ファイル」→「ユーザー設定」→「ユーザーパラメータ」で「円の自動認識(DXF 内の円を円として認識)」を有効にして読み込み直します。 2. 読み込み後も多角形の場合は、対象を選択して「最適化」→「曲線スムージング」で円弧に変換します。 3. 元の CAD で円を円のまま(分解せず)DXF に書き出し直す方法もあります。 4. 加工前に画面で円の形状を確認してください。 ※ p.26 ユーザーパラメータ(円の自動認識) / p.39 2.9.1 曲線スムージング。エラー表示のない現象としてレビユーで追加	自己解決可
(メッセージなし) DXF のブロック・グループが分解されない(または勝手に分解される)	場面: ブロックやグループを含む DXF ファイルを読み込んだ後、図形がまとまったまま個別に編集できない、または逆にまとまりが解除されているときの状況です。	1. 個別に編集したい場合は、対象を選択して「分解(グループ解除)」を実行します。すべて解除するには「グループ」ボタン下の▼から「すべてのグループを分解」を選びます。 2. 毎回自動で分解したい場合は「ファイル」→「ユーザー設定」→「ユーザーパラメータ」で「自動分解」を有効にし、まとまりを残したい場合は無効にします。	自己解決可

	原因: ユーザーパラメータ「自動分解(DXF 内のグループを自動で分解)」の設定により、読み込み時にブロック・グループが分解されるかどうかが決まります。	3. CAD 側でブロックを分解(EXPLODE)してから書き出す方法もあります。 ※ p.26 ユーザーパラメータ(自動分解) / p.56 3.5 グループ。エラー表示のない現象としてレビューで追加	
(メッセージなし) ファイルの保存・上書き保存・エクスポートに失敗する	場面: 図形ファイルの「保存」「名前を付けて保存」「エクスポート」を実行したときに、保存できない・エラーが出るときの状況です(表示内容は保存先により異なります)。 原因: 保存先が読み取り専用(書き込み禁止の USB メモリ、共有フォルダの権限なし)、ファイルが読み取り専用属性、保存先の空き容量不足、USB メモリの抜き取り、ネットワークの切断、または他のソフトで同じファイルを開いていることが考えられます。	1. 「名前を付けて保存」で、パソコン内のフォルダ(デスクトップ等)に別名で保存します(まず作業内容を失わないようにします)。 2. 保存できたら、USB メモリの書き込み禁止スイッチ、共有フォルダの権限、空き容量を確認します。 3. 元のファイルが読み取り専用の場合は、ファイルを右クリック→「プロパティ」で読み取り専用のチェックを外します。 4. 他のソフトで同じファイルを開いている場合は閉じてから保存し直します。 5. パソコン内にも保存できない場合は、表示されたメッセージの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ エラー表示のない/表示が環境により異なる現象としてレビューで追加	繰り返す場合は 当社へ連絡
これ以上拡大できません。 / これ以上縮小できません。 (EN) Cannot zoom in more. / Cannot zoom out more.	場面: 描画画面をマウスホイールなどで拡大・縮小しすぎたときに表示されます。 原因: 表示の拡大・縮小の上限に達しただけで、異常ではありません。	1. これ以上の拡大・縮小は不要です。F3 キーで図面全体、F4 キーで機械の加工範囲全体の表示に戻せます。 2. 特定の図形を大きく見たい場合は、その図形を選択して「中心表示」ボタンを使います。 3. 図形が見当たらない場合は、F3 キーで全体表示してから探します。 ※ p.28 図形表示効果(ズーム/表示)	自己解決可
元に戻せません / やり直しできません (EN) Cannot Cancel / Cannot Redo	場面: 「元に戻す」(Ctrl+Z)または「やり直し」(Ctrl+Y)を押したが、対象となる履歴がないときに表示されます。 原因: 編集履歴がありません。ファイルの読み込みで履歴がクリアされた場合や、「元に戻す」の後に新しい編集をして「やり直し」の履歴が消えた場合に出ます。	1. 変更前の状態が必要な場合は、保存前のファイルを開き直します。 2. 「やり直し」の場合は、必要な操作をもう一度手動で行います。 3. 大きな編集の前には、ファイルを別名で保存しておくことをおすすめします。	自己解決可
これはシステムが復元した自動保存ファイルであり、元のファイルではありません。 (EN) This is an automatically saved file restored by the system, not your original file. / This is the autosaved file restored by the system. It is not your original one.	場面: 前回 UltraCut が正常終了しなかった(停電・強制終了など)後に起動し、自動保存された図面が復元されたときに表示されます。 原因: 作業中の図面が自動保存データから復元されたものです。元のファイルそのものではないため、内容が最新でない場合があります。	1. 復元された図面の内容(図形の欠け、レイヤー設定、加工順)が最後に編集した内容と合っているか確認します。 2. 問題なければ「名前を付けて保存」で別名で保存します(元のファイルには上書きしないでください)。 3. 内容が不完全な場合は、「開く」から元のファイルを改めて読み込みます。	自己解決可
レイヤー [レイヤー名] はフリーズされています。編集できません！ (EN) Layer [%s] is frozen. Cannot edit it!	場面: フリーズ(ロック)されたレイヤーの図形を編集・移動しようとしたときに表示されます。 原因: レイヤー設定で、そのレイヤーが編集禁止になっています。	1. 画面右側のレイヤー(色)一覧の設定ボタンからレイヤーパラメータ画面を開き、メッセージに表示されたレイヤーのロック(フリーズ)のチェックを外します。該当する項目が見当たらない場合は、「選択」ボタンのプルダウンにある「背景ロック」等のロック設定を解除します。 2. 再度編集します。 3. 誤操作防止のため意図的にロックしている場合は、編集したい図形を別のレイヤーに移してから編集します。 ※ p.30 図形の選択(レイヤー操作)。マニュアル(V7.8)にはレイヤー個別のフリーズ解除操作の記載がなく、画面上の名称は実機に従ってください	自己解決可
曲線が選択されていません(グループは分解してから操作してください) (EN) No curve is selected (explode the group then process)	場面: 曲線を対象とするコマンド(スムージング、分割など)を実行したときに、曲線が選択されていないか、グループのままのときに表示されます。 原因: 対象の曲線が選択されていない、またはグループ化されたままで個別の曲線として認識されていません。	1. 対象の曲線を選択してから再実行します。 2. グループ化されている場合は「分解(グループ解除)」してから実行します。 ※ p.56 3.5 グループ	自己解決可
選択された閉曲線が見つかりません。コマンドは何も実行せずに終了します。 (EN) No closed curve selected found. The command is not executed. Exit.	場面: 閉じた図形を対象とするコマンド(内外判定、カット補正、リード線設定など)を実行したときに、閉じた図形が選択されていないと表示されます。	1. 閉じた図形を選択して再実行します。 2. 見た目は閉じているのに表示される場合は、「接続線の結合」で端点をつないで閉じます。 3. 再実行して確認します。 ※ p.40 2.9 図形最適化(接続線の結合) / p.52 3.1 リード線	自己解決可

	原因: 選択した図形が閉じていません。見た目は閉じていても、端点がわずかに離れている場合があります。		
グループ化する前に図形を選択してください！ (EN) Please select the graphic before grouping!	場面: 図形を選択していない状態で「グループ化」ボタンを押したときに表示されます。 原因: グループ化の対象となる図形が選択されていません。	1. グループにまとめた図形をクリック、または範囲選択で選びます。 2. 選択した状態で「グループ化」を実行します。 ※ p.56 3.5 グループ	自己解決可
図形タイプが一致しません。期待: (図形の種類) (EN) Graphic type not match, expect%s	場面: 描画・編集コマンドで、そのコマンドが必要とする種類と違う図形を選択したときに表示されます(例: 直線が必要なのに円を選んだ)。 原因: 選択した図形の種類がコマンドの対象外です。	1. メッセージの「期待:」に表示された種類の図形を選び直します。 2. グループ化されている場合は「分解」してから選びます。 3. 必要なら「曲線スムージング」で直線・円弧に変換するか、「図形の分解」で線分に分解してから再実行します。 ※ p.36 2.7 図形描画 / p.39 2.9.1 曲線スムージング	自己解決可
条件を満たす図形が見つかりません！ (EN) No required graphics found!	場面: 類似図形の選択や条件付きの自動処理などで、条件に合う図形が見つからなかったときに表示されます。 原因: 選択範囲内に条件を満たす図形がない、または対象がグループ化・レイヤーロックされている可能性があります。	1. 対象の図形を選択した状態で実行しているか確認します。 2. グループを「分解」し、レイヤーのロックを外してから再実行します。 3. サイズ範囲などの条件を見直します。 ※ p.30 図形の選択(レイヤー操作)	自己解決可
不正なリード線が存在します！ (EN) Illegal lead exist!	場面: リード線(切り込みの助走線)の追加・チェック時、または加工開始前のチェックで表示されます。 原因: リード線が他の図形と交差している、長すぎる、図形の内外が逆になっている等、不正な状態のリード線があります。	1. 「リード線」ボタンの▼(プルダウン)から「リード線チェック」を実行します(長すぎるリード線は自動で短縮されます)。 2. 改善しない場合は、対象図形を選択してリード線の長さを短くするか、種類(直線/円弧)を変えて再設定します。 3. 手動リード線編集で、他の図形に重ならない位置に変更します。 ※ p.52 3.1.4 リード線チェック	自己解決可
等距離オフセットに失敗しました！ (EN) Isometry offset failed!	場面: 等距離オフセット(カット補正/図形のオフセット)を実行したときに失敗すると表示されます。 原因: 図形が閉じていない、自己交差している、オフセット量が図形より大きい、微小な図形が含まれるなどが考えられます。	1. 対象図形が閉じているか確認します(端点が離れている場合は「接続線の結合」で閉じます)。 2. オフセット量を図形のサイズより小さい値にします。 3. 「重複線の除去」「小図形削除」で図形を整えてから再実行します。 4. グループ化されている場合は「分解」してから実行します。 ※ p.53 3.2 カット補正 / p.40 2.9 図形最適化	自己解決可
自動接続のソースエラー: 直線・円弧・ポリラインのみ接続可能です！ / 自動接続のターゲットエラー: 直線・円弧・ポリラインのみ接続可能です！ (EN) Auto connect source error: only connect line,arc and polyline! / Auto connect target error: only connect line,arc and polyline!	場面: 「自動接続(接続線の結合)」を実行したとき、接続元または接続先に直線・円弧・ポリライン以外の図形が含まれていると表示されます。 原因: 円・テキスト・スプライン(自由曲線)など、接続の対象外の図形が選択に含まれています。	1. 選択から円・テキスト・スプラインなどを外します。 2. 必要なら「分解」や「曲線スムージング」で直線・円弧・ポリラインに変換してから再実行します。 ※ p.40 2.9 図形最適化(接続線の結合) / p.39 2.9.1 曲線スムージング	自己解決可
2D ポリラインが見つかりません。コマンドを終了します！ (EN) No 2D polyline found, command exit!	場面: ポリライン専用のコマンド(ノード編集、分割など)を実行したときに、ポリライン(連続線)が選択されていないと表示されます。 原因: 選択した図形がポリラインではありません(直線や円弧の集まり、円、スプラインなど)。	1. ポリラインを選択してから再実行します。 2. 直線・円弧の集まりであれば、「接続線の結合」でポリラインに変換してから実行します。 ※ p.40 2.9 図形最適化(接続線の結合)	自己解決可
選択中の(数)個のオブジェクトはベジェ曲線またはスプライン曲線ではないため、フィッティングできません。 (EN) %d selected objects are not Bezier or spline curve, fitting failed.	場面: 曲線のフィッティング(ベジェ曲線/スプライン曲線を円弧などに変換する処理)を実行したときに、対象外の図形が選択に含まれていると表示されます。 原因: 選択した図形の中に、直線や円弧などベジェ曲線・スプライン曲線でないものが含まれています。	1. 選択をベジェ曲線・スプライン曲線だけにして再実行します。 2. 直線・円弧はフィッティング不要のため、そのまま問題ありません。	自己解決可
点(座標)が点(座標)と重なっています。エラーの原因となるため、別の点を指定してください	場面: 直線・ポリライン・円弧などを描くときに、直前の点と同じ点を指定したときに表示されます。	1. 別の位置の点を指定します。 2. 自動吸着で同じ点に吸い付く場合は、少し離れた位置を指定するか、「表示」欄の右下にある	自己解決可

い。 (EN) Point %s coincide with point %s, this will lead to error, please specify a new point.	原因: 同じ点が続くと長さ 0 の図形になり、後の処理でエラーになるためです。自動吸着(近くの点に自動で吸い付く機能)で同じ点に吸い付いた場合もあります。	小さなボタン(詳細設定)を開き、「キーポイント自動吸着」を一時的にオフにします。 ※ p.28 図形表示効果(表示欄の詳細設定: 自動吸着のオン/オフ・マウス拾い精度)	
指定した 2 つの対角点を同一の水平線または垂直線上に置くことはできません！ (EN) Two specified diagonal points cannot be on the same horizontal or vertical line!	場面: 長方形などを描くときに、2 つ目の対角点を 1 つ目と同じ高さ、または同じ横位置に指定したときに表示されます。 原因: 2 点と同じ水平線・垂直線上にあると、長方形が作れません。	1. 2 点目を斜め方向にずらして指定し直します。 2. 座標入力の場合は、X と Y の両方を 1 点目と異なる値にします。 ※ p.36 2.7 図形描画	自己解決可
半径(数値)は大きすぎます。実際に使用する半径:(数値) (EN) Radius %.2f is too long. Actual radius is:%.2f	場面: 角丸め長方形で、辺の長さに対して大きすぎる半径を入力したときに表示されます。 原因: 入力した半径が辺の半分より大きいため、作図できる最大値に自動的に置き換えられました。	1. 表示された実際の半径で問題なければ、そのまま進めます。 2. 指定した半径が必要な場合は、長方形のサイズを大きくしてから描き直します。 ※ p.36 2.7 図形描画	自己解決可
調整前に角丸長方形の 4 つの直線辺がすべて 5 より大きい必要があります (EN) All four straight edges must be greater than 5 before adjustment	場面: 角丸長方形の角の半径(アール)を変更しようとしたとき、条件を満たさないと表示されます。 原因: 現在の図形の 4 つの直線部分の長さがそれぞれ 5(ソフト内部単位、通常 mm)以下になっているため、この画面では角の半径を調整できません(角の丸みが大きすぎる、または図形が小さすぎる状態です)。新しく入力する半径を小さくしても、判定は現在の図形の辺の長さで行われるため同じ表示になります。	1. 元の長方形を描き直し、角の半径を小さめに指定します。 2. または、図形全体を大きくしてから、改めて角の半径を調整します。 ※ p.36 2.7 図形描画(角丸め長方形)	自己解決可
寸法が無効です。寸法を修正してください！ (EN) 尺寸不合法，请重新修改尺寸！（原文は中国語）	場面: 図形のサイズ変更(寸法入力)ダイアログなどで寸法を入力して確定したときに表示されます。 原因: 入力値が 0 以下、または元の図形に対して成立しない寸法になっています。	1. 正の数値で、図形として成立する寸法を入力し直します。 2. 単位(mm)と小数点の位置、全角文字が混ざっていないかを確認します。 ※ p.30 2.4.1 サイズ変更。表示画面は断定できません	自己解決可
現在選択中の図形は無効です！ / 選択した図形が無効です！ (EN) 当前选中图形不合法！（原文は中国語） / The selected shapes are invalid!	場面: 図形を選択して編集機能(サイズ変更など)を開こうとしたとき、その機能で扱えない図形が選ばれていると表示されます。 原因: この機能で扱えない図形(未選択、対象外の図形種類、複数選択、グループ化された図形など)が選択されています。	1. ダイアログを閉じ、その機能の対象となる図形だけを選択し直します。 2. 図形がグループ化されている場合は分解してから再度実行します。 3. それでも表示される場合は、図形ファイル(DXF 等)を読み込み直して再試行します。 ※ 対象機能・図形種類は断定できません	自己解決可
パラメータエラー。ベジェ曲線には少なくとも 4 つの制御点が必要です！ (EN) Parameter error, Bezier curve requires at least 4 control points!	場面: ベジェ曲線(制御点で形を決める曲線)を描くときに、制御点が 4 つ未満で確定しようとしたときに表示されます。 原因: ベジェ曲線には最低 4 つの制御点が必要です。	1. 制御点を 4 つ以上指定してから確定します。 2. 単純な線でよければ、直線やポリラインで描きます。 ※ p.36 2.7 図形描画	自己解決可
座標の入力形式は"X, Y, Z"または"X, Y"です。座標はカンマまたはスペースで区切ってください。 / "X, Y, Z"の形式で入力してください (EN) Coordinate input type is "X, Y, Z" or "X, Y". Please separate coordinate with comma or space. / Please enter in format, i.e. "X, Y, Z"	場面: 描画コマンドで座標をキーボード入力するときの案内、または入力形式が正しくないときに表示されます。 原因: 座標の入力形式が「X, Y」または「X, Y, Z」以外になっています(全角文字、単位の混入など)。	1. 「100,50」のように半角数字と半角のカンマ(またはスペース)で区切って入力します。 2. 全角文字や単位(mm)は入れません。 ※ p.34 座標とパラメータの入力	自己解決可
分割する曲線の上にカーソルを移動し、分割位置でクリックしてください！ (EN) Move the cursor to the top of the curve to break and click at the position to break!	場面: 図形編集で「曲線分割」コマンドを選んだ直後に、操作案内として表示されます。 原因: エラーではありません。分割位置のクリックを待っている状態の案内です。	1. 分割したい曲線の上にマウスカーソルを移動します。 2. 分割したい位置でクリックすると、その点で曲線が 2 つに分かれます。 3. 続けて別の位置も分割できます。終了するには Esc キーを押すか、別のコマンドを選びます。 ※ p.39 2.9.2 曲線分割	自己解決可
ソートを開始する図形をクリックしてください。その図形の順序は変わらず、以降にクリッ	場面: 左ツールバーの「手動ソート(加工順の手動並べ替え)」モードに入ったときに操作案内として	1. 最初に加工したい図形をクリックします(その図形の順番は基準として固定されます)。 2. 続けて加工したい順番に図形をクリックしていくと、その順に並びます。	自己解決可

クした図形はその図形の後に配置されます。 (EN) Please click the graphic to start sorting, the order of the graph will not change. The graphic selected after will be placed behind the first graph.	表示されます。 原因: エラーではありません。加工順序を手動で並べ替える手順の説明です。	3. 間違えた場合は、間違えた位置から再度クリックし直すか、右クリックで直前の指定を取り消します。 4. 終了は Esc キー、他のコマンドの選択、または画面に「ソート終了」ボタンがあればそれを押します。 ※ p.73 3.9.2 手動ソート	
図形総数 (数) が 10,000 個を超えています。ソートに時間がかかります。続行しますか？ (EN) Total graphics %d exceeds 10,000. It takes more time to sort. Continue ?	場面: 図形数が 10,000 個を超える図面でソート(加工順の並べ替え)を実行したときに表示されます。 原因: 図形数が多いため、ソートに時間がかかることの確認です。異常ではありません。	1. 「はい」で続行します(数分かかることがあります。処理中は他の操作をしないでください)。 2. 処理が終わるまで待ちます(処理中は UltraCut を強制終了しないでください)。 3. 時間を短くしたい場合は、「小図形削除」や不要図形の削除で図形数を減らすか、部分ごとに分けてソートします。 ※ p.71-73 3.9 ソートと経路計画。ソート処理中の中断操作はマニュアルに記載がありません	自己解決可
ソートが完了しました。"経路表示"を開くと結果を確認できます。 (EN) Sort finished. Open "Display Paths" to check results.	場面: ソート(加工順の並べ替え)が完了したときに表示されます。 原因: 完了の案内で、異常ではありません。	1. 「表示」ボタン内の経路表示(空走経路の表示)をオンにして、加工順を確認します。 2. 順序を細かく変えたい場合は、手動ソートで調整します。 3. 意図と違う場合は Ctrl+Z で戻し、別のソート方式(グリッドソート等)を試します。 ※ p.71-73 3.9 ソートと経路計画(順序プレビュー/手動ソート)	自己解決可
選択した図形が多すぎます。対話操作が非常に遅くなる可能性があります。 (EN) You select too many graphics. Interactive operation may be very slow.	場面: 非常に多くの図形を選択して、ドラッグや配列などの対話操作を始めたときに表示されます。 原因: 図形数が多いため画面更新が重くなり、操作の反応が遅くなる可能性がある警告です(エラーではありません)。	1. そのまま続行できますが、反応が遅くなる場合があります。 2. 動作が重い場合は選択数を減らし、数回に分けて操作します。 3. 図形をグループ化してから操作すると軽くなります。	自己解決可
(数)本の曲線を処理済み、(数)本の曲線は未処理 (EN) %d curves have been processed, %d curves not processed	場面: リード線追加や曲線処理など、複数図形への一括処理を実行した後の結果表示です。 原因: 条件に合わない図形(閉じていない、短すぎる等)は処理対象外となるため、未処理として数えられます。	1. 「未処理」が 0 本なら対応不要です。 2. 未処理の図形がある場合は、その図形を個別に選択して同じ処理を行います。 3. 図形が閉じているか、不要な小図形でないかを確認し、必要なら「接続線の結合」や「小図形削除」で整理します。 ※ p.40 2.9.4 小図形削除	自己解決可
マイクロジョイントの数が上限を超えています。 (EN) The number of Microjoint exceeds the upper limit.	場面: 図形にマイクロジョイント(切り残し)を自動または手動で追加したときに表示されます。 原因: 設定できるマイクロジョイント数の上限を超えました。1 図形あたりの個数が多すぎるか、対象図形が多すぎるのが原因です。	1. マイクロジョイント設定で、1 図形あたりの個数が減る方向(間隔を大きく/個数を少なく)に設定を変更します。 2. 対象図形を減らして再実行します。 ※ マイクロジョイント機能はマニュアル(V7.8)に記載がありません。パラメータ名は画面表示に従ってください	自己解決可
共通エッジ化するには図形を 2 つ以上選択し、2 辺間の距離を(数値)未満にしてください (EN) Select at least two graphics to co-edge, and the distance between the two edges should be less than %f	場面: 図形を 1 つしか選択していない、または離れた図形を選択して「共通エッジ(共有辺: 隣り合う図形の辺を 1 本にまとめて切る機能)」を実行したときに表示されます。 原因: 共通エッジ化には隣接する 2 つ以上の図形が必要で、辺同士の距離がメッセージに示された値未満である必要があります。	1. 共通エッジ化したい隣接図形を 2 つ以上まとめて選択します。 2. 図形間の距離がメッセージの値未満になるよう配置(整列・密着)します。 3. 再度「共通エッジ」を実行します。	自己解決可
共通エッジ以外の曲線が見つかりません (IsoSegs.Count = 0) ! (EN) No curves found except co-edge lines(IsoSegs.Count = 0)!	場面: 共通エッジ(共有辺)化した図形に対して、カット補正(オフセット)などの処理を実行したときに表示されることがあります。 原因: 選択範囲に、共通エッジ以外の処理対象となる曲線が見つかりませんでした。選択が不足しているか、共通エッジ線だけを選択しています。	1. 処理したい図形(共通エッジ以外の輪郭を含む)を選択し直して再実行します。 2. 改善しない場合は、ファイルを読み込み直してからもう一度操作します。 3. 繰り返す場合は、ファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因・表示場面の断定はできません	繰り返す場合は 当社へ連絡
フライカット図形はサイズ変更できません！分解してからサイズ変更してください。 (EN) Fly cut graphics cannot be scaled! Ungroup it and then scale it.	場面: フライカット(走査切断)図形を選択して拡大・縮小しようとしたときに表示されます。 原因: フライカット図形は走査線として生成された特殊な図形のため、そのままではサイズ変更できません。	1. 対象図形を選択して「分解(グループ解除)」を実行します。 2. 分解しても走査線が残りサイズ変更できない場合(新版フライカット)は、図形を選択して「共通」→「工程設定」→「クリア」→「新版走査線のクリア」を実行して走査線を消します。 3. サイズ変更を行い、必要に応じてフライカットを設定し直します。 ※ p.56-58 3.6 走査/フライカット(新版走査線はグループ分解では解除できない: マニュアル注意事項)。新版フライカット設定済みのファイルを旧バージョンの UltraCut で開くと正しく開けない場合があります	自己解決可
区画数が(数)を超えると区画を生成できません。パラメータを変更してください！ (EN) Unable to generate partitions when the number	場面: 区画(パーティション: 加工エリアの分割)を自動生成したときに表示されます。	1. 区画生成の設定画面で、区画が大きくなる(区画数が減る)方向にパラメータを変更します。 2. 再度、区画生成を実行します。	繰り返す場合は 当社へ連絡

of partitions exceeds %d. Please modify the parameters!	原因: 区画生成のパラメータ設定により、区画数が上限を超えています。	3. 改善しない場合は、表示内容と設定画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 区画生成機能はマニュアル(V7.8)に記載がありません。パラメータ名は画面表示に従ってください	
完全に区画分けできない内部図形があります。パラメータを変更するか、手動で調整してください！ (EN) There are internal graphics that cannot be partitioned. Please modify the parameters or manually adjust it!	場面: 区画(パーティション)分けを生成したときに表示されます。 原因: 区画の境界をまたぐ内部図形があり、自動ではどの区画にも割り当てできませんでした。	1. 区画サイズや位置のパラメータを変更して再生成します。 2. それでも解決しない場合は、該当図形を区画の境界をまたがない位置に移動してから再生成します。 3. 改善しない場合は、表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 区画生成機能はマニュアル(V7.8)に記載がありません	繰り返す場合は 当社へ連絡
完全に区画分けできない内部図形があります。無視しました！ (EN) There are internal graphics that cannot be partitioned. Please ignore it!	場面: 区画(パーティション)分けを生成したときの通知として表示されます。 原因: 区画に収まらない内部図形があったため、その図形を区画割り当てから除外しました。	1. 加工前に画面上で該当図形を確認し、加工順序に問題がないか確認します。 2. 問題がある場合は、区画パラメータを変えるか、該当図形を区画の境界をまたがない位置に移動して再生成します。 ※ 区画生成機能はマニュアル(V7.8)に記載がありません	自己解決可
区画モードでは図形の描画はできません。 (EN) Drawing is not supported in partition mode.	場面: 区画モード中に描画ツール(直線・円など)を使おうとしたときに表示されます。 原因: 区画モードでは新しい図形の描画ができない仕様です。	1. 区画(パーティション)設定の画面・ボタンを閉じる(またはもう一度同じボタンを押してモードを解除)して、通常の編集画面に戻します。解除方法が分からない場合は、機械が動作中でないことを確認してから UltraCut を再起動し、図形を編集します。 2. 描画・編集後に必要なら再度区画を設定します。 ※ 区画生成機能はマニュアル(V7.8)に記載がありません。終了ボタンの位置はソフトの区画設定画面をご確認ください	自己解決可
ネスティングには図形を 2 つ以上選択してください。 / ネスティングには少なくとも 2 つの図形を選択してください！ (EN) Please select at least two graphics for layout. / Please select at least two graphics to nest!	場面: 図形を 1 つしか選択していない状態でネスティング(自動配置)を実行したときに表示されます。 原因: ネスティングは複数の図形を並べる機能のため、対象の図形が 2 つ以上必要です。	1. 配置したい図形を 2 つ以上選択します(Ctrl キーを押しながらクリック、またはマウスで範囲選択)。 2. 再度ネスティングを実行します。	自己解決可
最大分割数を超えています！ (EN) Exceed max break number!	場面: 図形の分割やグループの分割数を指定したときに、上限を超える数を入力すると表示されます。 原因: 入力した分割数がソフトの上限を超えています。	1. 分割数を小さい値に変更して、もう一度実行します。 2. 分割数を多くする必要がある場合は、図形やファイルを分けて処理します。 ※ 上限値は不明です	自己解決可
デュアルファイルモードでは、両システムで同じ図面ファイルを使用できません！ (EN) The same drawing file cannot be used by both systems in dual-file mode!	場面: デュアルファイルモードで、システム 1 とシステム 2 に同じ図面ファイルを読み込もうとしたときに表示されます。 原因: デュアルファイルモードでは、システム 1 用とシステム 2 用に別々のファイルを使う必要があります。同一ファイルは指定できません。	1. 図面を「名前を付けて保存」で別名(例: 末尾に _sys2)で保存します。 2. 別名で保存したファイルを、もう一方のシステムに読み込みます。 3. 両システムで同じ図面を加工したい運用の場合は、モード設定はご自身で変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご相談ください。 ※ 本機はデュアルシステム(システム 1=Y1 軸/システム 2=Y2 軸)構成です。モード設定は装置構成として固定されている場合があります	繰り返す場合は 当社へ連絡
ファイル切替中のため、ファイル切替はできません (EN) File switching is in progress, file switching is not allowed	場面: ファイルの切り替え処理中に、続けてもう一度ファイルを切り替えようとしたときに表示されます。 原因: 前のファイル切り替えがまだ完了していません。二重操作の防止のための表示です。	1. 数秒待って、前の切り替えが完了するのを待ちます。 2. 画面の図形表示が新しいファイルに変わったのを確認してから、再度操作します。 3. 1 分以上切り替わらない場合は、機械が加工中・動作中でないことを確認してから UltraCut を再起動します。繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
ファイルパスが指定されていません。 (EN) File path is not specified.	場面: 開く/インポート操作で、ファイルを選ばずに実行したときに表示されます。 原因: ファイルが指定されていません。	1. ファイル選択画面でファイルを選び直します。 2. ファイル名や保存先に使えない文字がないか確認します。	自己解決可
ファイルが大きすぎます。最大[上限値]までです！ (EN) File is too large, maximum is [%s]!	場面: サイズの大きな図形ファイルを開こうとしたときに表示されます。 原因: ファイルサイズがソフトの上限を超えています。不要な図形・寸法線・埋め込み画像が多い可能性があります。	1. 元の CAD で不要なレイヤー・図形・寸法線・埋め込み画像を削除してから保存し直します。 2. それでも大きい場合は、図面を分割して読み込みます。	自己解決可
画像が大きすぎます。最大[上限値]までです！ (EN) The image is too large, maximum is [%s]!	場面: 画像ファイルを読み込もうとしたときに表示されます。 原因: 画像の解像度・サイズがソフトの上限を超えています。	1. 画像編集ソフトで解像度やサイズを小さくして保存し直します。 2. 必要な範囲だけ切り抜いてから読み込みます。	自己解決可

不正なビットマップファイルです。ファイルヘッダーの読み込みエラー！ (EN) Illegal bitmap file, read file header error!	場面: 画像(ビットマップ)ファイルを読み込んだときに表示されます。 原因: 画像ファイルが破損しているか、拡張子と中身が一致しない、または対応していない形式です。	1. 画像編集ソフトで開き直し、BMP や PNG などの一般的な形式で保存し直します。 2. 拡張子とファイルの中身が一致しているか確認します。 3. 別の画像で正常に読めるか試します。	自己解決可
サポートされていない AI 形式です (EN) AI format is not supported	場面: Illustrator(.ai)ファイルを開いたときに表示されます。 原因: ソフトが対応していない形式の AI ファイルです(新しいバージョン形式、圧縮形式、PDF 互換なしの保存など)。	1. Illustrator で古い形式(Illustrator 8/CS など)または DXF 形式で書き出し直します。 2. 文字はアウトライン化(曲線化)しておきます。 3. DXF で読み込み直し、図形が欠けていないか確認します。 ※ p.24 II. 図形操作(ファイル読込)	自己解決可
互換バージョン 1.0 ファイルの読み込みエラー：(内容) / LSD ファイルのディレクトリテーブルアドレスが範囲外です：(数値) (EN) 读取兼容版本 1.0 的文件错误：%s / LSD 文件目录表地址越界：%d(原文は中国語)	場面: 旧形式(互換バージョン 1.0)または LSD 形式の図形ファイルを開いたときに表示されます。 原因: ファイルが破損している(コピー途中・保存失敗・保存中の電源断など)か、この形式では読めない内容が含まれています。	1. 同じファイルの別のコピー(バックアップ)があれば、そちらを開きます。 2. 元の図面(DXF など)から読み込み直し、新しい形式で保存し直します。 3. 元データがなく開けない場合は、ファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
このファイルは上位バージョンの Logoshop で作成されています。開くには (バージョン) 以降のアプリケーションが必要です！ プログラムを更新するか、www.friendess.com から最新版をダウンロードしてください！ (EN) 此文件是高版本的 Logoshop 创建的，至少需要%d.%d.%d 版本的应用程序才能打开！¥n 请更新您的程序或者从 www.friendess.com 下载更新的程序！（原文は中国語）	場面: 新しいバージョンのソフトで保存された図形ファイルを、それより古いバージョンの UltraCut で開こうとしたときに表示されます。メッセージ内の「Logoshop」は UltraCut の内部名称で、UltraCut(または上位版ソフト)で保存された図形ファイルのことを指します。 原因: ファイル形式がこの UltraCut のバージョンより新しく、読み込めません。	1. メッセージにある Web サイトからのダウンロードやソフトの更新は、ご自身で行わないでください(機械との組み合わせ確認が必要です)。 2. ファイルを作成した側のソフトで DXF 形式など汎用形式で書き出してもらい、それを読み込みます。 3. ソフト更新が必要と思われる場合は、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 制御ソフトの更新はお客様ご自身では行わないでください	当社へ連絡
同名ファイルが多すぎます。整理してください。 (EN) There are too many duplicate files; please clean them up.	場面: ファイルの保存や自動バックアップ時に、同じ名前のファイル(連番付き)が保存先に多数ある場合に表示されます。 原因: 同名ファイルが上限数を超えて存在するため、新しい連番名を付けて保存できません。	1. 保存先フォルダを開き、不要な同名ファイル(名前の末尾に連番が付いたもの)を別フォルダへ移すか削除します。 2. 別のファイル名を付けて保存し直します。 ※ 上限数は不明です	自己解決可
NC 読み込みエラー、行(行番号) / NC 読み込みエラー、(行番号)行 (列番号)列 (EN) NC reading error, line %d / NC 读取错误, 行%d 列%d(原文は中国語)	場面: NC ファイル(G コード)を読み込んだときに表示されます。 原因: 表示された行の NC 文が解釈できません(記述ミス、文字化け、余分な文字、対応していない命令、ファイル破損、途中で切れたファイルなど)。	1. 表示された行番号(・列番号)の箇所をテキストエディタ(メモ帳など)で開いて確認します。 2. 元の図形ファイル(DXF/LXD)から改めて NC を出力し直します。CAM から出力したファイルであれば出力し直します。 3. 他のソフトで作成した NC は読み込めない場合があります。改善しない場合は、NC ファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
送り速度は 0 より大きい値にしてください (EN) 进给速度必须大于 0(原文は中国語)	場面: NC ファイルの読み込み時、送り速度(F 値)が 0 または未指定のときに表示されます。 原因: NC ファイルに F 命令がない、または F0 と書かれているためです。	1. NC ファイル内の移動命令(G01/G02/G03)より前に、0 より大きい送り速度(例: F100)を記述します。 2. CAM から出力した NC の場合は、CAM 側で送り速度(F)を出力する設定にして出力し直します。	自己解決可
パラメータ不足です。円弧(G02/G03)には半径(R)または中心(I, J)の指定が必要です！ (EN) 参数不足，圆弧(G02/G03)需要指定半径(R)或圆心(I, J)!(原文は中国語)	場面: NC ファイルの読み込み時、円弧命令(G02/G03)に半径(R)も中心(I, J)も記述されていないときに表示されます。 原因: NC ファイルの円弧命令の記述が不足しています(CAM の出力設定が円弧を正しく出していない等)。	1. NC ファイルの G02/G03 の行に、R(半径)または I,J(中心の相対位置)を追加します。 2. CAM のポスト設定(出力設定)を見直して出力し直すか、円弧を細かい直線に変換して出力する設定にします。 3. 対応が難しい場合は、NC ファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
パラメータ "(パラメータ名)" は無効です / パラメータエラー: (内容), [(内容)] (EN) Parameter "%s" invalid / 参数错误: %s, [%s](原文は中国語)	場面: NC ファイル(G コード)の読み込みや、コマンド入力欄でコマンドを実行したときに、指定したパラメータ(命令に付ける値)が不正な場合に表示されます。 原因: コマンドに付けた値の形式や範囲が正しくありません(文字の混入、桁数、対応していないパラメータ名など)。	1. 表示されたパラメータ名・値を控えます。 2. NC ファイルの場合は、該当箇所を作成元の CAD/CAM で修正して保存し直し、再度読み込みます。 3. コマンド入力の場合は、入力内容を見直して再実行します。 4. 原因が分からない場合は、ファイルとメッセージの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因の断定はできません	繰り返す場合は 当社へ連絡
認識できないコマンド「(コマンド名)」 / 不	場面: NC プログラム(G コード)ファイルの読み込	1. 表示されたコマンド名を控えます。	繰り返す場合は

明なコマンド"(コマンド名)" / 命令が存在しません (EN) The command "%s" cannot be recognized. / Unknown command "%s" / Command does not exist	みや手入力コマンドの実行時に、UltraCut が対応していない命令が含まれていた場合に表示されます。 原因: 他の CAM・ソフトで作成した NC ファイルに未対応のコマンドが含まれているか、コマンドの入力ミス、またはファイルの破損です。	2. NC ファイルの場合は、作成元のソフト側で UltraCut 向け(汎用 G コード)の出力に変更するか、該当行を削除して再読み込みします。UltraCut から出力し直した NC ファイルがあればそれを使います。 3. 手入力の場合は、つづりを確認して入力し直します。 4. 対処が分からない場合は、コマンド名とファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因の断定はできません	当社へ連絡
NcWord が英字で始まっていません / パラメータ x が不正です / パラメータ文字の順序が不正です / 軌跡補間に不正な命令が混在しています / 経路補間命令の出現方法が不正です。 / 出力カーブノード設定命令の出現位置が不正です。 / 出力カーブに不正な命令が混在しています (EN) NcWord does not start with a letter / Parameter x is invalid / Parameter character order is invalid / Illegal instructions are mixed in trajectory interpolation / The path interpolation instruction appears in an unreasonable manner. / The position of the command to set the power curve node appears unreasonable. / Illegal instructions are mixed in power curve	場面: NC ファイル(G コード)を読み込んだときに、NC 文の書式・命令の並びに問題があると表示されます(「NC 読み込みエラー、行〇」と一緒に表示されることがあります)。 原因: 用語: NcWord=NC 命令の 1 語(G01、X100 など)、軌跡補間/経路補間=G01/G02/G03 の移動命令、出力カーブ=レーザー出力を途中で変える設定命令。NC ファイル内の語(命令)の書式、パラメータ値、命令の並び順、出力カーブ命令の位置などが正しくありません。ファイル破損、他のソフトで作成した NC、手編集の誤りが考えられます。	1. UltraCut から出力し直した NC ファイルを使用します。 2. 手で編集した NC の場合は、編集箇所を元に戻します。 3. 他のソフトで作成した NC の場合は、元の図形を DXF/LXD で読み込んで UltraCut 側で加工データを作ります。 4. 改善しない場合は、NC ファイルとメッセージの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因の断定はできません。7 種類の表示を 1 行にまとめています	繰り返す場合は 当社へ連絡
サブルーチンが存在しません。 (EN) Subroutine does not exist.	場面: NC ファイルの読み込み・実行時に表示されます。 原因: NC 内で呼び出しているサブルーチン(サブプログラム: 別ファイルに書かれた部分プログラム)が見つかりません。	1. 呼び出し先のサブプログラムが同じフォルダにあるか確認します。 2. 元の図形から NC を出力し直します。 3. 改善しない場合は、ファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因の断定はできません	繰り返す場合は 当社へ連絡
実行エラー (EN) Execution error	場面: NC ファイルの読み込み・実行時に、処理を続行できなかったときに表示されます。 原因: NC 内容の異常などで処理を続行できませんでした。	1. 動作を停止します。 2. ファイルを読み込み直し、別のファイルでも同じ表示になるか確認します。 3. 特定のファイルだけで出る場合は、元の図形から NC を出力し直します。 4. 改善しない場合は、ファイルとメッセージの写真を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因の断定はできません	繰り返す場合は 当社へ連絡
フォントライブラリエラー: 印字用フォントライブラリが見つかりません。 (EN) Font library error: The printing font library cannot be found.	場面: 印字(マーキング文字)機能で文字を作成・加工しようとしたときに表示されます。 原因: ソフトのインストールフォルダ内にある印字用フォントファイルが見つかりません(誤って削除・移動された、またはインストールが不完全)。 	1. 印字機能を使わない通常の図形加工には影響しないので、そのまま続行できます。 2. 印字機能が必要な場合は、ファイルの復旧が必要なため、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	当社へ連絡
パイプ切断モードでは平板タスクを読み込めません! (EN) Cannot load plane sheet task under pipe cutting mode!	場面: 平板用の加工ファイルを読み込んだとき、ソフトがパイプ切断モードになっている場合に表示されます。 原因: 動作モードがパイプ切断モードに切り替わっています。本機は平板機のため、通常このモードは使用しません。	1. 読み込みを中止し、加工を開始しないでください。 2. モードはご自身で変更せず、表示内容をサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ 原因の断定はできません。通常運用では表示されないメッセージです	当社へ連絡
症状: USB メモリが認識されない/USB メモリ内の図面ファイルが「開く」画面に表示されない	場面: 別の PC で作った図面を USB メモリで持ち込んだとき 原因: USB ハブ経由や接触不良/USB メモリのフォーマット・容量の問題/ファイル形式が対応外(拡張子)/ファイル名に特殊文字や長すぎる名前/「開く」ダイアログのファイル種類フィルターで隠れている	1. USB メモリは PC 本体のポートに直接挿す(制御用に使っている USB 機器は抜かず、空いている別のポートを使う)。 2. Windows のエクスプローラーで中身が見えるか確認する。見えなければ別の USB メモリで試す。 3. 「開く」画面のファイル種類が「すべての対応ファイル」になっているか確認し、拡張子(DXF/LXD など)が対応形式か確認する。 4. ファイル名を半角英数字の短い名前に変え、デスクトップなど PC 内にコピーしてから開く。 5. それでも開けない場合は、既存の「無効なファイル形式です」「ファイルの読み込みに失敗」	自己解決可

症状: 同じ線を 2 回加工している・加工時間が図面から想定されるより長い(重複線) (EN) Remove duplicate lines: when checked, duplicate lines are automatically removed (threshold configurable).	場面: CAD から出力した DXF を読み込んで加工したとき 原因: CAD 上で同じ位置に線が重なって描かれている／ブロックやコピーで図形が二重に配置されている／読み込み設定の「重複線を削除」が OFF	の行を参照し、ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 1. 読み込み設定(ユーザーパラメータ/読込オプション)の「重複線を削除」にチェックを入れて、ファイルを読み込み直す。 2. 読み込み後に「重複線削除」コマンドを実行する。 3. 「経路表示」で軌跡を確認し、同じ場所を 2 回通っていないか見る。 4. 残る場合は CAD 側で重複要素を削除して保存し直す。 5. 改善しない場合は図面ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
症状: 加工結果が図面と左右/上下反転している・90°回転している (EN) Laser head to the right = X positive, laser head backward = Y positive; lower-left of the workpiece is the minimum coordinate.	場面: 新しい図面を加工したとき、ワークの置き方を変えたとき、ビジョン位置決めを使ったとき 原因: 図面をミラー・回転した状態で保存した／機械の座標の向き(ヘッド右=X+, 奥=Y+, 左下が最小)の思い違い／ワークの置き方が図面と逆／ビジョン位置決めの検出結果(回転角)が反映されている	1. 画面上の図形の向きを実際のワークと見比べ、違っていれば「ミラー」「回転」で修正する。 2. 座標の向きを確認する: ヘッドが右へ動く方向が X+, 奥へ動く方向が Y+。画面左下がワークの最小座標。 3. ワークの向き(基準辺・コート面)を図面と合わせて置き直す。 4. ビジョン位置決め使用時は、位置決め後に表示される回転角(時計回り/反時計回り)が想定と合っているか確認する。 5. 改善しない場合は図面と加工品の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
症状: 一部の図形だけ加工されない／画面上で一部の図形の色が違う(灰色など)	場面: 読み込んだ図面を加工したとき 原因: その図形のレイヤー(工程)が「加工しない/非出力」に設定されている／「選択図形のみ加工」が ON で対象外／図形がロック・フリーズされたレイヤーにある／読み込み時のフィルターで極小図形が除外された	1. 加工されない図形をクリックし、割り当てられているレイヤー(工程)を確認する。非出力のレイヤーなら、加工するレイヤーに変更する。 2. コンソールの「選択図形のみ加工」のチェックを外す。 3. 「経路表示」で、その図形が軌跡に含まれているか確認する。 4. レイヤーがフリーズされている場合は解除する(既存の「レイヤー[名]はフリーズされています」を参照)。 5. 小さい穴・短い線が消えている場合は既存の「読み込んだ図形の一部が消えている」の行を参照する。 6. 改善しない場合は図面ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
症状: 製品側と捨て側が逆に加工される／リード線(引き込み線)が製品側に入ってしまう(内外判定・正負切断) (EN) Distinguish between inner and outer molds and male/female cuts: outermost layer is outer mold, next layer is inner mold; inner mold is negatively cut and introduced from the inside.	場面: 外形と内側の穴がある図面を加工したとき、リード線・補正を付けたとき 原因: ソート時の「内外判定」が無効／外形と内側図形が別々に読み込まれてグループになっていない／手動で正切/負切(内外)を逆に設定した／リード線の向き設定が逆	1. 「ソート」を開き、「内外判定(内外モードを区別)」にチェックを入れて再ソートする。最外周が外形、その内側が穴(内側)と自動判定されます。 2. 特定の図形だけ逆の場合は、その図形を選んで内側/外側(正切/負切)を手動で指定する。 3. リード線の設定で「内側から」「外側から」の向きを確認し、必要なら付け直す。 4. 「経路表示」でリード線の位置と切断側を確認してから加工する。 5. 改善しない場合は図面ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可

10.7 加工・NC 実行（59 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
アラームが存在します / アラームが存在します: (アラーム名) / アラームが存在します! 操作は禁止されています! / アラームが存在するため、指定の操作は許可されません: (操作名) / アラームが発生しています。切断は禁止です! (EN) Alarm exists / Alarm exists: %s / Alarm exists! Operation prohibited! / Alarm exists, specified operation not allowed: %s / Alarm exists. Cutting prohibited!	場面: アラームが解除されていない状態で、加工開始・原点復帰・軸移動などの操作をしたときに表示されます。 原因: アラームが残っているため、安全のためソフトが操作を受け付けていません。	1. 画面上部の赤い表示と、画面左下の「アラーム」窓でアラームの内容を確認します。 2. 原因を取り除きます(非常停止ボタンを戻す、開いている扉を閉める、リミットに当たった軸を反対方向へ手動移動して離す、レーザー異常を解消するなど)。扉スイッチや非常停止などの安全装置を無効化して解除することは絶対にしないでください。 3. 操作パネル(コンソール)の「リセット」ボタン(アラーム解除)を押します。「全アラームを手動で解除」の設定がオンの場合は、原因を取り除いただけでは消えないので、必ずリセットを押します。 4. 画面上部の赤い表示が消えたことを確認してから、操作をやり直します。 5. 解除できない場合は、表示されたアラーム名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示 / p.100 全アラーム手動解除の設定。リセットボタンの名称は日本語 UI の実表示に合わせて確認してください	自己解決可

システムが動作中のため、この操作は実行できません。 / システムは現在動作中のため、この操作は許可されません。 / システムは動作中です。この操作は実行できません！ / システム実行中です。この操作は許可されていません！ (EN) The system is in motion; this operation is not allowed. / The system is currently running and this operation is not allowed. / The system is running. This operation is not allowed! / System is running. Operation is not allowed!	場面：加工中・空走行中・原点復帰中・軸移動中に、パラメータ変更やファイル読込、図形編集などの操作をしたときに表示されます。 原因：機械の動作中は、誤操作を防ぐために設定変更や図形の変更が制限されています。故障ではありません。	1. 現在の動作が終わるまで待つか、「一時停止」または「停止」ボタンで機械を止めます。 2. 機械が止まったことを確認してから、同じ操作をやり直します。 ※ p.96 加工と空走行(加工中はツールバーの他タブへ切替できません)	自己解決可
原点復帰を先に実行してください(原点復帰を促す表示・アラーム)	場面：ソフト起動直後や、ソフトの異常終了・停電・サーボアラームの後に、原点復帰をしないまま加工開始・空走行・位置移動などを行ったときに表示されます。設定によっては、通常の案内表示ではなくアラームとして表示されます。 原因：機械座標系がまだ確立されていない(または狂っている可能性がある)ため、ソフトが原点復帰を求めています。ソフトリミット保護は機械座標系を基準に働くので、原点復帰をしないと保護が正しく働きません。	1. 扉が閉まっていること、機内やヘッドの移動範囲に人・工具・ワークの干渉物がないことを確認します。 2. 操作パネルの「原点復帰」ボタンを押し、各軸が原点へ戻って動作が完了するまで待ちます。 3. アラームとして表示されている場合は、原点復帰の完了後に「リセット」でアラームを解除します。 4. 座標表示が正常になったことを確認してから、元の操作をやり直します。 5. 原点復帰が途中で止まる、または繰り返し要求される場合は、表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.4 原点復帰設定(原点復帰を促す表示/アラーム化の設定あり) / p.87 異常発生後の原点探索 / p.94 ソフトリミット保護。実際の文言は設定・UI 版により異なります	自己解決可
プログラムが中断されました。 (EN) The program was interrupted.	場面：加工の途中で加工が止まったときに表示されます。 原因：停止ボタン・非常停止の操作、または何らかのアラームの発生により、実行中の加工が中断されました。	1. 「アラーム」窓と「システム」窓に他のメッセージが出ていないか確認し、原因があれば先に対処します。 2. 「リセット」でアラームを解除します(非常停止ボタンを押した場合は、ボタンを戻してから解除します)。 3. 途中から再開する場合は「継続」、最初からやり直す場合は「開始」を使います。 4. 停電やサーボアラームが原因の場合は、座標がずれている可能性があるため、先に原点復帰を行ってから再開します。 ※ p.87 異常発生後の原点探索 / p.98 加工の継続	自己解決可
新しいアラームを検出しました。動作を停止します。アラームを確認してから操作を続けてください (EN) New alarm.Motion stops. Check the alarm then continue operating	場面：加工中や移動中に、新たにアラームが発生したときに表示されます。 原因：機械側の異常(リミット、サーボ、非常停止、レーザー、周辺装置など)を検出し、安全のため動作を止めました。	1. 画面上部の赤い表示と「アラーム」窓で、アラームの内容を確認します。 2. 原因を取り除き、「リセット」でアラームを解除します。 3. 停電やサーボアラームの後は、座標がずれている可能性があるため、原点復帰を行ってから加工を再開します。 4. 原因が分からない、または繰り返す場合は、アラーム名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後の原点探索 / p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
(状況) 非常停止・扉の開放・停止ボタンで加工が止まったあと、加工を再開したいとき	場面：加工中に非常停止ボタンを押した、扉を開けた、または「停止」を押して加工が止まったあと、続きを加工したいときの手順です。 原因：安全装置が働いて加工が中断された状態です。再開には「アラーム解除」→「継続」または「開始」の順序が必要で、順序を間違えると「アラームが存在します」などの表示が出ます。	1. 機械が完全に止まっていることを確認し、機内の安全(ワークのずれ、工具の置き忘れ、ヘッドまわりの干渉物)を確認して扉を閉めます。 2. 非常停止ボタンを押した場合は、ボタンを回して戻します。 3. 操作パネルの「リセット」でアラームを解除し、画面上部の赤い表示が消えたことを確認します。 4. 「一時停止」で止めた場合は「継続」で再開します。「停止」で止めた場合は、前回の停止位置から続けるなら「継続」、最初からやり直すなら「開始」を押します。停止後は機械がゼロ点へ戻る設定が標準のため、「継続」を押すとヘッドが自動で停止位置まで移動します。動き出す範囲に手や物を近づけないでください。 5. 停電やサーボアラームで止まった場合は、再開前に原点復帰を行います。 6. 「継続」で再開しても加工位置がずれる場合は、その加工を中止してサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.97-98 停止・一時停止・継続 / p.87 異常発生後の原点探索。継続時に確認ダイアログが出るかは UI 版により異なります	自己解決可
現在の状態ではこのコマンドは実行できません	場面：加工中・一時停止中・停止処理中・アラーム	1. 動作中なら完了を待つか、「停止」ボタンで完全に停止させます(一時停止ではなく停止)。	自己解決可

/ 現在は許可されていません / 停止状態で再試行してください！ (EN) This command is not allowed in the current state / Not Allowed Now / Please retry in the stop state!	中など、その操作ができない状態でボタンを押したときに表示されます。 原因：ソフトは機械の状態ごとに使える操作を制限しています。今の状態では、その操作が許可されていません。	2. アラームが出ている場合は、原因を取り除いて「リセット」でアラームを解除します。 3. 状態が「停止」になったことを確認してから、操作をやり直します。 4. 停止状態でも同じ表示が出る場合は、UltraCutを終了して起動し直し、原点復帰を行ってから操作をやり直します。それでも変わらない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.97-98 停止・一時停止・継続 / p.94 ソフト再起動後は原点復帰が必要	
加工中は(機能名)を使用できません。加工を一時停止してから使用してください / 加工中は(機能名)を使用できません。加工を停止してから使用してください。 / 加工中はこのモジュールを使用できません。 (EN) You cannot use %s during processing. Please pause the processing and then use it. / You cannot use %s during processing. Please stop processing and then use it. / This module cannot be used during processing.	場面：加工の実行中に、加工中は使えない機能(工程ライブラリ、パラメータ設定など)を開こうとしたときに表示されます。 原因：加工中の誤操作を防ぐため、一部の機能は加工中に使用できないよう制限されています。故障ではありません。	1. メッセージに「一時停止」とある場合は、「一時停止」ボタンで加工を止めてから、その機能を使用します。使用後は「継続」ボタンで加工を再開します。 2. メッセージに「停止」とある場合は、加工の完了を待つか「停止」ボタンで加工を止めてから、その機能を使用します。 3. 停止後に加工をやり直す場合は、加工位置がずれていないか確認してから開始します。 ※ p.98 一時停止中はパラメータ変更や手動操作が可能です	自己解決可
移動中のため、他の移動は実行できません / システムビジー (EN) I am exercising and cannot engage in any other activities. / System busy	場面：軸が移動中(原点復帰・手動移動・加工中など)に、別の移動操作(ジョグ、位置移動、加工開始など)をしたときに表示されます。 原因：ソフトは同時に1つの動作しか受け付けません。前の動作が終わる前に次の指示を出したため、受け付けられませんでした。故障ではありません。	1. 現在の動作が終わるまで待つから、もう一度操作します。 2. すぐに止めたい場合は「停止」ボタンを押してから操作します。 3. 何も動いていないのに表示が続く場合は、UltraCutを終了して起動し直し、原点復帰を行ってから操作をやり直します。 4. それでも続く場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 ソフト再起動後は原点復帰が必要	自己解決可
軸(軸番号)の空走行目標位置が加工範囲を超えています (EN) Axis %d jump target position exceed the working range	場面：加工開始時、空走行時、または加工中に図形から次の図形へ移動(ジャンプ)しようとしたときに、その移動先がソフトリミット(可動範囲)の外になると表示されます。 原因：図形の位置・大きさや加工原点(ゼロ点)の設定により、表示された軸の移動先が可動範囲の外になっています。衝突を防ぐため、移動指令は出されません。	1. 図形が加工範囲内に収まっているか、図形の位置と大きさを確認します。 2. 手動(ジョグ)でヘッドを加工範囲の内側(板の上)へ動かしてから、図形をその位置に合わせ直して(ゼロ点を取り直して)、もう一度開始します。 3. 座標表示がおかしい場合は、原点復帰を行ってから再度実行します。 4. それでも表示される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 ソフトリミット保護。ここでの「空走行(ジャンプ)」は図形間の空移動を指し、試運転の「空走行」とは別です。ソフトの異常終了や機械パラメータ変更の後には必ず原点復帰してください	自己解決可
移動が可動範囲を超えます(動作範囲超過) (EN) Motion exceeded / Out of travel range	場面：ジョグ(手動移動)、座標指定の位置移動、枠取り、空走行、加工開始などで、これから行う移動が可動範囲(ソフトリミット)を超えるとソフトが判断したときに表示されます。 原因：ソフトリミット保護が働き、衝突を防ぐために移動指令を出していません。図形がはみ出している、ゼロ点(加工原点)の位置が端に寄りすぎている、または原点復帰をしておらず座標系がずれていることが考えられます。	1. 図形の位置・大きさと、現在のヘッド位置(座標表示)を確認します。 2. ヘッドを可動範囲の内側へ手動移動し、必要ならゼロ点を取り直します。 3. 座標表示が実際の位置と合っていない場合は、原点復帰を行ってからやり直します。 4. 正しい位置・図形でも表示される場合は、図形ファイルと座標表示の画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 ソフトリミット保護(「Motion exceeded」「Out of travel range」の日本語表示は実機で確認してください)。ソフトリミット保護を無効化して回避しないでください	自己解決可
ソフトリミット超過(可動範囲を超えたため停止)	場面：加工中・移動中に、機械座標が可動範囲(ソフトリミット)を実際に超えたときにアラームとして表示され、全ての動作が停止します。 原因：ソフトは動作中の機械座標を常時監視しており、範囲を超えると安全のため停止します。座標系のずれ(原点復帰未実施・異常終了後)、または図形やゼロ点範囲がぎりぎりぎり設定されていることが考えられます。	1. 機械が止まっていることを確認し、扉を開ける前に「アラーム」窓の内容を確認します。 2. 「リセット」でアラームを解除し、リミットから離れる方向へ手動でヘッドを移動します。 3. 原点復帰を行い、機械座標系を確立し直します。 4. 図形の位置とゼロ点を範囲内に設定し直してから、加工をやり直します。 5. 原点復帰後も繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 ソフトリミット保護(動作中の超過はアラーム停止)。実際の表示文言は未確認	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断指令がありません。「選択のみ切断」が有効で図形が未選択になっていないか確認してください。 (EN) No command for cutting. Check if 'Cut selected	場面：加工開始(スタート)を押したときに表示されます。 原因：「選択図形のみ加工」(画面によっては「選択のみ切断」と表示)が有効なのに図形が選択され	1. 「選択図形のみ加工」(「選択のみ切断」)がオンの場合は、切断したい図形を選択するか、チエックを外します。 2. レイヤーパラメータ画面で、その図形のレイヤーが「加工しない(不加工)」になっていないか確認します。図面に加工する図形があるかも確認します。	自己解決可

only' but not select any graphics.	ていない、または図面に加工する図形がないため、加工データが作られませんでした。	3. もう一度スタートします。 ※「選択図形のみ加工」と「選択のみ切断」は同じチェック項目です(UI 画面により表記が異なります)	
「選択図形のみ加工」と「指定グループ加工」が競合しています。先に[選択図形のみ加工]のチェックを外してから、この機能を再度お試しください！ / 「指定グループ加工」と「選択図形のみ加工」が競合しています。この機能を使用する前に「指定グループ加工」ウィンドウを閉じてください！ (EN) Conflict between “Cut Selected Only” and the “Cut Specified Group”. Please first uncheck [Cut Selected Only] then try this function again! / Conflict between “Cut Specified Group” and “Cut Selected Only”, please close the “Cut Specified Group” window before using this function!	場面：「選択図形のみ加工」(画面によっては「選択のみ切断」と表示)にチェックが入った状態で「指定グループ加工」を使おうとしたとき、またはその逆(「指定グループ加工」ウィンドウを開いたまま「選択図形のみ加工」を使おうとしたとき)に表示されます。 原因：「選択図形のみ加工」と「指定グループ加工」は、どちらも図形の一部だけを加工する機能で、同時には使えません。	1. OK でメッセージを閉じます。 2. 「指定グループ加工」を使いたい場合は、操作パネルの「選択図形のみ加工」のチェックを外してから、もう一度実行します。 3. 「選択図形のみ加工」を使いたい場合は、「指定グループ加工」ウィンドウを閉じてから、チェックを入れて加工します。 ※「選択図形のみ加工」と「選択のみ切断」は同じチェック項目です(UI 画面により表記が異なります)	自己解決可
選択図形の加工タスクを読み込めません！ (EN) Cannot load the task of selected graphics!	場面：図形を選択して「選択図形のみ加工」(「選択のみ切断」)を実行したときに、その図形の加工データを作れなかった場合に表示されます。 原因：選択した図形が加工対象外(「加工しない」レイヤー、閉じていない図形など)か、図形データに問題があります。	1. 図形を選択し直し、レイヤーパラメータ画面でその図形のレイヤーが「加工しない(不加工)」になっていないか確認します。 2. 「選択図形のみ加工」のチェックを外して全体加工で試します。正常なら図形の選び方の問題です。 3. ファイルを開き直しても同じ場合は、そのファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※「選択図形のみ加工」と「選択のみ切断」は同じチェック項目です	繰り返す場合は 当社へ連絡
指定された点が見つかりません。位置決めに失敗しました！ (EN) Specified point not found, locating failed!	場面：「ここから加工」「ここへ位置決め」などで、図形上の点を右クリックで指定して実行したときに表示されます。 原因：クリックした位置が図形の線上から外れていて、対応する点が見つかりませんでした。	1. 表示を拡大し、図形の線上を正確にクリックして指定し直します。 2. 図形が正しく読み込まれているか確認します。 ※ p.98 任意の位置からの加工	自己解決可
(確認) ここから加工を開始しますか？(「ここから加工」実行時の再確認ダイアログ)	場面：図形上で右クリックして「ここから加工」を選んだときに、安全のため必ず表示されます。エラーではありません。 原因：「ここから加工」を実行すると、ヘッドが指定した位置まで自動で移動してから加工が始まり、指定位置より前の軌跡は加工されません。誤操作を防ぐために確認を求めています。	1. 指定した位置が正しいか(意図した図形・意図した点か)を画面で確認します。 2. ヘッドの移動範囲に手や物がないこと、扉が閉まっていることを確認して OK(はい)を押します。ヘッドが指定位置へ移動し、そこから加工が始まります。 3. 位置が違う場合や不安な場合はキャンセルし、指定し直します。 4. 加工せずにヘッドだけ動かしたい場合は、「ここから加工」ではなく「ここへ位置決め」を使います。 ※ p.98 任意の位置からの加工。ダイアログの実際の文言は UI 版により異なります	自己解決可
(状況) 加工が終わった(または停止した)あと、ヘッドが自動でゼロ点へ戻る	場面：加工完了時、または「停止」を押したあとに、ヘッドが自動で移動します。異常ではありません。 原因：標準設定では、加工完了後と停止後にヘッドがゼロ点(加工原点)へ自動で戻ります。操作パネルの設定で、戻り先を「ゼロ点」「始点」「終点」「原点」「マーク点」から選べ、戻らない設定にもできます。	1. 自動で戻る動作中は、機内に手や物を入れないでください。 2. 戻り先を変えたい、または戻したくない場合は、操作パネルの加工完了後の戻り先設定(「加工後ゼロ点へ戻る」など)を変更します。 3. 意図しない位置へ戻る、または途中で止まる場合は、原点復帰を行ってから確認し、改善しなければサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.96 加工完了後の自動復帰 / p.97 停止後のゼロ点復帰。設定項目の日本語名称は実機で確認してください	自己解決可
一時停止状態に入れません (EN) Unable to enter Pause state	場面：「一時停止」を押したときに、今の状態では一時停止できない場合に表示されます。 原因：加工中ではない(すでに停止・待機中)か、原点復帰中・PLC 工程(補助動作)の実行中など、一時停止できない状態です。なお、設定「軌跡単位で一時停止」がオンの場合、今切っている図形が終わってから一時停止します。すぐに止まらなくても異常ではありません。	1. 加工中でなければ、このメッセージは無視して構いません。 2. 動作を止めたい場合は「停止」ボタンを使います。 3. 加工中なのに一時停止できない場合は「停止」で止め、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.98 停止・一時停止・継続 / p.100 グローバルパラメータ「軌跡単位で一時停止」	自己解決可
機械が動作中のためウィンドウを閉じることが	場面：加工中・移動中・自動化工程の実行中に、操	1. 進行中の加工・動作・自動化工程が完了するまで待ちます。	自己解決可

できません / 装置が動作中のため、終了できません。 / 自動化プロセスが進行中のため、終了できません (EN) The machine tool cannot close the window while it is in motion / The device is in operation; exiting is not allowed. / Automation process is in progress and shutdown is not allowed	作ウィンドウを閉じる、または UltraCut を終了しようとしたときに表示されます。 原因: 機械が動作している間に終了すると中途半端な状態で止まるため、安全上、終了できない仕様です。異常ではありません。	2. すぐに終了したい場合は、「停止」ボタンで動作を止めます。 3. 機械が停止したことを確認してから、ウィンドウを閉じる、または終了します。 4. 停止しても終了できない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	
加工中のため画面ロックできません (EN) Processing, unable to lock screen	場面: 加工中に画面ロック機能を実行しようとしたときに表示されます。 原因: 加工中に画面をロックすると状態の監視や停止操作ができなくなるため、ロックが禁止されています。	1. 加工が終わってから画面ロックを行います。 2. すぐにロックしたい場合は、加工を一時停止または停止してから実行します。	自己解決可
アラームが存在します！自動モードに入れません / アラームが存在するため、自動化のトリガーは許可されません。 / アラームが発生中のため、自動運転は許可されません。 (EN) Alarm exists! Unable to enter auto mode / Alarms active. Automation trigger not allowed. / Active alarms detected. Automation is disabled.	場面: アラームが残った状態で、自動モード(システム 1/システム 2 の自動運転)への切替や自動運転の開始をしたときに表示されます。外部機器から自動運転を要求する構成では、その要求時にも表示されます。 原因: 未解除のアラームがあるため、安全のため自動運転の開始が禁止されています。	1. 画面上部の赤い表示と「アラーム」窓で、発生中のアラームを確認し、原因を取り除きます。 2. 「リセット」でアラームを解除し、赤い表示が消えたことを確認します。 3. もう一度、自動モードへの切替または自動運転の開始を行います。 4. アラームが消えない場合は、アラーム名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。自動運転(Y 軸自動化)の詳細は General PLC マニュアル参照	自己解決可
入力(番号)待機タイムアウト(設定(時間)ms) / 入力(番号)((ポート名))待機タイムアウト(設定(時間)ms) / 入力タイムアウト警告 (EN) Wait for input%s Delay(Set %d ms) / Wait for input%s(%s) Delay(Set %d ms) / Input Timeout Warning	場面: 加工開始時や PLC 工程の実行中に、設定時間内に指定の入力信号が ON にならなかったときに表示されます。工程の設定により、(A)メッセージだけ表示して工程が続く場合と、(B)アラームで止まる場合があります。 原因: 待っている信号を出す機器(装置構成によりガス供給、冷却水装置、周辺機器など)の準備ができていない、扉やスタート操作が済んでいない、またはセンサー・配線の不良が考えられます。	(A) メッセージだけ出て加工が続いている場合: 1. 待っていた機器・操作が本当に準備できていたかを確認します(周辺機器が運転状態か、扉が閉まっているか、ワークがセットされているか)。 2. 準備できていなかった場合は「停止」で止め、準備を整えてから最初からやり直します。準備できていた場合は、加工結果に問題がないか確認します。 (B) アラームで止まった場合: 1. 表示された入力番号・ポート名に対応する機器や操作を整えます。 2. 「リセット」でアラームを解除し、加工を再開します。 (共通) どの機器が分からない、または準備できているのに繰り返す場合は、表示された入力番号・ポート名を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.103-104 PLC 工程(入力ポート待機: タイムアウト継続 / タイムアウトアラーム)。「入力タイムアウト警告」(id 130)の発生元は未確認のため、同種の入力待ちタイムアウトとして扱っています	繰り返す場合は 当社へ連絡
PLC 呼び出し状態に入れません (EN) Unable to enter PLC call state	場面: PLC 工程(画面ボタンや手元操作器から呼び出す補助動作)を実行しようとしたときに、今の状態では実行できない場合に表示されます。 原因: 加工中・アラーム中・原点復帰中など、PLC 工程の呼び出しが許可されない状態です。	1. 加工中なら「停止」を押すか、加工の完了を待ってから実行します。 2. アラームが出ていれば原因を取り除き、「リセット」でアラームを解除してから実行します。 3. 停止状態でも出る場合は、UltraCut を終了して起動し直し、原点復帰を行ってから実行します。それでも出る場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.101 PLC 工程 / p.94 ソフト再起動後は原点復帰が必要	繰り返す場合は 当社へ連絡
(番号)番目の PLC でエラー、原因: (原因) (EN) %d PLC error, cause: %s	場面: Y 軸自動化(システム 1/システム 2)の PLC 工程の実行中に、いずれかの PLC 工程でエラーが発生したときに表示されます。 原因: 「原因:」の後に表示される内容が直接の原因です(信号待ちタイムアウト、アラーム発生、ビジョン認識失敗など)。	1. 表示された番号と「原因:」の内容を控えます(画面写真を撮ります)。 2. 赤いアラーム表示があれば、機械の状態(扉、非常停止ボタン、ワークの置き方、ヘッドまわりの干渉)を確認して安全に復帰します。 3. 原因の内容に応じた対処を行ったあと、「リセット」でアラームを解除して工程を最初からやり直します。 4. 同じ原因で繰り返す場合は、画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.101-104 PLC 工程	繰り返す場合は 当社へ連絡
タスク(番号)の初期化でエラーが発生しました (EN) initializing task %d error	場面: 自動運転(Y1/Y2 の各システム)の開始時に、該当タスクの初期化に失敗したときに表示されます。 原因: 加工ファイルが読み込まれていない・不正である、前回の異常終了、制御カードとの通信の乱れなどが考えられます。	1. 自動運転を停止し、「リセット」でアラームを解除します。 2. 各システムに加工ファイルが正しく読み込まれているか確認します。 3. UltraCut を終了して起動し直し、原点復帰を行ってから、もう一度自動運転を開始します。 4. 繰り返す場合は、表示されたタスク番号を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
微小線分長オーバーフロー	場面: 加工開始時または加工中に、制御側へ送る軌	1. 加工を停止します。	繰り返す場合は

(EN) Microline segment length overflow	跡データが処理できる範囲を超えたときに表示されます。 原因: 図形に極端に短い線分が大量に含まれている、または曲線が非常に細かい線分に分割されているため、制御側で扱える線分数・長さの範囲を超えたと考えられます。	2. 図形を選択して「曲線平滑化」を実行します。精度の値を普段より大きめに入れると細かい線分が減ります(仕上がりへの影響を確認してください)。 3. 不要な微小図形は「微小図形の削除」で取り除きます。 4. 改善しない場合は、元の CAD で曲線の分割精度を粗くして再出力し、読み込み直します。 5. それでも出る場合は、該当ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.39 2.9.1 曲線平滑化 / p.40 2.9.4 微小図形の削除。線分数の超過か線分長の超過かは原文から確定できません	当社へ連絡
指令補間異常 / 指令補間エラー (EN) Instruction interpolation exception / Instruction Interpolation Error	場面: 加工中や移動中に、制御カードが受け取った移動指令の補間(軌道計算)を正しく処理できなかったときにアラームとして表示されます。 原因: 加工データに制御カードが処理できない指令(極端に短い線分、不正な円弧、異常な座標など)が含まれているか、速度・加速度の設定が極端、または制御カード内部の一時的な異常です。	1. 加工を停止し、「リセット」でアラームを解除します。 2. 同じファイルをもう一度加工して、再現するか確認します。 3. 特定のファイルでのみ出る場合は、極端に小さい図形や重なり線を整理(「微小図形の削除」「曲線平滑化」)し、レイヤーパラメータを普段の値に戻して試します。 4. 別のファイルでも出る場合は、UltraCut を終了して起動し直し、原点復帰を行ってから試します。それでも出る場合は、加工ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.39-40 曲線平滑化/微小図形の削除 / p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
情報計算がタイムアウトしました。 / データキューオーバーフロー (EN) Information calculation timed out. / Data queue overflow	場面: 加工の開始時や加工中に表示され、加工が止まります。図形数が非常に多い加工や図形が細かいファイル、フライカット加工で起きやすいと考えられます(発生条件は未確認)。 原因: 図形数が多い・細かすぎるため、ソフト側の経路計算が規定時間内に終わらない、または加工データの送り出しが処理に追いつかず、内部の待ち行列があふれたと考えられます。	1. 加工を停止し、「リセット」でアラームを解除します。 2. 図形を分割して 1 回あたりの図形数を減らすか、「微小図形の削除」で不要な細かい図形を取り除きます。 3. フライカットを使用している場合は、通常加工に切り替えて再実行します。 4. 繰り返す場合は、使用した図形ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
動作タイムアウト (EN) Motion Timeout	場面: 加工中・移動中に、指令した動作が規定時間内に完了しなかったときに表示され、動作が止まります(フライカットに限りません)。 原因: 軸の動作が規定時間内に完了しませんでした。動作の引っかかり、障害物、速度・加速度設定が高すぎる等が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 機械が完全に停止していることを確認してから、軸の可動範囲に障害物がないか確認します。異音の有無は、扉を閉めた状態で外から動作を観察して確認します。 3. 原点復帰を行ってから再実行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
フライカット時のレーザーON/OFF が異常です。 / フライカットのレーザーON/OFF 異常 (EN) The Fly Cut switch light is abnormal. / Fly cut laser off error	場面: フライカット(飛行切断: 図形間で止まらずに連続して加工する機能)の実行中に表示され、加工が停止します。 原因: フライカット中のレーザーの点灯/消灯のタイミング処理に異常が発生しました。加工速度に対してレーザー制御が追いつかない設定、または信号系・制御側の一時的な異常が考えられます。	1. 加工を停止し、「リセット」でアラームを解除します。 2. 同じファイルをもう一度実行します。 3. 再発する場合は、フライカットの速度を下げるか、変更前の設定に戻します。 4. フライカットを使わない通常加工で同じ図形を試します。 5. 通常加工でも異常が出る、または繰り返す場合は、加工ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.37-44 3.6 スキャン/フライカット	繰り返す場合は 当社へ連絡
軸制御フライカットトリガーのタイムアウトを検出しました! / 軸制御フライカットのトリガータイムアウトを検出しました (EN) Axis control trigger Fly Cut timeout! / Axis fly cut trigger timeout detected	場面: 軸の動作でレーザーをトリガーするフライカット加工中に、規定時間内にトリガー信号が来なかったときにアラームとして表示されます。 原因: 軸の動作とレーザーのトリガーの同期が取れず、待ち時間切れになりました。通信の遅延、フライカット設定や軸パラメータの不整合、配線の接触不良、加工の途中中断などが考えられます。	1. 加工を停止し、「リセット」でアラームを解除します。 2. 同じファイルをもう一度加工して、再現するか確認します(1 回きりなら一時的な通信遅延の可能性あります)。 3. フライカット設定や軸の設定を変更した直後なら、変更前の設定に戻して試します。 4. 再現する場合は、フライカットを使わない通常加工で加工できるか確認します。 5. 通常加工でも異常が出る、または頻発する場合は、加工ファイルと発生時の状況を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.37-44 3.6 スキャン/フライカット / p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
フライカットまたはリード線機能に失敗しました。サーボパラメータまたは加工図形を最適化してください。 (EN) Fly cutting or lead line failed. Please optimize servo parameters or machining graphics.	場面: フライカットまたはリード線(図形の外側から切り込むための引き込み線)を使った加工の開始時・実行中に、軌跡の生成や軸の追従が要求を満たせなかったときに表示され、加工が止まります。 原因: 図形が細かすぎる、鋭角が多い、加工速度が速すぎるなどで、軸の動きが指令に追従できていま	1. 加工を停止し、「リセット」でアラームを解除します。 2. 工程パラメータの加工速度を下げて、もう一度加工します。 3. 図形に極端に小さい要素や鋭角がないか確認し、あれば整理(「微小図形の削除」など)します。 4. リード線の長さ・角度を変える、またはフライカットを外して通常加工で試します。 5. 改善しない場合は、加工ファイルとパラメータを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連	繰り返す場合は 当社へ連絡

	せん。サーボ調整が必要な場合もあります。	絡ください。サーボパラメータの調整はお客様側では行わず、サンマックスレーザーにお任せください。 ※ p.115 5.6.2 PSO 監視(BPC6203E)。診断ツール(PSO 監視)の操作はお客様側では行わないでください	
スマートフロッグジャンプに失敗しました。 (EN) Swift Frog Leap failed.	場面：加工中の空移動時に Z 軸を上げて次の図形へ移動する動作(フロッグジャンプ)が正常に完了しなかったときに表示されます。 原因：次の図形へ移るときに Z 軸を上げる動作が指定どおりに完了しませんでした。Z 軸の上昇が間に合わなかった、または他のアラーム(Z 軸・リミットなど)が同時に発生したことが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. Z 軸の上下の動きを妨げる物がないか、他のアラーム(Z 軸・リミット)が同時に出ていないかを確認します。 3. 「リセット」でアラームを解除して再開します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ Z 軸の動作方式は装置構成により異なります	繰り返す場合は 当社へ連絡
シリアル番号更新タイムアウト (EN) Serial number update timeout	場面：加工開始時や図形の並べ替え後に、図形の加工順序番号(通し番号)の更新が時間内に終わらなかったときに表示されると考えられます。 原因：図形数が非常に多い、または並べ替え処理が重いため、番号の更新処理が規定時間内に終わっていませんでした。	1. 少し待ってから同じ操作をやり直します。 2. 加工を停止して図形ファイルを開き直します。 3. 「並べ替え(ソート)」をやり直す、または図形数を減らして試します。 4. 繰り返す場合は、使用ファイル添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.140-143 7.11 並べ替え(シリアル番号=各図形の加工順序番号)	繰り返す場合は 当社へ連絡
ガルバノの最大フィールドサイズを超えています (EN) Exceeds max galvanometer field size	場面：ガルバノスキャナー(高速で光を振る装置)を搭載した装置構成で、加工開始時やシミュレーション時に図形がスキャナーの加工可能範囲より大きいときに表示されます。 原因：読み込んだ図形の寸法や配置が、ガルバノの最大加工範囲を超えています。縮尺違い(mm/inch)や配置位置のずれも原因になります。	1. 図形全体の寸法(幅・高さ)を確認し、意図した大きさを確認します。 2. 縮尺が違う場合は、ファイルを正しい単位で読み込み直します。 3. 図形が範囲からはみ出している場合は、範囲内に移動するか、分割して加工します。 4. 正しい寸法でも表示される場合は、図形ファイルを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ ガルバノ非搭載の構成では表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
次の軌跡領域の検出に失敗しました / 現在の軌跡領域の更新に失敗しました (EN) Failed to detect next path area / Failed to update the path area	場面：デュアルシステム(システム 1/システム 2)で図形を配置したときや、加工領域を分けて加工する設定で次の領域へ移るときに表示されることがあります。 原因：各ヘッドが担当する加工領域(軌跡)を正しく判定・更新できませんでした。図形が加工範囲からはみ出している、図形の配置に問題がある、または内部通信の不調が考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 図形が加工範囲内に収まっているか、図形の配置を確認します。 3. ファイルを読み直して、もう一度加工します。 4. 改善しない場合は、UltraCut を終了して起動し直し、原点復帰を行ってから試します。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
チャネル命令の実行失敗により停止しました / チャネル命令の実行異常により停止しました (EN) Stopped due to channel command execution failure / Stopped due to channel command execution error	場面：加工中や PLC 工程の実行中に機械が突然停止したとき、「システム」窓やアラーム欄に停止理由として表示されます。 原因：制御カードへ送った命令が実行できず、安全のため動作を止めたものです。サーボ・リミット・通信など、他のアラームに伴って出ることがあります。	1. 画面上部の赤い表示とアラーム欄で、同時に出現している他のアラームがないか確認します。 2. 機械まわりの安全を確認してから「リセット」でアラームを解除します。 3. 原点復帰を行ってから加工を再開します。 4. 繰り返す場合は UltraCut を終了し、扉が閉まっていること・機内に人や工具が残っていないことを確認してから、機械の電源を入れ直して再起動し、原点復帰を行います。 5. それでも続く場合は、発生時刻と直前の操作を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.87 異常発生後の原点探索 / p.88 アラーム表示	繰り返す場合は 当社へ連絡
チャネル購読アラームによる停止 (EN) Alarm stop due to channel subscription	場面：デュアルシステム構成で、一方のシステムのアラームに連動してもう一方のシステムが停止したときに表示されます。 原因：このシステム自体の異常ではなく、連動している相手側のシステムで発生したアラームが原因で、安全のため停止しています。	1. 画面のシステム 1/システム 2 の切替(タブ)で相手側のシステムを表示し、原因となったアラームの内容を確認します。 2. その原因(障害物、非常停止、軸アラームなど)を取り除き、相手側で「リセット」を押してアラームを解除します。 3. こちら側でも「リセット」でアラームを解除し、必要に応じて原点復帰してから再開します。 4. 原因が分からない、または繰り返す場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム表示。(「購読」は相手側アラームとの連動を指すと推定。システム切替の操作場所は実機 UI で確認してください)	繰り返す場合は 当社へ連絡
共有エリアに進入できません。他の機械が使用中の可能性があります！ (EN) Unable to access the shared area, another machine may be in use!	場面：デュアルシステム機で、両システムが共用する領域へ移動・加工しようとしたときに、もう一方のシステムが使用中の場合に表示されます。	1. もう一方のシステムの加工・移動が終わるのを待ってから、もう一度操作します。 2. もう一方のシステムが停止したまま領域内に残っている場合は、そのシステム側で領域外へ回避させます。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	原因: 共用領域は同時に 1 つのシステムしか使えません。もう一方のシステムが領域内にいる、または加工中です。	3. 両方とも停止しているのに表示が続く場合は、UltraCut を終了して起動し直し、原点復帰を行ってから試します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	
指定範囲内にエッジが見つかりません。エッジ検出を中断します。 / 板の端が見つかりませんでした。リミットセンサーが作動していないか確認してください！ / 低速外向きエッジ検出でエッジが見つかりませんでした！ / 内向きエッジ検出中に板内へ移動できませんでした (EN) The edge is not found within the specified area. Program exits. / Didn't find the board edge, check if limit sensor triggered! / No edges found in outward find edge! / Unable to move inside the plate when finding edge from the outside	場面: エッジ検出(板の端を自動で探す機能)を実行したときに、検出範囲内で板の端を見つけられなかった場合に表示されます。 原因: 検出の開始位置や検出方向が板の実際の位置と合っていない、板が検出範囲内に置かれていない、検出中にリミット(可動範囲の端)に到達した、または装置構成によってはセンサー・カメラが板の端を認識できていないことが考えられます。	1. 動作を停止します。 2. 板材が加工範囲内(できれば中央寄り)に正しく置かれているか確認し、必要なら置き直します。 3. 開始点を確認します。外向き検出は開始点が板の上、内向き検出は開始点が板の外側かつ板に近い位置で、検出方向が板へ向くように設定し直します。 4. リミットに当たっている場合は、反対方向ヘジヨグ(手動移動)して離します。 5. 検出範囲(検出距離)の設定が小さすぎないか確認して、もう一度実行します。 6. 繰り返し失敗する場合は、エッジ検出を使わずに位置決めし、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94-95 は枠取り(加工範囲確認)の説明で、エッジ検出の結果が枠取りに反映される旨の記載のみ。板端自動検出の機能自体はマニュアル未記載。本機は CCD カメラ位置決めが基本のため、装置構成によってはエッジ検出を使用しません。id 2832 の msg_ja は原文に合わせて修正済み(旧訳「外向き」を削除)	繰り返す場合は 当社へ連絡
開始点が板の端に近すぎます。エッジ検出の開始点を再設定してください。 (EN) Start point is too close to the board edge, please set new start point.	場面: エッジ検出の開始点が板の端に近すぎる状態で実行したときに表示されます。 原因: 開始点から板の端までの距離が短く、検出に必要な移動距離を確保できません。	1. 開始点を板の端から離れた内側に設定し直します。 2. もう一度実行します。 ※ マニュアル未記載。装置構成によっては使用しない機能です	自己解決可
エッジ検出結果が異常です。期待値は 50°ですが、結果は(角度)°です。 (EN) Find edge result error. Expected value is 50°, but the result is %f °.	場面: エッジ検出の結果、板の傾き角度が想定値から大きく外れたときに表示されます。 原因: 検出された角度が想定値から大きく外れています。板材が大きく傾いて置かれている、または検出に失敗して誤った角度が計算されたことが考えられます。	1. 板材を加工範囲の辺に対してできるだけ平行に置き直します。 2. 開始点と検出方向を確認して、もう一度実行します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ マニュアル未記載。「50°」が上限値か期待値かは原文から確定できないため、日本語 UI の実表示に合わせて確認してください	繰り返す場合は 当社へ連絡
2 点の位置が近すぎるため、傾き角度を計算できません！ (EN) Points position too close, cannot calculate skew angle!	場面: 2 点を指定して板の傾き(角度)を求める操作をしたときに表示されます。 原因: 指定した 2 点の距離が近すぎて、傾きを正確に計算できません。	1. 2 点をできるだけ離して(板の一边の両端付近など)取り直します。 2. もう一度実行します。	自己解決可
描画ボードに図形がありません。切断ヘッドの実際の停止位置が設定した停止点と一致していることを確認してください。一致しない場合、エッジ検出は正常に行えません！ (EN) No graphic on drawing board, please make sure the actual docking position is same with the setup position, otherwise not able to find edge!	場面: 図形を読み込んでいない状態でエッジ検出を実行したときに表示されます。 原因: 描画ボード=図形を表示している画面、停止点=エッジ検出を始めるときにヘッドが待機している位置(あらかじめ設定した停止点)のことです。図形がないため、設定した停止点の位置を基準にエッジ検出を行います。実際のヘッド位置が設定と合わないと正しく検出できません。	1. 先に図形を読み込んでからエッジ検出を実行するのが確実です。 2. 図形なしで続ける場合は、ヘッドが設定した停止点の位置にあることを確認してから続行します。 3. エッジ検出を使わない運用の場合は、キャンセルしてください。 ※ マニュアルで docking point は Z 軸の停止点(p.99)を指す語のため、ここでの「停止点」が XY の停留位置か Z 停止点かは未確認。本機は CCD カメラによる位置決めが基本です	自己解決可
切断中にエッジが見つかりませんでした。板材の位置がリミットを超えていないか確認してください。 (EN) No edge was found in the process of cutoff. Please check whether the location of the plate exceeds the limit.	場面: 残材切断(裁断: 加工後に残った板を切り離す機能)などの実行中に、板の端を見つけられなかったときに表示されます。通常のエッジ検出とは発生場面が異なります。 原因: 板材が可動範囲(リミット)の端に寄りすぎている、または板の端が検出範囲の外にあるため、切り離し位置の基準となる板の端を検出できませんでした。	1. 動作を停止します。 2. 板材が可動範囲の端に寄りすぎていないか確認し、加工範囲の内側へ置き直します。 3. リミットに当たっている場合は、反対方向ヘジヨグ(手動移動)して離します。 4. もう一度実行します。 5. 繰り返す場合は、板の置き位置が分かる写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原文 cutoff の語義(残材切断/縁切り)は未確認のため、日本語 UI の実表示と照合して確定してください。装置構成によっては使用しない機能です	繰り返す場合は 当社へ連絡
空走行エラー：結合中は空走行できません。 (EN) Empty shift error; empty shifting is not allowed during coupling.	場面: デュアルシステムのシステム 1 とシステム 2 を連結(結合)して動かす状態など、軸が結合されているときに空移動(ジャンプ)を実行しようとしたときに表示されると考えられます(装置構成により発生条件は異なります)。	1. 結合(連結)を解除できる操作があれば、それを解除してから空移動を実行します。 2. 分からない場合は「停止」を押し、UltraCut を終了して起動し直し、原点復帰を行ってから再試行します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ ここでの「空走行」は図形間の空移動(ジャンプ)を指し、試運転の「空走行」とは別です。「結合」が軸運動を指すかは未確認	繰り返す場合は 当社へ連絡

	原因: 結合状態では空移動ができない仕様です。		
2 台同期加工: グループ(番号)のスレーブ機に未分割の図形があります！ / 2 台同期加工: グループ(番号)のマスター機とスレーブ機の追従軌跡数が一致しません。 / 2 台同期加工: グループ(番号)のマスター機とスレーブ機の加工軌跡が一致しません！ (EN) Dual-machine sync processing: Group %d Slave has unsplit shapes! / Dual-machine sync processing: Group %d master and slave following trajectory counts do not match. / Dual-machine sync processing: Group %d Master and Slave processing trajectories do not match!	場面: 2 台同期加工(マスター/スレーブ同期)モードで加工を開始・チェックしたときに表示されます。 原因: 表示されたグループで、マスター側とスレーブ側の図形(分割の有無、図形数、加工軌跡)が一致していません。片側だけ図形を編集・移動・削除したことが考えられます。	1. 表示されたグループ番号の図形をマスター側・スレーブ側で見比べ、同じ図形・同じ分割・同じ順序になるように揃えます。 2. 図面を読み込み直して、同じ設定をやり直すのも有効です。 3. 揃えたあと、もう一度加工チェックを行います。 4. 解決しない場合は、図面と画面のスクリーンショットを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 2 台同期加工を使わない運用では表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
レイヤー加工継続、外部 Mobus 通知待ちタイムアウト (EN) Layer processing continues, wait for external Mobus notification timeout	場面: 外部機器(Modbus 連携)からの通知を待ってからレイヤー加工を進める設定がある装置構成で、待機時間内に通知が来なかったときに表示されます。 原因: 外部連携機器の未応答や通信断、または待機時間の設定が短すぎることが考えられます。タイムアウト後に加工が続くか停止するかは工程の設定によります。	1. 加工が止まっている場合は「停止」を押し、機械の状態を確認します。続いている場合は加工結果に問題がないか確認します。 2. 外部連携機器を使用している場合は、その機器の電源と通信を確認します。 3. 外部連携機器を使用していないのに表示される場合は、設定が有効になっている可能性があります。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 画面表示の「Mobus」は原文どおり(Modbus のこと)。p.103-104 入力待ちには「タイムアウト継続」と「タイムアウトアラーム」の 2 種があります	繰り返す場合は 当社へ連絡
アナログ制御入力タイムアウト (EN) Simulated control input timed out	場面: 加工開始時や PLC 工程の実行中に、外部からの制御入力の応答待ちがタイムアウトしたときに表示されと考えられます(発生条件は未確認で、装置構成により異なります)。 原因: 指定時間内に外部からの制御入力を確認できませんでした(装置構成により対象信号は異なります)。原文の「Simulated(シミュレート)」は中国語「模擬」の訳で、アナログ信号を指す可能性が高いですが確定していません。	1. 加工を停止し、「リセット」でアラームを解除します。 2. 周辺機器の電源と運転状態(準備完了表示)を確認します。 3. 1 回だけ再試行します。 4. 再発する場合は、表示内容と発生時の操作を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 発生条件・対象信号は未確認です	繰り返す場合は 当社へ連絡
ピース完了信号の待機がタイムアウトしました (EN) Wait timeout for pierce in-place signal	場面: 加工中、ピース(穴あけ)完了の信号待ちが設定時間内に来なかったときにアラームとして表示され、加工が停止します。本機の通常構成ではこの信号を使わないことが多く、表示される場合は工程設定を変更した心当たりがないか確認してください。 原因: 外部からの「ピース完了」入力信号が届いていない(配線・接続機器の状態・設定)、または待ち時間の設定が短すぎることが考えられます。装置構成によってはこの信号を使用しません。	1. 「停止」を押し、扉が閉まっているか、非常停止ボタンが戻っているか、ワークがずれていないか、ヘッドまわりに干渉物がないかを確認します。 2. 直前に工程パラメータや PLC 工程の設定を変更した場合は、元に戻します。 3. もう一度加工を開始し、再現するか確認します。 4. 繰り返す場合は加工を中止し、発生した図形名・工程名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(信号設定の確認が必要です)。 ※ 信号設定の変更はお客様側では行わないでください	当社へ連絡
ピアシングが貫通していません！ (EN) Piercing is not through!	場面: ピアシング(穴あけ)の貫通検知が有効な設定でのみ表示されます。本機(ピコ秒レーザーによるガラス切断)の通常運用では表示されない想定です。 原因: 貫通検知の設定が有効な状態で、規定時間内に貫通を検知できませんでした。工程パラメータ(レイヤー設定)の変更、ワーク表面の汚れ・水分、光学窓の汚れなどが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 直前に工程パラメータ(レイヤー設定)を変更した場合は元に戻します。 3. ワーク表面に汚れや水分がないか確認します。ヘッドの光学部品(保護ガラス等)の点検・清掃は、必ずレーザーと機械の電源を切った状態で、お手元の取扱説明書に手順がある場合のみ行ってください。手順がない場合は開けずにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 4. 1 回だけ再試行し、再発する場合は使用した工程パラメータと図形ファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 貫通検知機能は英語マニュアルに記載がなく、本機の装置構成では使用しない場合があります。焦点位置・ピアシング時間・出力などのパラメータ変更はお客様側では行わないでください	繰り返す場合は 当社へ連絡
現在のパレットチェンジャー(番号)に制御権がありません (EN) Pallet changer %doesn't have control	場面: パレットチェンジャー(交換テーブル)を操作しようとしたときに、そのユニットに操作権がない場合に表示されます。本機(フラットベッド)の標準	1. 動作中の加工や工程が終わるまで待ってから、もう一度操作します。 2. 「停止」を押して全ての動作を止めてから、もう一度操作を行います。 3. 交換テーブルのない構成で表示される場合や、繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメール	繰り返す場合は 当社へ連絡

	構成には交換テーブルがないため、通常は表示されない想定です。 原因: 指定したユニットに現在の操作権がありません(装置構成により条件は異なります)。	でご連絡ください。 ※ 装置構成によっては該当しません(交換テーブル非搭載が確認できれば削除候補)	
症状: 加工速度が設定より明らかに遅い／細かい図形や円でカクカク動く・止まりながら進む	場面: 別の CAD から出した DXF や、曲線の多い図面を加工したとき 原因: 円や曲線が多数の短い直線(多角形)に分解されている／微小線分が多く減速が頻発／工程の速度は上げたが「全体パラメータ」の加速度などが納入時と違う／精度優先の設定	1. 図形を拡大して円がカクカクした多角形になっていないか確認し、既存の「読み込んだ円が多角形になっている」の行に従って対処する。 2. 「曲線スムージング」や「自動接続」で短い線分をまとめる。 3. 「全体パラメータ」の加速度などの値が納入時と違っていれば納入時の値に戻す(速度だけを上げても加速度が低いと速くなりません)。 4. 精度切断アルゴリズムなど高度設定は変更しない。 5. 改善しない場合は図面ファイルと工程名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
(共通) 加工前に「枠取り(枠走行)」と「空走行」で加工範囲・経路を確認する方法／範囲がワークやテーブルからはみ出すときの対処 (EN) Walk the Border: the laser head walks a rectangle along the outer frame of the drawing. Empty walk: same trajectory without laser and gas.	場面: 新しい図面を初めて加工する前、ゼロ点を変えた後、ワークの位置を変えた後 原因: (予防手順) ゼロ点設定ミス・図面の大きさや位置の思い違いによる範囲外・衝突・リミットを防ぐ	1. ワークをセットし、ゼロ点(ワーク原点)を設定する(既存の「ゼロ点(ワーク原点)」の説明を参照)。浮動座標系の場合は、枠取りを押した位置がゼロ点になるので、先にヘッドを基準位置へ動かしておく。 2. コンソールの「枠取り」ボタンを押すと、レーザーOFF のままヘッドが図面の外形長方形をなぞります。速度は「全体パラメータ」の「枠取り速度」で決まります。 3. なぞる範囲がワークからはみ出す、またはリミット近くまで行く場合は、ゼロ点の位置を変えるか図面を移動して再度枠取りする。 4. 「空走行」を押すと、レーザー・ガス OFF で実際の加工と同じ経路・速度で動きます(一時停止・継続も可能)。追従の有無は「全体パラメータ」の「空走行時に追従」で選択します。 5. 問題なければ「加工」を開始する。	自己解決可
症状: 一時停止したあと「継続」できない／続きからでなく最初からになってしまう (EN) To continue machining click the Continue button; machining continues from the pause. Stop returns to zero (deselect to keep position).	場面: 加工中に一時停止・停止ボタンを押した後、続きから再開しようとしたとき 原因: 「一時停止()」ではなく「停止(■)」を押した(停止後はヘッドがゼロ点に戻り、「継続」では再開できない)／停止後に原点復帰・ゼロ点変更・図面編集をした／一時停止中にアラームが発生した	1. 途中で止めて続きから再開したい場合は「一時停止」を使う。再開は「継続」ボタン。一時停止中は「工程」ボタンでパラメータ変更や手動ガス・追従の操作ができます。 2. 「停止」を押した場合は「継続」で続きから再開できません。途中から再開したいときは、再開したい図形上で右クリック→「ここから加工」(既存の行を参照)を使う。確認画面が出るので、位置を確認してから実行する。 3. 一時停止中はゼロ点・図面を変更しない。変更した場合は位置がずれるため「枠取り」で確認してから再開する。 4. 継続ボタンが押せない場合はアラーム欄を確認し、解除してから再開する。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
症状: 加工が途中で勝手に一時停止・停止する(アラーム表示なし、または一瞬出て消える)	場面: 加工中、決まった図形の位置や不定期に止まる 原因: 「軌跡ごとに一時停止」などの設定が ON／PLC や入力待ち(外部信号)の設定／扉スイッチ・非常停止・インターロックの接触不良による瞬断／操作パネルやキーボードの誤操作／図形データの問題(同じ場所で必ず止まる場合)	1. 止まった直後に画面下部のメッセージ欄・アラーム欄・ログを確認し、表示された文言を控える(消える前に撮影)。 2. 「一時停止」状態なら「継続」で再開できるか、「停止」状態なら最初からになるかを確認する。 3. 「全体パラメータ」の「軌跡ごとに一時停止」等が ON になっていないか確認し、納入時の設定に戻す。 4. 扉・非常停止ボタンにぐらつきや半押しがないか確認する(スイッチの無効化・バイパスは絶対にしない)。 5. 毎回同じ図形の同じ位置で止まる場合は、その図形を「ここから加工」で単独実行して再現するか確認する。 6. 頻発する場合は、発生時刻・図面ファイル・止まった位置・表示された文言を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 加工が終わったのに同じ加工を何度も繰り返す／指定枚数で止まらない／逆に 1 回で終わってしまう(繰返し加工の設定) (EN) For cyclic processing, click the cycle button and set it accordingly.	場面: 連続加工(サイクル加工)を設定した後、または前任者の設定が残っているとき 原因: コンソールの「繰返し加工(サイクル)」の回数・有効/無効設定が意図と違う／サイクル間の待ち条件の設定	1. 「停止」で加工を止める。 2. コンソールの「繰返し加工(サイクル)」ボタンを開き、有効/無効と回数などの設定を確認して修正する。 3. 1 回だけ加工したい場合は無効にする。 4. 加工枚数のカウント表示がある場合は必要に応じてリセットする。 5. 設定を変えても止まらない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
症状: 加工中に「図形編集」など他のタブに切	場面: 加工中や空走行中に図面やパラメータを変え	1. これは異常ではありません。加工中は「ファイル」メニュー以外の編集操作が制限されます。	自己解決可

り替えられない／ボタンが押せない (EN) When the machining monitor screen is displayed, it is not possible to switch to the other tabs of the toolbar (to prevent modification of the drawing during machining); the File menu can still be used.	ようとしたとき 原因: 仕様: 加工中は図面の変更を防ぐため、ツールバーの他のタブへの切替がロックされる	2. パラメータを変えたい場合は「一時停止」してから「工程」ボタンで変更し、「継続」で再開する。 3. 図面自体を変えたい場合は「停止」してから編集し、加工をやり直す。	
--	--	--	--

10.8 カメラ・ビジョン位置決め（71 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
【はじめに】この表の使い方・用語・安全上の共通注意（全行に共通）	場面: 表を使う前に一度お読みください。各行の手順はこの注意を前提にしています。メッセージは画面に出た文言（日本語）でこの表を検索してください 原因: 用語: ジョグ=画面の矢印ボタンで機械を手動で少しずつ動かすこと／露出（露出時間）=カメラのシャッターを開く時間。大きいほど明るい／ゲイン=映像の増幅。大きいほど明るいがザラつく／テンプレート=Mark 点のお手本画像（映像から「切り取り」で登録する）／合格スコア=テンプレートとどれだけ似ていれば認識成功とするかの基準値／Mark 点=位置合わせの目印となる十字や円／グループ=図面上の部品とその Mark 点のまとめり／キャリブレーション=カメラ中心と切断ヘッドのずれ量・1 ピクセルの長さをソフトに覚えさせる作業／ソフトリミット=ソフトで決めた機械の可動範囲／待機高さ（ドッキング高さ）=撮影するときの Z 軸の高さ／ワーク座標系=ビジョン位置決め中に使うガラス基準の座標系／位置決め結果=上部メニューにある認識結果一覧の画面	1. レーザーが出る手順（サンプル切断・1 点打ち・加工開始）の前は必ず: 保護カバーを閉じる／機内に入・手・工具がない／加工エリアに空きガラスがある ことを確認する 2. ジョグ・原点復帰・自動キャリブレーション（機械が約 10mm 動く）の前は、テーブル上の工具・治具、もう一方のシステム（システム 1=Y1／システム 2=Y2）のヘッド・テーブルと当たらないことを目で確認する。Z を下げるときは少しずつ動かし、レンズやヘッドがガラス・治具に当たらない高さで止める 3. カメラ・レンズに触る作業（清掃・揺すり試験・ピントリング）は、機械を停止して動作しない状態で行う。切断ヘッド側の光学部品には触れない 4. 迷ったら: 停止 → 表示された文言を全文メモ（できれば画面キャプチャ） → サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください 5. 設定を変えるときは変更前の値を控える。「プラットフォーム設定ツール」は見るだけにし、保存ボタンは押さない 6. 安全装置（非常停止・カバーのスイッチ等）を外したり無効にしたりしない ※ Vision p.14(3.1), p.16(3.2 手順 4,6,8)	自己解決可
認識に失敗しました。Mark 点の種類・色を確認するか、テンプレートを再度切り取ってください / 認識に失敗しました！ / テンプレートの認識に失敗しました / Mark 点が認識されませんでした / (英語表示のまま) detecte failed (EN) Recognition failed, please check the type or color of the Mark point, or recapture the template / Failed to recognize! / Failed to identify template / MARK not found / detecte failed	場面: ビジョン画面で「認識」を押したとき、またはビジョン位置決め中に Mark 点を撮影したとき。最もよく出るメッセージ 原因: ①テンプレート登録時と画像の明るさ・ピントが違う（露出・ゲインの変化、照明の変化）②テンプレートの Mark 種類（十字/円/直線）や特徴色（黒/白）の設定が実物と逆 ③Mark 点が視野に入っていない、または汚れ・傷・切断カスで形が崩れている ④合格スコア（認識設定）が高すぎる ⑤ガラスを置き直して Mark 位置が大きくなった	1. ビジョン画面の映像を見て、Mark 点が視野内にはっきり映っているか確認する（映っていなければジョグで視野内に入れる） 2. 機械停止中にガラス表面の Mark 点付近を清掃し、切断カス・水滴・指紋を取り除く 3. ビジョン画面の「カメラ制御」欄で露出時間・ゲインを調整して、Mark 点の縁がくっきり見える状態にする（どちらも目安 20 以下。ゲインを上げすぎると映像がザラつき認識しにくくなる） 4. テンプレートを「切り取り」からやり直す。先に Mark 種類（十字/円）と特徴色（黒/白）を実物に合わせてから切り取り→「認識」で確認。成功すると「Cross Score: xx」のようにスコアが出る 5. 設定→認識設定の「合格スコア」を少しだけ下げて再試行（変更前の値を控える。下げすぎると別の形を誤認識するので注意） 6. それでも失敗する場合は、設定→位置決め設定の位置決めモードを「ビジョン+失敗時は手動」にし、手動認識で当日の加工を進める（次行参照） 7. 手順 1～6 で直らない場合は、露出・ゲインの値と、Mark 点が映った画面のキャプチャ（または写真）を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください（「認識」ボタンの照合はキャリブレーション結果を使わないため、キャリブレーションのやり直しでは直りません） ※ Vision p.16(3.2 手順 5), p.25(認識設定 合格スコア), p.42-43(5.3 手動認識)	繰り返す場合は 当社へ連絡
%d 回目の Mark 点認識に失敗しました	場面: ビジョン位置決め実行中。認識回数（1～5	1. 手動認識画面が出た場合: 矢印キーで赤い十字・緑の円を Mark 点に重ね、拡大/縮小キーで円	自己解決可

/ %d 回目の Mark 点認識に失敗しました。手動調整モードに入ります。 / 9 グリッド認識に失敗しました！まもなく手動認識に入ります！ / 手動位置決めに失敗しました (EN) Mark recognition failed for the %d time / Mark recognition failed on attempt %d, enter manual adjustment mode. / 9-grid recognition failed! Entering manual recognition soon! / Manual positioning failed	回) の設定分だけ再試行して失敗したとき。「ビジョン+失敗時は手動」モードのときは手動認識画面に切り替わる。「手動位置決めに失敗しました」は手動認識画面で「OK」を押した後に位置が確定できなかったとき 原因: Mark 点の汚れ・欠け、照明変化、テンプレートとの不一致。長時間運転中にごくまれに起きる失敗も含む。手動位置決めの失敗は、十字・円を Mark 点に正しく重ねられていない場合が多い	の大きさ、回転キーで角度を合わせる。粗調整/微調整の切替あり。「マウスクリックで機械を移動」にチェックすると左クリックで Mark 点を視野中央に寄せられる。重なったら「OK」で続行 2. 「手動位置決めに失敗しました」と出た場合: もう一度手動認識画面で十字・円を Mark 点に重ね直して「OK」。2 回続けて失敗するなら加工を進めず、図面の Mark 点と実物の対応(位置・順番)を確認し、直らなければサンマックスレーザーへメールでご連絡ください 3. 手動認識画面が出ない場合: 設定→位置決め設定→位置決めモードを「ビジョン+失敗時は手動」に変更しておく、次回から手動で救済できる 4. 加工が終わったら前行の手順(清掃・露出・テンプレート再登録)で根本原因を直す 5. 設定→位置決め設定→詳細設定の「9 点グリッド検索」にチェックすると、認識できなかったとき周囲 9 マスを自動で探しに行く(画面メッセージでは「9 グリッド認識」と表示される) 6. 設定→位置決め設定「位置決め失敗時に警告」にチェックしておく、失敗時に警告が出て気づきやすい ※ Vision p.24(位置決めモード, 位置決め失敗時に警告, 詳細設定の 9 点グリッド検索), p.42-44(5.3 手動認識)	
ビジョン位置決め失敗: 原因: / ビジョン位置決め失敗: / グループ%d のビジョン位置決めに失敗しました。 / %d 番目のグループのビジョン認識に失敗しました。 / %d 番目のグループの認識に失敗しました。 / %d 番目の点の認識に失敗しました。 / ビジョン認識に失敗したグループがあります / 全グループの位置決めに失敗しました / ビジョン認識失敗(指定 Y 軸) / ビジョン位置決めエラー: / 「認識失敗時は切断をスキップ」が有効です。認識失敗または誤差超過グループがあるため、切断をスキップします！ (EN) Visual positioning failed: Cause: / Visual positioning failed: / Group %d visual positioning failed. / Failed to visual identify the %dth group. / Failed to identify the %dth group. / Failed to identify the %dth point. / Found groups with vision recognition failure / All grouping positioning failed / Failed to locate all groups. / Vision recognition failed (specified Y-axis) / Visual positioning error: / “Skip cutting if recognition fails” enabled. When recognition failed or error groups found, cutting is skipped!	場面: 「ビジョン位置決め」または「スタート」を押して自動位置決めをしている途中 原因: そのグループ内の Mark 点が 1 つ以上認識できなかった(行「認識に失敗しました」と同じ原因)。ほかに、ガラスの置き方が図面の想定と大きく違う(回転・ずれが大きい)、1 点目の位置決めモードの使い方が合っていない、グループと Mark 点の対応が図面上で崩れている	1. 「原因:」の後に表示される文言をメモする(この表の該当メッセージを参照) 2. 上部メニュー「位置決め結果」を開き、どのグループ・何点目で失敗したかを確認する。デュアルシステム機ではグループ番号から、どちらのテーブル(システム 1=Y1/システム 2=Y2)のガラスかを判断する 3. 失敗した Mark 点ヘジヨグで移動し、視野内に映っているか・汚れがないかを確認して清掃 4. 1 点目の位置決めモードを確認する。1 点目モード=最初の Mark 点をどう探すかの選択で、「マーク」=事前に記録した機械座標へ移動して探す／「ビジョン」=今のカメラ位置から探す／「ファイル」=直前の「ビジョン」モードの結果を使う。初回や段取り替え直後は「ビジョン」モードで、カメラを 1 点目の Mark 点に合わせてから開始する。「ファイル」モードは直前に「ビジョン」モードで座標系を作った後にしか使えない 5. テンプレートを再登録して「認識」でスコアが出ることを確認してから再実行 6. 一部グループだけ失敗する運用で止まると困る場合は、設定→位置決め設定の「失敗グループを無視」または「認識失敗時は切断をスキップ」を使う(失敗グループは加工されない点に注意)。片側のシステムだけ失敗した場合も、失敗グループが加工されない設定になっていることを確認するまで「スタート」しない 7. 全グループが毎回失敗する場合は、まずテンプレート・露出を整え(行「認識に失敗しました」)、それでも直らなければカメラキャリブレーションをやり直す ※ Vision p.20-23(3.4 1 点目モード), p.24(失敗グループを無視), p.27-28(4.4 位置決め結果)	繰り返す場合は 当社へ連絡
誤差が制限を超えています / グループ%d の誤差%.4fmm が許容値%.4fmm を超えています。加工をスキップします / 現在のグループ図形の最大誤差%.3f mm が許容誤差%.3f mm を超えています。続行しますか? / グループ%d の円弧誤差%.4fmm が許容値%.4fmm を超えています。加工をスキップします / グループ%d の円弧回転角%.4f°が許容値%.4f°を超えています。加工をスキップします (EN) Error exceeds limit / Group %d error %.4fmm exceeds limit %.4fmm; processing skipped / The max error of the current group graphic is %.3f mm, which is greater than the allowed error of %.3f mm. Do you want to continue? / Group %d arc error %.4fmm exceeds limit %.4fmm; processing skipped / Group %d arc rotation %.4f° exceeds limit %.4f°; processing skipped	場面: ビジョン位置決めの認識自体は成功したが、図面上の Mark 点間距離と実際に認識した Mark 点間距離の差が「誤差制限」の設定値を超えたとき 原因: ①別の Mark 点や近くの傷を誤認識した ②ガラスの Mark 点自体の寸法が図面と違う(別ロット・別図面) ③カメラキャリブレーション(ピクセル長)がずれている ④誤差制限の設定値が実態に対して厳しすぎる。「加工をスキップします」と出るのは設定「誤差制限を超えた場合は加工しない」がオンのため、そのグループは自動的に加工されない(設定は変えない)	1. 「続行しますか?」と聞かれた場合は、まず「いいえ」で止めて確認する(そのまま続行すると寸法違いの製品になる) 2. 「位置決め結果」で各 Mark 点の座標を見て、1 点だけ大きく外れていれば誤認識。その Mark 点を清掃し、テンプレートを再登録する。似た形が視野に複数入る場合は上部「検出領域」で探す範囲を絞る 3. 図面とガラスの組み合わせが正しいか(Mark 点の間隔が同じ図面か)を確認 4. 全体が同じ割合でずれている場合はキャリブレーションのずれが疑われる。カメラキャリブレーションをやり直す 5. 誤差制限の値は、上記を確認したうえで必要なら設定→位置決め設定→詳細設定「誤差制限を有効」「誤差制限超過時に警告」「誤差制限を超えた場合は加工しない」で見直す。変更前の値を控え、安易に大きくしない ※ Vision p.24(誤差制限を有効), p.28-29(4.6 検出領域)	繰り返す場合は 当社へ連絡

症状: カメラ映像が真っ暗・真っ黒	場面: ビジョン画面を開いたとき／露出・ゲインを変えたあと／（照明がある構成では）照明を切り替えたあと 原因: ①露出時間・ゲインが小さすぎる ②（照明が付いている構成の場合）カメラ用照明が消えている ③レンズキャップ・保護カバーが付いたまま、またはレンズ前面の汚れ ④カメラは接続されているが映像が止まっている（切断）	1. ビジョン画面の「カメラ制御」欄（露出時間・ゲインの数値がある場所）で露出時間を 5 ずつ上げて映るか確認する（通常は 20 以下で映る。20 を超えても真っ暗なら露出ではなく手順 2～4 の原因）。次にゲインを少し上げる（目安 20 以下。上げすぎるとザラつく） 2. 照明が付いている構成なら、照明が点灯しているか目で確認する 3. 機械停止中に、レンズにキャップやカバーが残っていないか、レンズ前面が汚れていないか確認する（汚れはブローヤやレンズ用クリーニングペーパーでやさしく拭く。強くこすらない・溶剤を使わない） 4. 画面が全く更新されない（フレームレート表示が 0）なら「カメラ再接続」を押す 5. 明るさを変えたら、テンプレートを再登録して「認識」でスコアが出るか確認する ※ Vision p.10(注記 2,3 露出/ゲイン), p.14(3.1 画像調整)	自己解決可
症状: カメラ映像が真っ白・白飛びして Mark 点が見えない	場面: ガラス表面が反射しているとき、露出・ゲイン（照明がある構成では照明の明るさ）を上げた後 原因: ①露出時間・ゲインが大きすぎる ②ガラス面の鏡面反射がカメラに直接入っている ③ガラスの下の背景（テーブル）が明るく、Mark 点とのコントラストがない	1. 露出時間を下げる→それでも白いならゲインを 0 付近まで下げる 2. 上部「画像評価」を使い、領域を囲んで鮮明度スコアが最大になる露出に合わせる 3. Mark 点の線が黒く緑がはっきり見える状態になったらテンプレートを再登録 4. 機内の場所により明るさが大きく違う場合は、実際に位置決めする Mark 点の場所で露出を合わせてからテンプレートを登録する ※ Vision p.10(注記), p.29(4.7 画像評価)	自己解決可
症状: 映像がぼやける・ピントが合わない / フォーカスに失敗しました。レンズ高さを画像がより鮮明になる位置へ移動してからフォーカスしてください。 (EN) Focus failed. Please move lens height to a sharper image position and focus.	場面: カメラ待機高さ（Z）を変えたあと、ガラス厚さが変わったあと、レンズに触れたあと、「画像オートフォーカス」を実行したとき 原因: ①カメラの待機高さ（ドッキング高さ）がレンズの焦点距離と合っていない ②レンズの倍率・ピントリングが緩んで回った ③厚さの違うガラスに替えたのに待機高さがそのまま ④オートフォーカス開始位置がぼやけすぎていて±4mm の範囲で最良点を見つけれない	1. Z をジョグで少しずつ上下させ、映像の Mark 点の縁が一番はっきりする高さを探す（下げるときはレンズ・ヘッドがガラスや治具に当たらない高さで止める。上部「画像評価」で領域を囲むと鮮明度が数値で出る。数値が最大になる高さが最適） 2. その高さで「現在の Z 座標をカメラ待機位置の高さに設定」（ビジョン画面のボタンにマウスを重ねるとこの説明文が出る）を押して待機高さを更新する 3. 「画像オートフォーカス」を使う場合は、先に手動でいたい鮮明な位置に合わせてから実行する（±4mm しか探さないため） 4. レンズのピント・倍率リングが緩んでいる場合は、機械を停止して動作しない状態で、映像を見ながら合わせ直し、ロックねじを締める。倍率を変えた場合はカメラキャリブレーションが必要になる 5. ピントを変えたら必ずテンプレート再登録→「認識」確認、必要ならキャリブレーション ※ Vision p.14(3.1 倍率ノブのロック), p.15(ビジュアル停止点), p.29(4.7 画像評価), p.55(5.8 オートフォーカス)	自己解決可
テンプレートが未設定です / テンプレートが見つかりません / テンプレートが見つかりませんでした / 自動認識モードを開始しましたが、現在の認識テンプレートが存在しません。テンプレートを再取得してからビジョン認識をクリックしてください！ / 認識データがありません。Mark を認識してから再試行してください！ (EN) Template is not set / Cannot find the template / Template not found / Start automatic recognition mode, the current recognition template does not exist, please re-capture the template and click visual recognition! / No identification data exists. Please recognize MARK and try again!	場面: テンプレートを登録せずに「認識」「ビジョン位置決め」「キャリブレーション」を押したとき。ソフト再起動・図面切替でテンプレートが消えた後 原因: Mark 点のテンプレート（切り取り画像）が登録されていない、または現在のテンプレートが読み込めない	1. ビジョン画面のテンプレート操作エリアで Mark 種類（十字/円）と特徴色（黒/白）を選ぶ 2. 「切り取り」を押し、映像上で実際の Mark 点を左ドラッグで囲む 3. 「認識」を押してスコアが表示されることを確認する 4. その後で位置決め／キャリブレーションを実行する ※ Vision p.10(注記 1 テンプレート登録順序), p.16(3.2 手順 5), p.20(3.3(3))	自己解決可
テンプレートの作成に失敗しました。再度キャプチャしてください / テンプレート領域のキャプチャに失敗しました。再試行してください。 / テンプレートを作成できません / 切り取った画像が小さすぎます(辺の長さが 50 未満)。再度切り取ってください。 / 画像サイズが小さすぎます。50x50 より大きくする必要があります！ / 50x50 より小さい画像は	場面: 「切り取り」で Mark 点を囲んだ直後。「画像サイズが小さすぎます」「50×50 より小さい画像は Mark 画像に設定できません」は、切り取った画像を図面の Mark 画像（参照画像）として設定したときにも出る 原因: ①囲んだ範囲が小さすぎる（50 ピクセル未満） ②囲んだ範囲に Mark 点の特徴が入っていない、または画像が真っ黒/真っ白 ③映像が止まって	1. 映像上で Mark 点全体が余裕をもって入るように、もう少し大きめに囲み直す（縦横とも 50 ピクセル以上） 2. 露出・ゲインを調整して Mark 点が見える状態にしてから切り取る 3. 映像が更新されているか確認（止まっていれば「カメラ再接続」） 4. 設定→認識設定「円領域テンプレートを切り取る」がオンの場合：左クリックで移動・円左上クリックで拡大縮小・右クリックで確定 5. 図面の Mark 画像（参照画像）に使う画像も、縦横 50 ピクセル以上で切り取り直してから設定する ※ Vision p.16, p.26(円領域テンプレート)	自己解決可

Mark 画像に設定できません！ (EN) Failed to create template, please re-capture / Capture template area error, please try again. / Cannot create template / The captured image is too small (side length less than 50), please capture. / Image size is too small, must be greater than 50x50! / Images smaller than 50x50 cannot be set up as Mark images!	いる状態で切り取った ④円領域切り取りモードで 右クリック確定をしていない		
カメラを開けませんでした！ / カメラを開けませんでした。カメラが正しく接続されているか確認してください。 / カメラの起動に失敗しました / カメラを開けないため、ビジョン位置決めを開始できません / ビジョンを開けませんでした。再度開いてください! / ビジョン画像 Device の作成に失敗しました！ (EN) Open camera failed! / Open camera failed. Please check if the camera is connected correctly. / Failed to start camera / Unable to open the camera, visual positioning not activated / Vision failed to open, please reopen! / Visual image device creation failed!	場面: UltraCut の「ビジョン」タブからビジョン画面を開いたとき、またはビジョン位置決めを開始したとき 原因: ①カメラの LAN ケーブル抜け・断線、カメラの電源配線が来ていない ②制御 PC 側でカメラ用 LAN ポートの設定が変わった ③PC に複数の LAN カードがあり、カメラと同じネットワーク帯が別のカードにも設定されている ④ドライバ再インストール・ファイアウォールでブロック (PC 入替・更新後)	1. 機械停止中に、カメラ本体の LAN ケーブルと電源配線のコネクタが奥まで刺さっているか目で確認する (ランプがある機種なら点灯も確認) 2. カメラメーカーの確認用ソフト (ビューア) など、カメラを使う別のソフトを開いていたら閉じる 3. ビジョン画面上部の「カメラ再接続」を押す 4. 直らなければ、加工を停止しレーザが OFF であることを確認してから、UltraCut を終了→制御 PC を再起動→ビジョン画面を再度開く 5. まだ開けない場合: プラットフォーム設定ツール→その他設定→「カメラ IP 設定ツール」を開き、カメラが一覧に出るかを見るだけにする (設定ボタン・保存は押さない)。出ない場合はケーブル・電源の問題の可能性が高い (行「カメラ IP 設定ツールにカメラが表示されない」参照) 6. 上記で直らない場合は、設定を触らずにサンマックスレーザヘメールでご連絡ください (PC のネットワーク設定変更・ドライバ再インストールが必要になる場合があります) ※ Vision p.2-8(1 章 カメラ設定), p.8(1.4 注意事項: 同一セグメントの別 LAN カード/ファイアウォールとドライバ), p.30(4.8 再接続)。本編 p.20(その他設定 カメラ IP 設定ツール)	繰り返す場合は 当社へ連絡
カメラが切断されました。再接続中です。お待ちください! / カメラが切断された可能性があります。カメラを再接続してください。 / 画像を取得できません / 画像の取得に失敗しました / カメラの再接続に成功しました! (EN) Camera disconnected, reconnecting, please wait! / Camera disconnected. Please log in again. / Cannot retrieve the image / Read Image Failed / Camera reconnected successfully!	場面: ビジョン画面を使用中 (映像が止まる、位置決め中に突然出る) 原因: ①LAN ケーブルの接触不良・断線 (可動部を通る配線は動作中に切れやすい) ②カメラ電源の瞬断 ③PC 側ネットワーク設定の問題 (ジャンボフレーム等。サンマックスレーザが対応) ④PC の負荷が高い (表示フレームレートが高すぎる)	1. 「再接続中」の表示が出ているときは、そのまま数十秒待つ。「再接続に成功」と出れば続行できる 2. 自動で戻らなければ上部「カメラ再接続」を押す 3. 頻発する場合は機械停止中に、配線経路 (可動部を通る部分を重点的に) の LAN ケーブルとカメラ側コネクタの緩みを点検し、緩んでいれば差し直す 4. 設定→カメラ設定→「切断時自動再接続(単一カメラのみ)」にチェックを入れておくと自動復帰する 5. 設定→カメラ設定→詳細設定の「フレームレート」を 10～20 の範囲 (推奨 10 以内) に下げる 6. 加工中に何度も切れる場合は加工を止め、サンマックスレーザヘメールでご連絡ください (ケーブル交換が必要な場合があります) ※ Vision p.3-4(ジャンボフレーム), p.26-27(4.3 カメラ設定 フレームレート/自動再接続), p.30(4.8)	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: ビジョン映像がカクつく・固まる・ソフトの反応が遅い	場面: ビジョン画面を開いている間ずっと。特に加工中 原因: ①表示フレームレートの設定が高すぎて CPU を使い切っている ②カメラ解像度が高く表示が重い ③カメラログ・中心十字・サムネイル表示など表示項目が多い	1. 設定→カメラ設定→詳細設定「フレームレート」を 10 以下に下げる 2. 同じ画面の「解像度を下げる」にチェックし、縮小率を設定する (認識精度に影響するので変更後は「認識」でスコアを確認) 3. 設定→カメラ設定で「カメラログを表示」「サムネイルをリアルタイム表示」など不要な表示をオフにする 4. 改善しなければ UltraCut を再起動する ※ Vision p.12(2.3 フレームレートは 10 以内), p.27(詳細設定 フレームレート/解像度)	自己解決可
図面に Mark ポイントがあります。ビジョン加工を有効にする必要があります。このウィンドウを閉じると自動的にビジョンウィンドウが開きます。 / 先にビジョン位置決めに切り替えてください! / ビジョン位置決めが有効になっていません! / ビジョン機能が有効になっていません / ビジョンモジュールを開いてください! / ビジョンが有効でないため、ビジョン位置決め PLC をスキップします / ビジョンウィンドウが正しく開いていることを確認してください。 / 加工前チェックで図面に Mark	場面: Mark 点入りの図面を開いて「スタート」を押したとき、ビジョン画面を開じたまま加工しようとしたとき 原因: ビジョン位置決めはビジョン画面 (ウィンドウ) が開いている間だけ働く仕組み。画面を閉じていると位置決めなしでそのまま切断される (=位置ずれ製品になる)。ほかに、設定→カメラ設定「ビジョンを無効にし拡大鏡として使用」がオン、またはオペレーター設定のビジョンモードが「ビジョン有効・ビジョン位置決め無効」になっている場合も位置決めが働かない	1. 「ビジョン」タブ→ビジョンツールのアイコンでビジョン画面を開く (座標系をワーク座標系に切り替える確認が出たら「OK」) 2. 設定→カメラ設定「ビジョンを無効にし拡大鏡として使用」にチェックが入っていれば外す 3. オペレーター設定のビジョンモードが「ビジョン有効・ビジョン位置決め無効」になっていないか確認する (自分で変えた覚えがなければ変更せず連絡時に伝える) 4. テンプレート登録→1 点目モードを選択→「スタート」で位置決め→加工の順で実行 5. 位置決めなしで切りたいときだけビジョン画面を閉じる 6. Mark 点入り図面で警告を出したい場合は、設定→位置決め設定「加工前チェックで図面に Mark があるがビジョンが無効」にチェックしておく ※ Vision p.14(3.1), p.23(3.4 末尾: ウィンドウを閉じると位置決めなしで加工), p.25-27。本編 p.20(重要ステップのヒント)。設定名: 2348「ビジョンを無効にし拡大鏡として使用」、1918「ビジョン有効・ビジョン位	自己解決可

があるがビジョンが無効 (EN) Mark points exist in the drawing. Vision processing must be enabled. Closing this window will automatically open the vision window. / Please switch to visual positioning first! / Visual Positioning is not enabled! / The visual function is not enabled / Please open vision module! / Vision is not turned on, and the vision positioning PLC is skipped directly / Please ensure that the visual window is correctly open. / Marks found at drawing check but vision is not enabled before cutting		置決め無効	
ビジョン位置決めを無効にしますか?無効にすると、加工前のビジョン位置決め機能が正しく動作しなくなります! / 加工前ビジョン位置決めを無効にし、以前の座標系に戻します。よろしいですか? / ビジョン位置決めを無効化 / 動作中はビジョンウィンドウを閉じられせん。 / (ビジョン画面を開くとき) 座標系をワーク座標系に切り替える確認 (EN) Disable visual positioning? When disabled, the function of visual positioning before cutting does not work correctly! / The visual positioning before cutting will be closed and the coordinate system used before this will be applied, continue? / Disable Visual Positioning / Closing the vision window is not allowed during motion.	場面: ビジョン画面を開くとき・閉じようとしたとき (毎回出る仕様)、または加工中に閉じようとしたとき 原因: ビジョン位置決めはワーク座標系で動作するため、開くとき・閉じるときに座標系の切替確認が出る (異常ではない)。閉じる=位置決め機能を止めて元の座標系に戻す操作。機械動作中は安全のため閉じられない	1. 開くとき: 「OK」でワーク座標系に切り替えてビジョン画面に入る 2. 閉じるとき、位置決めを使い続けるなら「いいえ/キャンセル」を押す 3. 位置決めなしの通常加工に戻すときだけ「はい」。復元後は手動で設定した原点・オフセットが戻っていることを確認してから加工する 4. 動作中に閉じたい場合は、加工を停止して機械が止まってから閉じる ※ Vision p.14(3.1 座標系の切替/復元プロンプト), p.23。開く側のプロンプトは候補一覧に該当メッセージなし (別冊 p.14 の記述のみ)。旧「症状: 座標系プロンプト」行をこの行に統合	自己解決可
グループ%dにMarkが見つかりません / 未グループ / 未グループ化- / 無効グループ (Mark なし): / 無効グループが選択されていません! / Mark 点が少なすぎます! グループ数を減らしてください! / Mark 点が少なすぎます。やり直してください! / 図形にMarkポイントがありません。この図形は既に選択状態です! / グループ%dまたは%dが要件を満たしていません。Mark 点の数を同じにしてください! / グループ化されたMark 点がビジョン認識の順序要件を満たしていません / 変形補正が有効ですが、グループ%dのMark 点が4個ではありません / 変形補正を有効にする条件を満たしていません / CAD 理論点と実際点の数が4ではありません / グループ範囲の入力が不正です / グループテンプレート設定エラー: / テンプレートグループ設定エラー! (EN) Mark not found in group %d / Not Grouped / Not Grouped - / Invalid groups (without Mark): / Invalid group not selected! / Mark is too few! Please reduce the group! / There are too few Mark, please try again! / Mark point does not exist in the graphic which is already selected! / %d or %d groups do not meet the requirements. Please make sure they have the same number of Mark points! / Grouped Mark does not meet visual recognition sequencing requirements / Deformation compensation is turned on and the Mark points of group %d are not equal to 4 / The	場面: 図面を開いてグループ分け・Mark 点設定をしたあと、位置決め開始時のチェックで表示。グループテンプレートの一括適用時にも出る 原因: ①グループ内にMark 点が設定されていない (図形をMark 点として指定し忘れ) ②グループごとのMark 点数がそろっていない ③Mark 点の順序 (左上→右上→右下→左下など) が崩れている ④変形補正を有効にしているのにMark 点が4個でない ⑤グループ分けされていない図形が残っている ⑥グループテンプレートの手本グループと適用先でMark 点数・順序が違う	1. 図面で各グループの範囲を選択し、右側の工程バーの「エリア」またはCtrl+1〜9でグループ番号を付ける (部品と対応するMark 点を同じグループに入れる) 2. 各グループのMark 点となる図形 (十字/円) を順番どおりに選び、右クリック→「図形をMark 点としてマーク」。設定できると白い十字と番号が表示される 3. 全グループでMark 点の数と順序をそろえる。変形補正を使う場合は1グループ4点にする (「変形補正を有効にする条件を満たしていません」はこの条件が崩れているとき) 4. 同じ配列が多い図面は「グループテンプレート」機能で1グループを手本にして一括適用できる。「グループテンプレート設定エラー」が出たら、手本にしたグループのMark 点数・順序を確認してから再適用する 5. 「Mark 点が少なすぎます」の場合はグループ数を減らすか、図面側のMark 点を増やす ※ Vision p.18-20(3.3 グループ分けとMark 点設定), p.44-45(5.4 グループテンプレート), p.53-54(5.6 加工可能Mark 図形)	自己解決可

conditions for switching on deformation compensation are not met / CAD/actual point count is not 4 / Invalid group range: From: %d to To: %d / Group template setting error: / Template group setting error!			
Mark 点が選択されていないため設定できません。Mark 点を 1 つ選択してください。 / Mark 未選択 / 複数の Mark 点が選択されているため設定できません。Mark 点を 1 つだけ選択してください。 / マークを選択してください。 / マークが削除されています。マークを再選択してください。 / 図形を 1 つ選択してください。 / 正しくない場合はキャンセルし、正しいビジョンマーク点の位置を設定してください。 (EN) No Mark have been checked, unable to set. Please select one Mark. / Not Select MARK / Multiple Mark points selected, unable to set. Please select only one Mark. / Please select Mark / Marker has been deleted, please select a new marker. / You must select one graphic. / If not, cancel and set the correct vision mark point position.	場面: Mark 点の設定、1 点目 Mark (マーカーモード) の記録、「選択図形を 1 点目 Mark に設定」などの操作時 原因: 図形を選んでいない、複数選んでいる、または以前記録した Mark 図形が図面編集で削除された	1. 対象の Mark 図形を 1 つだけクリックして選択してから操作をやり直す 2. 「マークが削除されています」の場合は図面上で新しく Mark 点を選び直し、1 点目 Mark 位置を再記録する 3. 1 点目 Mark の機械座標を記録する確認が出たら、カメラ中心が本当にその Mark 点を捉えているか映像で確認してから「OK」。違えばキャンセルして位置を合わせ直す ※ Vision p.19-21(Mark 点設定, マーカーモード)。本編 p.113(7.8 選択図形を 1 点目 Mark に設定)	自己解決可
カメラが未キャリブレーションです。先にキャリブレーションを行ってから実行してください! / 現在のカメラは未キャリブレーションです / 未キャリブレーション / カメラ%d 未キャリブレーション / カメラ%d は正しくキャリブレーションされていません。 / カメラ%d はキャリブレーションされていません。先にキャリブレーションしてください! / %s のカメラはキャリブレーションされていません。先にカメラキャリブレーションを実行してください! / カメラが未キャリブレーションのため、マウス位置決めは使用できません。 / カメラが未キャリブレーションのため、中心座標を表示できません。 / カメラ %d は未キャリブレーションです。ピクセル単位を選択してください! (EN) Camera is not calibrated. Please calibrate before performing! / Current camera is not calibrated / Not calibrated / Cam%d not calibrated / Camera %d has not been calibrated correctly. / Camera %d is not calibrated. Please calibrate it first! / Camera at %s is not calibrated. Please perform camera calibration first! / Camera not calibrated, mouse positioning unavailable. / Camera is not calibrated. Cannot display the coordinates. / Camera %d has not been calibrated. Please select in pixels!	場面: ビジョン位置決め・マウス位置決め・カメラ→切断ヘッド移動などを、キャリブレーション未実施 (または結果ファイルが消えた) 状態で使おうとしたとき 原因: ①納入後・ソフト再インストール後にカメラキャリブレーションをしていない ②キャリブレーション結果 (ミラー偏差 X/Y・ピクセル長) が保存されていない/消えた ③キャリブレーションが途中で失敗して結果が無効	1. テーブル上の工具・治具、もう一方のシステムのヘッドと当たらないことを確認してから、原点復帰を 1 回行う 2. ビジョン画面→「カメラキャリブレーション」を開く 3. (Z で高さが変わる構成の場合) 待機高さで「ビジュアル停止点に設定」 4. 「サンプル設定」で Mark 種類(十字/円)・長さ・加工工程を選ぶ。保護カバーを閉じ、機内に人や工具がなく、加工エリアに空きガラスがあることを確認してから「サンプル切断」でテストマークを切る 5. 切ったマークを視野中央に移動→特徴色を選び「切り取り」→「認識」でスコアが出ることを確認 6. 「カメラキャリブレーション」を押す (機械が約 10mm の範囲で自動で動く。ガラスを動かさない) 7. ミラー偏差 X/Y とピクセル長 (目安 5~10μm) が表示されれば完了。手順 4 と同じ安全確認のうえ、空きスペースでレーザーを 1 回だけ出射して点を打ち、「カメラ→切断ヘッド」で視野中心が打点と一致することを確認する (出射操作に迷う場合は無理に行わず連絡) 8. 完了後はキャリブレーション画面を閉じる。ソフト再起動後も未キャリブレーション表示が続く場合はサンマックスレーザーヘルムでご連絡ください ※ Vision p.14-17(3.2 カメラキャリブレーション), p.28(4.5 マウス位置決め)	繰り返す場合は 当社へ連絡
キャリブレーションに失敗しました! / ビジョンキャリブレーションに失敗しました! / キャリブレーション失敗: / %s キャリブレーションに失敗しました / キャリブレーション行列の計算に失敗しました / カメラの回転・ミラーのキャリブレーションに失敗しました /	場面: 「カメラキャリブレーション」実行中 (機械が小さく動いて 4~5 回撮影する途中) 原因: ①移動先のどこかでテストマークを認識できなかった (マークが視野端にある、明るさムラ、テンプレート不良) ②テストマーク自体の切断品質が悪い (バリ・線幅不均一・かすれ) ③キャリブ	1. テストマークを視野の中央に置き直してから再実行する (移動後も視野内に残る必要がある) 2. 「認識」でスコアが安定して出る回数確認。出ないなら露出・ゲイン調整とテンプレート再登録 3. テストマークがかすれ・バリ・線幅ムラなら、「サンプル設定」の加工工程で速度を下げる (切り口がきれいになる方向) などして、安全確認のうえ別の場所に切り直す (ソフトから「キャリブレーション前に別の位置で Mark を再切断」と言われた場合も同様)。変更前の値は控える	繰り返す場合は 当社へ連絡

キャリブレーション位置の計算に失敗しました！ / 左上／右上／左下／右下のピクセル長計算エラー、変位: / 番点エラー、変位 No. (EN) Calibration failed! / Vision calibration failed! / Calibration failed: / %s calibration failed / Failed to calculate calibration matrix / Failed to calibrate camera rotation mirroring / Failed to calculate calibration positions! / Pixel length calculation error at top-left/top-right/bottom-left/bottom-right, displacement: / Point error, displacement No.	レーション中にガラスが動いた ④カメラやレンズがぐらついている ⑤機械が指令どおり動いていない	4. ガラスがテーブルに密着して動かないことを確認（吸着・固定） 5. 機械が停止し動作していない状態で、カメラ・レンズの取付部のみを手で軽く揺すり、映像が±1 ピクセル程度しか揺れないことを確認する（切断ヘッドの光学部品には触れない）。大きく揺れる場合は加工を止めて連絡（取付の増し締めが必要） 6. 設定→位置決め設定の「キャリブレーション失敗時の後退距離」「校正に失敗点を許容」は原則触らない 7. 2～3 回やり直しても失敗する場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください ※ Vision p.15-17(3.2 手順 3～9, 揺すり試験±1px), p.24-25	
視野内で Mark 点が移動していません。機械が動作可能か確認してください。 / 機械が動作していません / カメラ視野が移動していません。ピクセル長の計算に失敗しました。カメラがオフラインになっていないか確認してください。 (EN) Mark has not moved in the field of view. Please check if the machine is able to move. / The machine did not move. / Camera vision is not changed. Failed to calculate pixel length. Please check if the camera is offline.	場面: カメラキャリブレーション中。機械を動かしたのに映像上のマークの位置が変わらないとき 原因: ①映像が止まっている（カメラ切断・フリーズ）ため同じ画像を見ている ②機械がアラーム中・サーボ OFF・非常停止中で実際に動いていない ③認識対象が「ガラスのマーク」ではなく、レンズ上のゴミ・照明の映り込み（機械が動いても動かないもの）を捉えている	1. ビジョン映像のフレームレート表示が動いているか確認。止まっていれば「カメラ再接続」 2. 非常停止・アラームを確認して解除し、周囲の干渉物がないことを確認したうえでジョグで機械が動くことを確認する 3. ジョグで機械を動かしたとき、映像の中で追従して動くものがテストマークかを確認。動かない黒点があれば、機械停止中にレンズ前面をブローワーやレンズ用クリーニングペーパーでやさしく清掃（強くこすらない・溶剤は使わない）し、テンプレートは動くマークで登録し直す 4. 上記のあとキャリブレーションを再実行 ※ Vision p.16-17	繰り返す場合は 当社へ連絡
キャリブレーション前に、別の位置で Mark を再切断してください！ / 移動量がソフトリミットを超える可能性があります！別の位置を選んでサンプル図形を切断してください！ / 移動によりデュアルヘッド干渉が発生する可能性があります！別の位置を選んでサンプル図形を切断してください！ / 座標の保存に失敗しました！別の位置でマークしてください！ / 3 つの Mark 点がまだ切断されていません！ (EN) Please re-cut the Mark in a different position before calibration! / The movement exceeds the soft limit! Please choose a different position to cut the sample graphic! / The movement may cause dual-head interference! Please choose a different position to cut the sample graphic! / Coordinates save failed! Please mark a different position! / 3 MARK are not cut yet!	場面: キャリブレーション用の「サンプル切断」を押したとき、または切断後に「カメラキャリブレーション」を押したとき 原因: ①テストマークを切った位置がストローク端に近く、キャリブレーション動作（約 10mm 移動）や「カメラ⇔切断ヘッド」移動でソフトリミットを超える ②デュアルシステム機で、もう一方のヘッド／テーブルと干渉する位置 ③「3 つの Mark 点が…」は標準のキャリブレーション（サンプル 1 個）とは別の校正モードに入っている可能性	1. メッセージを閉じてから、ヘッドをテーブル中央寄りの空いた場所にジョグで移動する 2. もう一方のシステム（Y1/Y2）のヘッド・テーブルが近くにないことを目で確認する 3. 安全確認のうえ改めて「サンプル切断」でテストマークを切り、視野中央に合わせてから「切り取り」→「認識」→「カメラキャリブレーション」 4. 「3 つの Mark 点がまだ切断されていません」が出た場合：標準のカメラキャリブレーションではサンプルは 1 個です。別の校正モードに入っている可能性があるため、続行せず画面を閉じてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください ※ Vision p.16(3.2 手順 4, 6)	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: キャリブレーション結果が悪い（ピクセル長が 5～10μm から大きく外れる／ミラー偏差 X,Y が毎回大きく変わる／「カメラ→切断ヘッド」で視野中心と打点が合わない） / 検証失敗 (EN) Verification failed	場面: カメラキャリブレーション完了直後の確認時、日次キャリブレーションで値が前日と大きく違うとき、「カメラキャリブレーション結果の検証」で「検証失敗」が出たとき 原因: ①レンズ倍率・ピントが動いた ②カメラ取付の緩み ③テストマークの切断品質が悪い ④キャリブレーション中にガラスが動いた ⑤機械のパルス当量・エンコーダ設定や直角度がずれている（これは工場側の調整範囲）。「検証失敗」は検証テスト中にマークを認識できなかったことを示す	1. ピクセル長が極端（例：1μm 台や 50μm 超）ならレンズ倍率が変わっている可能性。機械停止中に倍率リングを確認してロックし、再キャリブレーション 2. 揺すり試験：機械停止中に、カメラ・レンズの取付部のみを軽く揺すり映像の揺れが±1 ピクセル程度か確認。大きければ連絡 3. 厳密確認：レーザー射出前の安全確認のうえ、テーブルの四隅と中央の 5 か所で「サンプル切断→カメラ→切断ヘッド→切り取り→認識」を行い、X/Y のずれが 2 ピクセル長以内（概ね 15～30μm）か確認する。「カメラ→切断ヘッド」後、青い十字が切った十字と平行に重なることを確認 4. 上部メニュー補助機能→「カメラキャリブレーション結果の検証」「カメラ安定性テスト」で平均誤差・最大誤差を数値で確認する。「検証失敗」は通常の認識失敗と同じ手順（清掃・露出・テンプレート再登録）で対応してから再実行 5. 5 か所で大きくばらつく場合は機械側の要因が疑われるので、数値を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください ※ Vision p.14(注記 パルス当量/直角度), p.16-17(3.2 手順 7～9), p.30-32(4.9.1 安定性テスト, 4.9.3 検証)。(旧「参考: 正常表示」行から移動)	繰り返す場合は 当社へ連絡

症状: 位置決めは成功するのに、加工位置が Mark 点から一定方向にずれる	場面: ビジョン位置決め後の加工結果を確認したとき。全製品が同じ方向・同じ量ずれる 原因: ①カメラ～切断ヘッドのオフセット（ミラー偏差 X/Y）がずれている（レンズ・カメラに触れた、ヘッド交換、衝突後） ②待機高さ（Z）を変えたのにキャリブレーションし直していない ③図面上の Mark 点の順番と実物の順番が違う（左上→右上→右下→左下の推奨順） ④ワーク基準の「位置合わせ（左端/中央/右端）」設定が意図と違う	1. 保護カバーを閉じ機内に人がいないことを確認してから、空きスペースでレーザーを 1 回だけ出射して点を打ち、「カメラ→切断ヘッド」で視野中心（青十字）が打点と一致するか確認。ずれていればカメラキャリブレーションをやり直す 2. 待機高さを変えた場合は、その高さで再キャリブレーションする 3. 図面の Mark 点番号（白い十字の番号）が実物の並びと一致しているか確認する 4. 補助機能→「位置合わせ」で左端/中央/右端のどれになっているか確認する（誤差をどちらに寄せるかの設定） 5. 上記で直らない場合は「位置決め結果」の画面を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください ※ Vision p.16(手順 8 簡易確認), p.19-20(Mark 順序), p.31-32(4.9.2 位置合わせ)	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 位置ずれ量が加工ごとにバラつく・再現しない	場面: 同じ段取りで繰り返し加工しているとき 原因: ①停止直後の機械振動でプレた画像を撮影している（防振待ち時間が短い） ②カメラ取付の緩みで振動のたびに視野が動く ③認識スコアぎりぎり、毎回少し違う位置を中心と判定している ④ガラスの吸着・固定が甘く撮影と加工の間にずれる	1. 設定→カメラ設定「防振遅延を設定」の待ち時間を少し長くする（変更前の値を控える） 2. 補助機能→「カメラ安定性テスト」を実行し、X/Y の平均・最大ピクセル誤差を確認。大きければカメラ取付の緩みが疑われるので連絡 3. 補助機能→「繰り返し認識テスト」で同じ画像を複数回認識させ、結果のばらつきを見る。ばらつくなら露出・テンプレートを整え直す 4. ガラスの固定を確認する ※ Vision p.26(防振遅延), p.30-31(4.9.1), p.32(4.9.4 繰り返し認識テスト)	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 隣の似た形（別の Mark 点・パターン・傷）を誤って認識する	場面: 視野内に同じような十字・円が複数入る図面／製品パターンが細かい製品 原因: 視野内に類似形状が複数あり、合格スコアを超えるものが複数あるため先に見つけた方を採用している	1. 上部「検出領域」をオンにし、映像上で探す範囲を Mark 点の周りだけに絞る 2. 設定→認識設定「視野内で単一認識」を有効にする 3. 合格スコアを少し上げる（正しい Mark のスコアより低く、誤認識のスコアより高い値。変更前の値を控える） 4. 設定→認識設定→詳細設定の「エキスパート権限」で行うテンプレート編集（Mark の辺幅・角度・半径の許容範囲）は、値を誤ると全製品の誤認識につながる高度設定です。通常はサンマックスレーザーの案内のもとで行うものとし、変更前の値を控えたうえでメールでご相談ください ※ Vision p.25(合格スコア/単一認識), p.28-29(4.6 検出領域), p.34-40(5.1 テンプレート編集)	自己解決可
症状: 位置決めは成功と出るのに、Mark 点と全く違う場所を切る／ガラスの外へ動こうとする	場面: ビジョン位置決め後に「スタート」を押した直後。段取り替え・図面変更・ビジョン画面の開閉をした後に多い 原因: ①図面の Mark 点の順番（番号）と実物の並びが違う ②1 点目 Mark（マーカーモード）の機械座標を別の場所で記録した ③ビジョン画面を閉じて座標系を元に戻した後、原点・オフセットが意図と違う状態で加工した ④別の図面（Mark 間隔が違う）を開いている	1. すぐに停止（必要なら非常停止）し、ヘッドがガラス・治具に当たっていないか確認する 2. 「位置決め結果」を開き、各 Mark 点の認識座標が現実的な値か（機械の可動範囲内か・順番どおりか）を確認する 3. 図面の Mark 点番号（白い十字の番号）が実物の並びと一致しているか確認する 4. 1 点目モードが「マーク」の場合は、記録した機械座標が今のガラスの 1 点目 Mark 位置と合っているか確認し、必要なら再記録する。段取り替え直後は「ビジョン」モードで 1 点目に合わせてから開始する 5. 直らない場合は、そのまま加工せず「位置決め結果」の画面キャプチャを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください ※ Vision p.19-23(Mark 順序, 1 点目モード), p.27-28(位置決め結果)。（安全側手順）	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 「サンプル切断」でテストマークが切れない・薄すぎてカメラで見えない	場面: カメラキャリブレーション手順の「サンプル切断」の直後 原因: ①サンプル設定で選んだ加工工程（レイヤー）のレーザー出力・速度が今のガラスに合っていない ②レーザーが出射していない（レーザー準備未完了・安全条件未成立・アラーム中） ③切ったマークが視野に入っていない ④露出が合っておらず映像上で見えないだけ	1. 加工エリアにガラスが載っていること、保護カバーが閉じていること、アラームが出ていないことを確認する 2. 「サンプル設定」で、実際にそのガラスを切れている加工工程（レイヤー）を選び直す。出力・速度を変える場合は変更前の値を控え、速度を下げる方向から試す 3. 「カメラ→切断ヘッド」（またはその逆）で、切った位置が視野に入っているか確認する 4. 映像上で薄く見える程度なら、露出・ゲインを調整して縁が出るか試す 5. レーザーが全く出ない場合はビジョンの問題ではないため、レーザー側のアラーム表示をメモしてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください（安全装置を外して試さない） ※ Vision p.16(3.2 手順 4 サンプル設定/サンプル切断)	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: カメラ映像の上下左右が機械の動きと逆に見える（ジョグで X プラスに動かすと映像上で逆方向に動く）	場面: カメラ・レンズを取り外し／取り付けした後、ソフト更新・PC 入替後、キャリブレーションをやり直した後 原因: ①カメラの取付向きが変わった ②キャリブレーション結果のうち回転・ミラー（反転）の情報が正しくない（「カメラの回転・ミラーのキャリブレ	1. 加工を始めない（位置決め結果が反転して大きく違う場所を切る恐れがある） 2. カメラキャリブレーションをやり直す（回転・反転はキャリブレーションで自動判定される） 3. キャリブレーション後、安全確認のうえ空きスペースで点を打ち「カメラ→切断ヘッド」で視野中心と打点が一致するか確認する 4. それでも逆に見える、またはキャリブレーションが失敗する場合は、キャリブレーション結果画面の数値を変えずにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡

	ーションに失敗しました」が出た後など)	※ Vision p.16-17(3.2)。id 2572「カメラの回転・ミラーのキャリブレーションに失敗しました」は行「キャリブレーションに失敗しました」に掲載	
Mark 点画像がありません。参照画像を設定してください / 参照画像を設定してください / 参照画像が設定されていません / 参照画像が失われた可能性があります。 / Mark %d の画像が設定されていません! / ファイルテンプレート画像が設定されていません! / ファイルテンプレートの読み込みに失敗しました。 / テンプレート位置決め点 %d の検索に失敗しました! / ファイルに Mark 点がないか、Mark 点のタイプが統一されていないため、ファイルの Mark 画像を設定できません。 / ファイル内に異なる種類の Mark が混在しているため、ファイルテンプレートで位置決めできません (EN) Mark image is missing, please set reference image / Set Reference Photo / The reference image has not been set yet. / The reference image may have been lost. / Image for Mark %d is not set! / File template image is not set! / Failed to load file template. / Failed to find template positioning point %d! / The file does not have Mark or the Mark type is not uniform, unable to set file Mark image. / Different types Mark in the file, can't locate using file templates	場面：図面ファイルにテンプレート画像を紐付けて位置決めする（ファイルテンプレート）運用で、図面を開いた時や位置決め開始時 原因：参照画像＝図面に保存しておく Mark 点のお手本画像（ファイルテンプレート）。①図面に保存された参照画像がない、または別 PC から持ってきた図面で画像が失われた ②図面内に十字と円など違う種類の Mark が混在している ③図面に Mark 点が設定されていない	1. 図面の Mark 点を設定したうえで、ビジョン画面で実際の Mark 点を「切り取り」してテンプレートを作り、「認識」でスコアが出ることを確認する 2. そのテンプレートを図面の Mark 画像（参照画像）として設定し、図面を保存する（設定ボタン・右クリック項目の名称は画面により異なるため、見つからない場合は操作せずサンマックスレーザーヘメールで確認してください） 3. 図面内の Mark 点の種類を 1 種類（すべて十字、またはすべて円）にそろえる 4. Mark 点が未設定なら行「グループ%d に Mark が見つかりません」の手順で Mark 点を設定する 5. 図面を保存しても再発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください ※ Vision p.19-20(3.3 単一グループ Mark 設定→切り取り→認識)	繰り返す場合は 当社へ連絡
1 グループ内の直線 Mark は 2 本以上必要です。グループ%d は条件を満たしていません。 / 1 グループの円弧 Mark は 1 個のみです。グループ%d は条件を満たしていません / 円弧+その他タイプの Mark は 2 個のみです。グループ%d は条件を満たしていません / 円弧+その他タイプの直線 Mark 点は 2 個以上必要です。グループ%d は条件を満たしていません / グループ%d の単一直線の角度が大きすぎます / 直線検索で直線テンプレートの方が未選択です。 / 直線が水平のため、Y の関数ではありません。 / 直線が垂直のため、X の関数ではありません / 直線のオフセット Ang が 3.14/12 より大きいため、フィッティング計算はサポートされません。 / 直線位置決めポイント数を入力してください。 / 現在選択中の図形は円形のため、フィッティングタイプは円にしてください / 現在選択中の図形は異形円のため、フィッティングタイプは notch¥line にしてください / 選択図形が 4 本のポリラインではありません / 選択した図形はポリラインではありません / 選択図形が矩形の条件を満たしていないため、コマンドを終了します / (英語) abnormal calculation compensation value (EN) The number of straight-line Mark in a group	場面：Mark 点のない素材で、ガラスの外形線（直線 Mark）や円弧を Mark として使う設定をしたとき／その位置決め実行時 原因：直線 Mark・円弧 Mark の設定条件を満たしていない。主に ①直線 Mark の本数（1 グループに 2～4 本必要） ②角度（2 本・3 本は互いに 15°以上の角度、4 本は互いに平行） ③直線を探す方向・特徴色が未設定。「直線が水平/垂直」「3.14/12 より大きい」は、ガラスの傾きが大きすぎるか直線の向きが条件外という意味。円/異形円/ポリライン系のメッセージは、Mark 点として選んだ図形の種類が条件外	1. 直線 Mark は 1 グループに 2 本以上（最大 4 本）設定する。2 本・3 本は互いの角度を 15°以上に、4 本は互いに平行にする 2. 直線を右クリック→「直線 Mark 点を設定」で設定する（数値の意味が分からない項目は納入時の値のままにする） 3. 設定→認識設定で直線 Mark を探す方向と特徴色を実際の映像に合わせる 4. 最初の直線 Mark を認識するときは、カメラをその直線の midpoint に合わせてから開始する 5. 「角度が大きすぎ」「水平/垂直」「3.14/12」の場合はガラスをより真っ直ぐ、図面と同じ向きに置き直す 6. 円/異形円/ポリライン系のメッセージは、Mark 点として使う図形を選び直す（円は「円」、異形円は「notch/line」）。分からない場合は無理に設定せずサンマックスレーザーヘメールでご相談ください ※ Vision p.49-53(5.5 直線 Mark : 本数条件・15°・平行・走査方向)	自己解決可

cannot be less than two. Group %d does not meet the conditions. / A single group of arc marks can only be one. Group %d does not meet the criteria / Arc + other types can only be two marks, group %d does not meet the conditions / Arc + other types of straight Mark points can not be less than 2, group %d does not meet the conditions / Group %d's single straight line angle is too large / No direction selected for line template search. / The line is horizontal, not a function of Y. / The line is vertical, not a function of X. / Line offset Ang is greater than 3.14/12. Fitting calculation is not supported. / Enter the number of linear positioning points. / The currently selected graphic is a circle, and the fitting type should be circle / ...irregular circle, the fitting type should be notch¥line / Selected shapes are not 4 polylines / The selected graph is not a polyline / The selected shape does not meet the rectangle criteria. / abnormal calculation compensation value			
ビジョン認識結果がソフトリミットを超えています! / 位置決め前チェック:ストローク範囲外 / 加工グループがストローク範囲を超えています / 変換で得られた機械座標が異常です / マーク点座標が無効です / 機械座標とピクセル座標の変換エラー / Mark 座標の取得エラー / マウス位置決めが範囲外です (EN) Visual recognition exceeds the soft limit! / Detection before positioning: out of travel range / Cutting group exceeds the working range / Abnormal Mechanical Coordinates Obtained from Transformation / Invalid Marker coordinates / Mechanical and pixel coordinate conversion error / Get Mark coordinates error / Mouse positioning out of range	場面: 位置決め結果から計算した加工位置や Mark 点への移動先が、機械のストローク（ソフトリミット）を超えるとき、または座標の変換ができないとき 原因: ①ガラスをテーブルの端に置きすぎて、図面の一部や次の Mark 点が可動範囲外になる ②1 点目 Mark の位置を間違った場所で記録した（マーカーモード） ③誤認識により実際とかけ離れた座標が出た ④キャリブレーション不良・未実施で座標変換が異常	1. 機械を止め、ガラスをテーブル中央寄りに置き直す 2. 1 点目 Mark（マーカーモード）の記録位置を確認し、必要なら再記録する 3. 「位置決め結果」で認識座標が現実的な値か確認。極端な値なら誤認識なのでテンプレート再登録・検出領域で絞る 4. 「変換エラー」「座標の取得エラー」が出る場合はキャリブレーションが済んでいるか確認し、繰り返す場合はカメラキャリブレーションをやり直す 5. それでも繰り返す場合は、表示文言と「位置決め結果」の画面を控えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください ※ Vision p.21-23(1 点目モード), p.27-28(位置決め結果)	繰り返す場合は 当社へ連絡
カメラの待機高さ %3f mm に戻しますか? / 現在の待機高さがソフトリミットを超えているため設定できません / 待機点を再設定, X = %2f, Y = %2f / 待機点を再設定 / 現在の高さ%3f / %s 待機点 元の高さ A: %2f 変更後の高さ A: %2f (EN) Confirm camera docking height: %3f mm? / Height exceeds soft limit. Setting denied. / Reset dock, X = %2f, Y = %2f / Reset Zero Ref / Current height %3f / %s docking point, original height A: %2f modified height A: %2f	場面: カメラ待機高さ（ビジュアル停止点）の設定・位置決め開始時の Z 移動時 原因: 待機高さの設定・確認のための通常メッセージ。ソフトリミット超えは、設定しようとした Z 高さが可動範囲外	1. 「待機高さに戻しますか?」は、その高さで撮影して良ければ「はい」。ガラス厚さや治具を変えた直後なら「いいえ」で止めて高さを確認する 2. ソフトリミット超えの場合は、可動範囲内で映像が鮮明になる高さに Z を少しずつ合わせ直し（ガラス・治具に当てない）、「現在の Z 座標をカメラ待機位置の高さに設定」を押す 3. 待機高さを変えたら、テンプレートと（必要なら）カメラキャリブレーションをやり直す 4. 設定→位置決め設定「位置決め前にビジュアル待機点へ移動」で Z と XY の移動順序も確認できる ※ Vision p.15(ビジュアル停止点), p.24(待機点へ移動)	自己解決可
アラーム中はマウス位置決めできません / マウス位置決めに応答しません Status: / 指定時間内に位置決め動作を実行できませんでした! 操作はキャンセルされました! / マウス位置決めを無効化 (EN) Mouse positioning not allowed during an alarm / No response to mouse positioning Status: / Failed to perform the positioning within the specified time! Action is canceled! / Disable mouse positioning	場面: 上部「マウス位置決め」をオンにして映像をクリックし、機械をその位置へ動かそうとしたとき 原因: ①機械がアラーム中・非常停止中で動けない ②未キャリブレーション ③移動先が範囲外、または移動が制限時間内に終わらなかった（機械停止中など）	1. アラームを確認・解除し、非常停止が解除されているか確認する 2. 機械が停止状態（加工中でない）であることと、移動先に干渉物がないことを確認して再度クリック 3. カメラキャリブレーションが済んでいるか確認 4. 終了するときはもう一度「マウス位置決め」を押すか Esc キー ※ Vision p.28(4.5 マウス位置決め), p.41-42(5.2 マウス操作)	自己解決可
加工図形に Mark 点があるか、または「選択のみ加工」が有効になっていないか確認してくだ	場面: ビジョン位置決め後に「スタート」を押しても何も加工されない・すぐ終わるとき	1. 「選択図形のみ加工」のチェックを外す（または加工したい図形を選択する） 2. 「指定グループ加工」を使う場合は「選択図形のみ加工」を先にオフにする	自己解決可

さい / 切断指令がありません。「選択のみ切断」が有効で図形が未選択になっていないか確認してください。 / 「選択図形のみ加工」と「指定グループ加工」が競合しています。先に[選択図形のみ加工]のチェックを外してから、この機能を再度お試しください！ (EN) Check for processable graphics or if "Process Selected Only" is enabled / No command for cutting. Check if 'Cut selected only' but not select any graphics. / "Process selected only" and "Specified group processing" conflict...	原因: 「選択図形のみ加工」がオンのまま図形が未選択、または「指定グループ加工」と同時にオンになっている	3. 再度「スタート」	
ビジョン位置決め結果の取得に失敗しました / 位置決めが未実行のため、表示できる結果がありません。 / 位置決めモード異常。ビジョン位置決め結果は反映されていません。 / この位置決めモードはサポートされていません / アルゴリズムが返した認識結果が異常です。 / エラーにより認識が中断されました！ / エラー原因: %s / 不明なエラーコード %d / エラーが発生しました / Mark 出力ウィンドウが開いていることを確認してください / Mark 点を精密に位置決めできません: %d / 位置決め結果が捕捉精度を満たしていません。捕捉精度を適切に大きくしてください。 / 設定された検索範囲が小さすぎます / 対応する Mark 点の回転角度が見つかりません / 角度計算時の Mark 点座標情報が異常です！ / 単点計算の角度パラメータにエラーがあります！ / 最外周 4 点の角度計算エラー / 1 点モードのデータが条件を満たしていません。アルゴリズムを再計画します / Mark 情報異常 (EN) Failed to access vision positioning result / Positioning has not been performed, no results are available. / Positioning mode error. The visual positioning results are not validated. / Not support this positioning mode / The algorithm returns an abnormal recognition result. / Recognition interrupted due to an error! / Error Reason: %s / Unknown Error code %d / Error occurred / Make sure that the Mark Output window is open / Unable to precisely locate the Mark: %d / Positioning result does not meet the capture accuracy... / The search range set is too small / No rotation angle found for the corresponding Mark point / Mark point coordinate information is abnormal when calculating the angle! / Error in calculating angle parameters for single-point calculation! / Error in calculating the outmost 4 point angles / 1-point mode data is not eligible. / Mark information abnormal	場面: 位置決め実行中・「位置決め結果」を開いたとき・加工開始時（位置決め結果を加工に反映する段階） 原因: 位置決めが最後まで完了していない、認識結果が計算に使えない値になっている（誤認識・Mark 点配置の異常）、認識設定の「CCD 捕捉精度」「検索範囲」が厳しすぎる、ビジョン画面（Mark 出力ウィンドウ）が開いていない、または内部エラー	1. 「エラー原因:」に続く文言をメモする 2. ビジョン画面が開いていることを確認し（「Mark 出力ウィンドウが開いていることを確認」の場合は開き直す）、ビジョン位置決めを最初からやり直す（1 点目モードを確認→「ビジョン位置決め」→完了後に「スタート」） 3. 「捕捉精度を満たしていません」は設定→認識設定「CCD 捕捉精度を有効」の値を少し大きくするか、いったんオフにして再試行（変更前の値を控える） 4. 「検索範囲が小さすぎます」は、上部「検出領域」で範囲を絞っている場合は一度オフにして再試行。それでも出る場合は設定を変えずに連絡 5. 「不明なエラーコード」「アルゴリズム結果異常」「エラーが発生しました」が繰り返す場合は、設定→位置決め設定→詳細設定「位置決めログを有効」にチェックしてから再現させ、日時とメッセージを添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください ※ Vision p.25(位置決めログ), p.25-26(CCD 捕捉精度), p.27-28(位置決め結果)	繰り返す場合は 当社へ連絡
9 点キャリブレーション未実施 / 9 点キャリブレーションが未実施です。先にキャリブレーションを行ってから 9 点キャリブレーションを有効にしてください! / 9 点グリッドとマルチテンプレートは併用できません。 / 直線検索と	場面: 設定→位置決め設定で「9 点キャリブレーションを有効」「9 点グリッド検索」「マルチテンプレート」「直線検索」を切り替えたとき 原因: ①9 点キャリブレーション（カメラ傾き補正）を実施していないのにその機能をオンにした	1. 「9 点キャリブレーションを有効」は納入時の設定から変えない。自分で変えた覚えがあれば元の状態（オン/オフ）に戻す。元の状態が不明なら触らずにサンマックスレーザーへメールでご連絡ください（オフにすると位置決め精度が変わる場合があります） 2. 併用不可のメッセージが出たら、直前に自分でオンにした方をオフに戻す 3. 9 点キャリブレーションを新たに使いたい場合は、先に通常のカメラキャリブレーションを完	自己解決可

マルチテンプレートは併用できません。 (EN) Not 9-Point Calibration / 9-point calibration is not done. Calibrate first and then enable 9-point calibration! / 9-Point Grid and Multi-Pattern Templates cannot be used together. / Linear Search and Multi-Pattern Templates cannot be used together.	②同時に使えない機能を両方オンにした	了してからサンマックスレーザーに手順を確認 ※ Vision p.24(9 点キャリブレーション/9 点グリッド検索)	
長円の実際認識点数%d が設定下限値%d を下回っています。カメラ画像と関連設定を確認してください (EN) Obround detection count %d is below limit %d; check camera and settings	場面：長円（トラック形状）Mark を使う設定で位置決め・認識したとき 原因：長円の輪郭上で検出できた点が少ない（輪郭がぼやけている・欠けている・照明ムラ）	1. 露出・ゲインを調整して長円の輪郭がはっきり出るようにする 2. 機械停止中に Mark 点付近を清掃 3. テンプレートを再登録して「認識」で確認 4. 続く場合はサンマックスレーザーへメールでご連絡ください ※ Vision p.40(汎用 Mark：ランウェイ型)	繰り返す場合は 当社へ連絡
ネットワーク接続に失敗しました / ネットワーク通信に失敗しました。%dms 以内に応答がありません / 接続解除 / 接続済み (EN) Network connection failed / Network failed. No response within %dms / Disconnect / Connected	場面：ビジョン画面の情報出力エリア（ログ）に表示。カメラとの通信状態 原因：カメラの LAN 通信が途切れた（ケーブル・電源・PC 側ポート設定）。「接続解除/接続済み」は、シリアル接続機器（光源コントローラーを接続している構成の場合）の状態表示として出ることもある	1. 「接続解除」のあと自動で「接続済み」に戻れば問題なし 2. 戻らない場合は「カメラ再接続」を押す 3. 頻発する場合は機械停止中にケーブル・コネクタを点検し、改善しなければサンマックスレーザーへメールでご連絡ください ※ Vision p.8(1.4), p.34(4.9.6 光源制御はシリアル接続)	繰り返す場合は 当社へ連絡
パラメータ%s が無効です。確認してから保存してください。 / パラメータ設定エラー！ / ステップサイズの初期化に失敗しました。ステップサイズを適切に設定してください！ / 入力パラメータエラー！ (EN) Parameter %s is invalid. Check before saving. / Parameter setting error! / Initialization of step size failed. Please set the step size reasonably! / Transferred parameter error!	場面：設定画面で値を保存したとき、手動認識画面のステップ値を入力したとき 原因：入力値が範囲外（0 やマイナス、空欄）	1. 入力した値を確認し、元の値または妥当な正の値に戻して保存する 2. 手動認識のステップ値（粗調整/微調整）は 0 より大きい値にする 3. どの値が原因か分からない場合は、変更した項目を元に戻してサンマックスレーザーへメールでご相談ください ※ Vision p.43(手動認識 ステップ値)	自己解決可
設定ページの表示に失敗しました... / サポートされていない操作です! / ファイルに存在しないタイプにアクセスしました / エラー:PosInfo を初期化できません。 / ビジョンモジュールと CAD・ビジョン位置決めシステム間のアダプタークラスの作成に失敗しました！ (EN) Failed to display the settings page... / Action not supported! / A type that does not exist in the file was accessed / Error: PosInfo could not be initialized. / Failed to create the adapter class between the vision module, CAD, and vision positioning system!	場面：ビジョン画面起動時・設定画面を開いたとき（通常運転では出ない。ソフト更新・PC 入替後に出ることがある） 原因：ソフト内部の初期化エラー（構成ファイルの不整合など）。オペレーター側で直せる項目ではない	1. 表示文言を全文メモ（できれば画面キャプチャ）する 2. 加工を停止し、UltraCut を再起動して再確認する 3. 再発する場合は設定を触らず、メモと心当たり（ソフト更新・設定操作）を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡
キャリブレーションファイルが見つかりません [%s] / キャリブレーション結果を表示しています。ビジョン位置決め結果に影響しないよう慎重に変更してください！ / （キャリブレーション結果画面の項目欄に）「レンズ歪みが無効です」「破損または消失」と表示される (EN) Calibration file is not found [%s] / Entering the calibration results, please modify carefully to avoid affecting the visual positioning results! / Lens Distortion Invalid / Damaged or lost	場面：ソフト起動時・ビジョン画面起動時・キャリブレーション結果画面を開いたとき 原因：キャリブレーション結果を保存したファイルが移動・削除・破損した（PC 入替、フォルダ整理、ディスクエラー）。結果画面は数値を直接書き換えられるため注意喚起が出る	1. 「キャリブレーション結果」画面が開いた場合は数値を変更せず閉じる（誤って変えると全製品がずれる） 2. 「キャリブレーションファイルが見つかりません」の場合は、カメラキャリブレーションをやり直せば新しい結果が保存される 3. 結果画面に「破損または消失」と出る、またはキャリブレーションをやり直しても再発する場合は、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください ※ Vision p.16-17(3.2)	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: カメラ IP 設定ツールにカメラが表示されない（カメラが認識されない）	場面：「カメラを開けませんでした」の切り分け時、PC 入替・LAN ケーブル交換後 原因：①カメラに電源・LAN が来ていない ②カメラの IP と PC のカメラ用 LAN ポートの IP が同じ	1. 機械停止中に、カメラの LAN ケーブル両端と電源配線の差し込みを確認する（ランプがある機種なら点灯も確認） 2. プラットフォーム設定ツール→その他設定→「カメラ IP 設定ツール」を開き、一覧にカメラが表示されるかを「見るだけ」にする。「自動(ワンキー)設定」などの設定ボタン・保存は押さない	当社へ連絡

	ネットワーク帯にない ③PCの別の LAN カードが同じネットワーク帯を使っている ④ドライバ未インストール／ファイアウォールでブロック	(カメラの IP が書き換わり、ビジョンが開けなくなる恐れがある)。実行はサンマックスレーザーから案内があった場合のみ 3. 一覧に出る／出ないの結果を控えて、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください (PC 側のネットワーク設定・ドライバ・ファイアウォールの調整はサンマックスレーザーが対応します) ※ Vision p.2-8(1.1 IP 自動設定, 1.2 ジャンボフレーム, 1.3 Hikvision 例, 1.4 注意事項)。本編 p.20	
ビジョンモジュールがインストールされていません。この機能は使用できません！ / マシンビジョンモジュールがインストールされていないため、この機能は使用できません。 / プラットフォーム設定のビジョン設定を確認してください。 (EN) No Vision module installed. You cannot use this function! / You have not installed the machine vision module, so you cannot use this feature. / Please check the vision in the platform configuration.	場面: ビジョンタブのアイコンを押したとき / Mark 点入り図面を開いたとき 原因: プラットフォーム設定ツール→その他設定の「ビジョンソフトを有効」がオフになっている、またはビジョンモジュールのファイルが入っていない (ソフト更新・PC 入替後など)	1. 自分で設定を変えた覚えがなければ、設定を触らずにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください 2. 確認のみ: プラットフォーム設定ツール→その他設定→「ビジョンソフトを有効」「カメラ台数」の状態を画面で見え控える。設定値は変更せず、保存ボタンは押さない ※ 本編 p.20(1.12 その他設定: ビジョン有効/カメラ台数)	当社へ連絡
カメラの X 軸が設定されていません。他の設定ページで変更してください。 / カメラの Z 軸が設定されていません。 / %s の主軸番号は 0 にできません。汎用軸ページで変更してください。 / 対応する軸のビジョンパラメータが異常です / カメラ番号が不正です / テーブル A/B のカメラ設定エラー!再設定してください! / 作業カメラが未選択です! / 少なくとも 1 台のカメラを有効にしてください / カメラへのアクセスが異常です。設定済みカメラ台数が現在アクセス中のカメラ番号以上であることを確認してください。 / カメラへのアクセスが設定範囲外です / 複数ブランドのカメラの混在が検出されました。 / カメラの視野範囲情報を取得できません / 認識結果が返したカメラ idx が異常のため、角度変換ができません。 / 有効カメラ台数とグループ%d の Mark 数が整数比になっていません / 有効カメラ数と加工グループ数が整数比になっていません。 / 1 回に認識する Mark 点数は 0 より大きくなければなりません / 認識対象の Mark 点総数が 1 回に認識する Mark 点数の整数倍になっていません / テーブル零点の取得エラー (EN) The X-axis of the camera is not configured / The Z-axis of the camera is not configured / The %s spindle number cannot be 0 / Abnormal vision parameters for the corresponding axis / Wrong camera ID / Camera A/B Configuration Error! / No working camera selected! / One camera is enabled at least / Access to cameras is abnormal... / Access to the camera is out of configured range / Cameras of multiple brands are detected / Cannot get camera field of view information / The camera idx returned... is abnormal / Enabled camera count and group %d Mark count are not in an integer ratio / The number of enabled cameras does not have an integer ratio with the number of processing groups. / The number	場面: ソフト起動時・ビジョン画面を開いたとき・位置決め開始時。「カメラの X 軸/Z 軸が設定されていません」「主軸番号は 0 にできません」はプラットフォーム設定ツールで設定を保存したときに出る。通常運転では出ない (設定変更・ソフト更新・PC 入替後に出る) 原因: プラットフォーム設定ツールの軸設定・カメラ台数・テーブル A/B (デュアルシステム) のカメラ割当が本機の構成 (CCD カメラ 1 台、システム 1=Y1/システム 2=Y2) と合っていない。設定→カメラ設定→詳細設定「作業カメラ番号」で全カメラのチェックが外れている場合も含む	1. 設定→カメラ設定→詳細設定「作業カメラ番号を選択」で、カメラにチェックが入っているか確認 (最低 1 台必要) 2. それ以外の軸設定・カメラ台数・テーブル A/B 割当は自分で変更せず、表示されたメッセージ全文をメモしてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください (プラットフォーム設定ツールは見るだけにし、保存ボタンは押さない) 3. 心当たり (ソフト更新・設定画面の操作) があれば併せて伝える ※ Vision p.27(作業カメラ番号), p.46-49(5.5 マルチカメラ: 本機は通常 1 台構成)。本編 p.20。(UltraConfig 側), 2567, 2568, 2548, 2469, 2373, 2382, 2385, 2477, 2462, 2429, 2437, 2474, 2439, 2440, 2565	当社へ連絡

of identified Mark points at a time must be greater than 0 / The total number of Mark points... not an integer proportion / Get workstation zero point Error			
ビジョンドングルの検出に失敗しました。ドングルを確認して再試行してください！ / 位置決め認識用ドングルが検出されないか、ドングルの有効期限が切れています。ドングルを確認してください。 / 位置決め認識ドングルが検出されないか、ドングルの有効期限が切れています。 / ドングル検出に失敗しました！ / システムシリアル番号の取得に失敗しました。 / ビジョンシステムのシリアル番号の取得に失敗しました。 / ドングルの電池が切れました。サブライヤーに永久登録コードを申請するか、ドングルを交換してください！ / ドングルの電池が切れています。サブライヤーに永久登録を申請するか、ドングルを交換してください！ / ライセンスが見つからないか、有効期限が切れています。システムはデモモードで動作します！ (EN) Vision dongle detection failed. Please check the dongle and try again! / No dongle detected or the dongle has expired. Please check the dongle. / Detect Dongle failed! / Failed to get system serial number. / Failed to get vision system serial number. / Dongle power down, please ask supplier for permanent register code or replace dongle! / The battery of the encryption dongle has run out of power. / Dongle not found or license expired. The system will run Demo mode!	場面：ソフト起動時・ビジョン画面を開いたとき・位置決め開始時 原因：ソフトの動作に必要なドングル（ライセンスキー）が認識されていない、期限付きライセンスの期限切れ、またはドングル内蔵電池の消耗。ドングルの形状・取付場所は機体により異なる	1. ドングルの抜き差し・差し替えは行わない（無関係な機器を抜くと制御に影響する恐れがある） 2. 加工を停止し、UltraCut を再起動して再確認する 3. 再起動しても出る場合、および「有効期限切れ」「電池が切れました」「デモモードで動作します」が出た場合は、表示文言をメモしてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください（デモモードのまま加工しない） ※ 本編 p.1(暗号化ドングル+制御カードの組合せで動作。形状・場所の記載なし)	当社へ連絡
参考（異常ではない表示）：認識成功。現在の高さ%.3f、認識回数%d。 / Cross Score: xx / 平均誤差: / 平均値からの最大誤差 %.3f / 角度 最小 %.4f°, 最大 %.4f, 最大誤差%.4f° / 現在の高さコントローラー位置: %.2f (EN) Recognition OK. Current height %.3f, recognition times %d. / Cross Score: xx / Mean error: / Max error from the mean %.3f / Angle Min %.4f°, Max %.4f, Max error%.4f° / Current height controller position: %.2f	場面：「認識」「繰り返し認識テスト」「カメラキャリブレーション結果の検証」「カメラ安定性テスト」の結果表示。対処は不要 原因：異常ではなく結果・情報表示	1. スコアは高いほど良い。合格スコア（認識設定）との差が小さいときは照明・テンプレートを整えて余裕を持たせる 2. 平均誤差・最大誤差が 2 ピクセル長（概ね 15～30μm）を超えるなら、行「キャリブレーション結果が悪い」の手順でカメラ取付・キャリブレーションを見直す ※ Vision p.16-17(手順 5, 9), p.30-32(4.9)。「検証失敗」(2426)は行「キャリブレーション結果が悪い」へ移動	自己解決可
【共通注意】ビジョン位置決めを行う前・加工を始める前の確認(メッセージは表示されません)	場面：ビジョン位置決め(カメラによる Mark 認識)を使う加工の準備時と、位置決め完了後に加工を始める前に、毎回確認していただきたい内容です。 原因：ソフトリミット保護やビジョン位置決めの座標計算は機械座標系を前提にしています。ソフトの異常終了後や機械パラメータ変更後に原点復帰をしていないと座標系が正しくなく、保護が誤動作したり位置決め結果がずれたりします。	1. 起動後、ソフトの異常終了後、アラーム復帰後は、必ず原点復帰(Return to Home)を完了させてからビジョン位置決めを行います。 2. 位置決めの完了後、結果表示で全 Mark 点が認識済みになっていること、誤差超過やスキップの表示が無いことを確認します。 3. 加工開始前に、ヘッドの下やテーブル上に手・工具・治具の残りが無いことを確認し、枠走行(ボーダーウォーク)で加工範囲がワークの上に収まっていることを確認します。 4. 位置決めの途中で扉を開けた、非常停止した、ワークに触れた場合は、位置決めを最初からやり直します。 5. 安全装置(扉スイッチ・インターロック)は絶対に無効化しないでください。 ※ p.94 ソフトリミット保護(原点復帰の注意) / p.94-95 枠走行 / p.120 VI. Visual orientation	自己解決可
カメラ画像が真っ暗・真っ白で何も映らない(メッセージは表示されません)	場面：ビジョン画面を開いたとき、または Mark 認識の前にカメラ映像を確認したときに、画像が真っ	1. 装置構成に照明がある場合は、点灯しているか確認します。 2. ビジョン画面の明るさ(露光)設定を少しずつ変えて、映像が変化するか確認します。ガンマ設	繰り返す場合は 当社へ連絡

	暗または白飛びしていて何も見えない状態です。 原因: 照明が消えている(装置構成によります)、明るさ(露光)やガンマの設定が極端な値になっている、レンズの汚れやカバー、あるいはカメラ映像が固まっている(通信断)ことが考えられます。	定がある場合は 0(補正なし)か小さい値に戻します(1～100 で明るさとコントラストが変わります。カメラの種類によっては非対応です)。 3. 機械を停止した状態で、レンズの汚れや保護カバーの有無を確認し、汚れは清掃します。 4. 設定を変えても映像が全く変化しない場合は映像が固まっている可能性があります。「カメラ映像が固まって更新されない」の行の手順を行います。 5. 改善しない場合は、画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.139 camera gamma setting。(設定項目の名称は画面表示によります)	
カメラ画像がぼやけたまま直らない(メッセージは表示されません)	場面: ビジョン画面のカメラ映像がぼやけていて、Mark 点の輪郭がはっきり見えない状態です。認識失敗の前兆として最も多い状態です。 原因: カメラ(レンズ)の高さが焦点位置から外れている、レンズやガラス面の汚れ、ワークの厚みが前回と異なることが考えられます。	1. Z 軸を手動送りで、レンズやヘッドがワーク・テーブルに接触しないよう低速で少しずつ上下させ、カメラ画像が最も鮮明になる高さにします。 2. その高さでビジョン画面の「フォーカス」を実行します。 3. どの高さでも鮮明にならない場合は、機械を停止した状態でレンズとガラス面の汚れを清掃します。 4. それでも改善しない場合は、画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 日常の確認手順です。「フォーカスに失敗しました」の行も参照してください	繰り返す場合は 当社へ連絡
Mark 認識は成功するのに、加工位置が実物とずれる(メッセージは表示されません)	場面: ビジョン位置決めは正常に完了したのに、実際の加工線が Mark 点や図面の位置から一定量ずれる状態です。 原因: ワークが認識後に動いた、認識した Mark 点が誤認識(似た模様を拾った)、デュアルシステムでテーブル A/B のカメラを取り違えている、またはカメラとレーザーの位置関係(キャリブレーション)がずれている可能性があります。キャリブレーションのずれはお客様側では修正できません。	1. 加工を止めます。ずれたまま続けると全数不良になります。 2. 認識結果の画面で、各 Mark 点の認識位置が実物の Mark 中心と一致しているか確認します(誤認識があれば手動認識でやり直します)。 3. ワークが認識後に動いていないか、固定・吸着の状態を確認し、位置決めを最初からやり直します。 4. 使用しているテーブル(システム 1/2)と、ビジョン画面で選択しているカメラが一致しているか確認します。 5. 上記で直らない場合、または毎回同じ方向・同じ量だけずれる場合はキャリブレーションのずれが疑われます。設定は変更せず、ずれ量・方向と画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.120 VI. Visual orientation。(切り分けの指針です)	当社へ連絡
カメラ映像が固まって更新されない(メッセージは表示されません)	場面: ビジョン画面のカメラ映像が止まったまま、ワークを動かしても画面が変わらない状態です。 原因: カメラとの通信が途切れている、ビジョン画面の表示が止まっている、PC の負荷が高いことが考えられます。	1. 機械に触れず、画面上の映像が動いているか(手動送りでわずかに移動したときに映像が変わるか)を確認します。ヘッド直下や可動部に手を入れないでください。 2. 固まっている場合は、ビジョン画面を閉じて開き直します。 3. 改善しなければ UltraCut を再起動し、それでも変わらなければ制御 PC を再起動します。 4. 機械を停止した状態でカメラのケーブルの緩みを確認します(差し直す場合は装置の電源を切ってから)。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
ADS 切断／ADS 接続済み (EN) ADS disconnect / ADS connected	場面: ビジョン画面などに、内部通信(ADS)の接続状態を示す表示として出ることがあります。ダイアログではなく状態表示です。 原因: ビジョン機能が内部で使う通信リンクの状態表示です。「接続済み」は正常です。「切断」の表示が続く場合は、ビジョン機能との通信が途切れています。	1. 「接続済み」なら対処は不要です。 2. 「切断」の表示が続く場合は、ビジョン画面を閉じて開き直します。 3. 改善しなければ UltraCut を再起動し、それでも変わらない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ (表示位置・意味は未確認)。「ADS」はビジョン機能が内部で使う通信用ソフトウェア部品の呼び名で、お客様が操作するものではありません	繰り返す場合は 当社へ連絡
図形数が 0 のため自動グループ化できません／ 図形が選択されていないため自動グループ化できません (EN) The number of graphics is 0 and cannot be auto grouped / No graphics are selected and cannot be automatically grouped	場面: 図形がない状態、または図形を選択していない状態で自動グループ化を実行したときに表示されます。 原因: 自動グループ化の対象となる図形が読み込まれていない、または選択されていません。	1. 図形ファイル(DXF/LXD 等)を読み込み、図形が表示されたことを確認します。 2. 対象の図形をクリックまたは範囲選択で選びます(全選択は Ctrl+A)。 3. 選択した状態でもう一度自動グループ化を実行します。	自己解決可
グループ(番号) に図形が見つかりません (EN) Graph not found in group %d	場面: ビジョン位置決めのグループ設定や自動グループ化を実行したとき、図形が 1 つも含まれていないグループがあると表示されます。 原因: 指定したグループ番号に図形が割り当てられていません。グループ分け後に図形を削除・移動し	1. 表示されたグループ番号を確認します。 2. 図形を選択し直してグループ分けをやり直すか、空になったグループを削除します。 3. 自動グループ化を使う場合は、対象の図形をすべて選択してから実行します。 ※ p.120 VI. Visual orientation(ビジョン位置決めのグループ。作図上のグループ(p.56)とは別の概念です)	自己解決可

	た、またはグループ番号の指定を間違えた可能性があります。		
グループ設定にエラーがあります。再度グループ分けしてください！ (EN) Error in setting group. Please regroup!	場面：ビジョン位置決めグループ分けを確定・実行したときに、グループ設定に矛盾があると表示されます。 原因：グループの割り当てに重複・抜けがある、図形が含まれないグループがある、Mark 点の割り当てが合っていない、などが考えられます。	1. 「グループ解除」で一度グループ分けを解除します。 2. 図形をすべて選択し直して、自動グループ化または手動グループ化をやり直します。 3. 何度やり直しても出る場合は、図形ファイルと設定画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.120 VI. Visual orientation(ビジョン位置決めグループ)	繰り返す場合は 当社へ連絡
グループ数の上限を超えています／サブグループが多すぎます。サブグループ数を減らしてください！ (EN) Exceeds group limit / There are too many subgroups, please reduce the number of subgroups!	場面：グループ分けや自動グループ化で、グループ数(またはグループ内のサブグループ数)が上限を超えたときに表示されます。 原因：設定できるグループ数の上限を超えています。図形数が多すぎる、または分割の設定が細かいことが考えられます。	1. グループ分けの数を減らします(複数の図形をまとめて 1 つのグループ・サブグループにする)。 2. 図形が非常に多い場合は、ファイルを分けて別々に加工することも検討してください。 ※ p.120 VI. Visual orientation(ビジョン位置決めグループ)	自己解決可
(番号)行目のデータにエラーがあります。再試行してください。／グループ(番号)のデータ変換が異常です。再入力してください。 (EN) %d error at line %d. Try again. / The data in group %d was transformed abnormally, please re-enter it.	場面：グループ設定表やデータ入力欄に数値を入力して確定したときに、表示された行(グループ)の値が正しく読み取れなかった場合に表示されます。 原因：表示された行・グループの入力に、空欄・文字混じり・範囲外の値などの誤りがあります。	1. 表示された行番号(グループ番号)の内容を確認し、空欄や不正な文字がないか確認します。 2. 半角数字で正しい値を入力し直し、もう一度確定します。 3. 何度も出る場合は、設定画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
ビジョン位置決め中に扉を開けた・インターロックが作動した(表示されるメッセージは装置構成により異なります)	場面：カメラが Mark 点の上へ移動している途中や認識中に、扉を開けた・非常停止を押した・インターロックが作動して機械が停止したときの扱いです。 原因：安全装置の作動により軸の移動が止まり、位置決め処理が途中で中断されています。中断した時点までの認識結果は信用できません。	1. 扉を閉め、非常停止を解除し、アラームの内容を確認してからリセットします。 2. 必要に応じて原点復帰を行います。 3. ビジョン位置決めを最初からやり直します(途中の結果は使わないでください)。 4. 安全装置(扉スイッチ・インターロック)は絶対に無効化しないでください。位置決め中に扉を開けない運用にしてください。 5. 扉を開けていないのに頻繁に作動する場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ (装置構成によりアラーム表示は異なります)	繰り返す場合は 当社へ連絡
使用しているテーブル(システム 1/2)と違う側のカメラ画像が表示されている(メッセージは表示されません)	場面：デュアルシステム(テーブル A=Y1 軸/テーブル B=Y2 軸)で、加工しようとしているテーブルとは別の側のカメラ映像がビジョン画面に出ている状態です。 原因：ビジョン画面で選択中のカメラ(作業カメラ)が、使用するテーブル側と一致していません。	1. ビジョン画面のカメラ選択(カメラ一覧)で、使用するテーブル側のカメラに切り替えます。 2. 切り替え後、カメラ映像がそのテーブルのワークを映していることを確認してから Mark 認識を行います。 3. 切り替え方法が分からない場合や、切り替えても映像が変わらない場合は、テーブル A/B のカメラ設定は変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ (切替 UI の名称は画面表示によります)。テーブル A/B のカメラ割り当て設定はお客様側で変更しないでください	繰り返す場合は 当社へ連絡
エッジ検出結果: 反時計回りに (角度)° 回転。加工と表示の違いにご注意ください／エッジ検出結果: 時計回りに (角度)° 回転。加工と表示の違いにご注意ください。 (EN) Find edge result: Rotate %f° CCW/CW. Please notice the difference between cutting direction and displaying direction	場面：エッジ検出(板端の検出)を実行した後に、検出結果として図形を何度回転させるかが表示されます。 原因：置いたワークの傾きに合わせて加工経路が回転されます。画面上の図形表示は回転しない場合があるため、注意喚起として表示されます。	1. 表示された角度が実際のワークの傾きと大きく違わないか確認します(通常は数度以内)。 2. 極端に大きい角度が出た場合はワークの置き方や検出条件を確認し、もう一度エッジ検出を行います。 3. 加工前に「枠走行(ボーダーウォーク)」で実際の加工範囲を確認します。検出結果が記録されている間は、枠走行も傾いた矩形で走行します。 4. エッジ検出の結果を反映させたくない場合は、ワークをまっすぐ置き直し、図面を読み込み直してから(エッジ検出を行わずに)加工します。取り消し方が不明な場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94-95 枠走行(エッジ検出結果が反映されます)。手順 4 は	自己解決可
入力されたビジョン点がすべて重なっているため、フィッティングできません！ (EN) Input visual points are coincident; fitting failed!	場面：ビジョン位置決めで複数の点を取得し、フィッティング(補正計算)を実行したときに表示されます。 原因：入力した点がすべて同じ位置になっています(同じ点を繰り返し取得した、または Mark が認識されていない)。	1. 位置決め用の点を、離れた異なる位置で取得し直します。 2. カメラ画像で Mark が正しく認識されているか確認します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.120 VI. Visual orientation	繰り返す場合は 当社へ連絡
縦線が 2 本未満のため、同期分割できません！	場面：ビジョン認識結果に基づく「同期分割」を実	1. 図形データに分割の基準となる縦線が 2 本以上含まれているか確認します。	繰り返す場合は

／縦線位置を同期分割できません！ (EN) Less than 2 vertical lines; sync split failed! / Vertical line positions cannot be synchronized for split!	行したときに表示されます。 原因：分割の基準となる縦線が 2 本未満、または認識した縦線の位置が図形側の縦線と対応づけできず、分割位置を決められません。	2. ワークがずれていないか、カメラ映像が鮮明かを確認し、ビジョン認識をやり直してからもう一度同期分割を実行します。 3. 改善しない場合はファイルを添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.120 VI. Visual orientation	当社へ連絡
ビジョン偏向角度が大きすぎます！同期分割できません。 (EN) Excessive vision deflection angle! Unable to synchronize split.	場面：ビジョン位置決め後に同期分割を行おうとしたときに表示されます。 原因：ワークの傾きが大きく、カメラで検出した回転角が許容範囲を超えています。	1. ワークを図面の向きに合わせ、テーブルに対してまっすぐ置き直します(装置構成によっては位置決め用の基準があります)。 2. ビジョン位置決めをもう一度実行します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.120 VI. Visual orientation	繰り返す場合は当社へ連絡
クラック検出完了 (EN) Crack Check Finished	場面：クラック検出機能(装置構成によります)を実行した後、検出処理が終わったときに表示されます。 原因：検出処理が正常に終了した通知です(異常ではありません)。	1. 検出処理の完了通知です。画面に表示される結果を確認し、判定内容に応じて加工を続けるかワークを交換するか判断してください。 ※ (機能の内容・結果表示の名称は未確認)。装置構成によっては使用しない機能です	自己解決可
キャリブレーション補正データの設定に失敗しました。 (EN) Failed to set the calibration compensation data.	場面：校正(キャリブレーション)実行後、補正データを装置に書き込み・適用するときに表示されます。 原因：補正データの書き込みまたは適用に失敗しました。校正ファイルの内容不正や機器との通信不良が考えられます。	1. そのまま加工せず、校正をもう一度実行します。 2. 再度失敗する場合は加工を行わず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡
キャリブレーション補正データのクリアに失敗しました。／ガルバノパラメータのクリアに失敗しました！ (EN) Failed to clear the calibration compensation data. / Failed to clear galvo parameters!	場面：キャリブレーション画面で補正データやガルバノ(スキャナ)パラメータのクリアを実行したときに表示されます(装置構成によっては使用しません)。 原因：データファイルが使用中・読み取り専用、アクセス権の問題、または機器との通信不良で書き換えできません。	1. この操作は通常運用では行いません。誤って押した場合は、それ以上何も操作せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 2. 当社の指示で作業中の場合は、UltraCut を再起動してもう一度試し、再度失敗する場合は操作を中止してご連絡ください。 ※ 通常運用では行わない操作です	当社へ連絡
切断ヘッドの座標がマークされていません。マークしてからキャリブレーションを行ってください！ (EN) The coordinates of the crack cutter are not marked, so please mark them before calibrating!	場面：切断ヘッド(装置構成によります)のキャリブレーションを開始したときに表示されます。 原因：事前に必要な切断ヘッド座標のマーク(記録)がされていません。	1. 通常運用では行わない作業です。当社の指示で作業中の場合のみ続行してください。 2. 手順に従い、先に切断ヘッドの座標をマークしてからキャリブレーションを実行します。 3. 手順が不明な場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.121-124 7.2 Collimated Optical Path Lobe Function	当社へ連絡
キャリブレーション FOV が 10 未満です！ (EN) Calibration FOV is less than 10!	場面：カメラキャリブレーションを実行したとき、キャリブレーション範囲(FOV=視野サイズ)の設定値が小さすぎる場合に表示されます。 原因：キャリブレーションに使う視野サイズ(FOV)の設定値が 10 未満になっています。	1. このメッセージが出たらキャリブレーションを続けず中止し、結果は保存しません。 2. 直前に FOV の値を変更した場合は元の値に戻します。 3. 通常運用ではキャリブレーションのやり直しは不要です。設定値は変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.120 VI. Visual orientation	当社へ連絡
グローバル ID が未設定です (EN) No global ID set	場面：ビジョン設定でグローバルテンプレート(共通テンプレート)機能を使おうとした際、テンプレート ID が指定されていないときに表示されます。 原因：グローバルテンプレートの番号(ID)が未入力、または該当 ID のテンプレートが登録されていない可能性があります。	1. ビジョン設定画面でグローバルテンプレートの ID が入力されているか確認します。 2. 通常運用でこの機能を使っていない場合は設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は当社へ連絡
症状: ワークを図面と反対向き(180°)や大きく傾けて置くと、ビジョン位置決めができない・加工位置が合わない	場面：Mark 点認識は成功するが加工位置が合わない、または「誤差が制限を超えています」「回転角が許容値を超えています」が出るとき 原因：Mark 点の配置がワークの向きと合っていない／傾きが位置決めの許容角度を超えている／Mark 配置が対称な図面では回転補正で向きを判定できない場合がある	1. ワークを図面の Mark 点配置と同じ向き(基準辺・コート面)で置き直す。 2. 傾きは目視でできるだけ小さくして置く。許容角度は工程・ビジョン設定に依存するため、設定値は変更しない。 3. 位置決め後に表示される回転角(時計回り/反時計回り)が想定と合っているか確認する。 4. Mark 点が対称配置(180°回しても同じ)の図面は向きを判別できないため、常に同じ向きで置く運用にする。 5. 改善しない場合は図面とワーク配置の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡く	自己解決可

		ださい。	
症状: カメラのキャリブレーション設定やビジョンのパラメータを誤って変更してしまい、位置決めがずれるようになった	場面: 設定画面を触った後、別のオペレーターが操作した後 原因: 9 点キャリブレーション・ピクセル長・カメラオフセット等の値が変わった	1. これ以上設定を変更しない(手探りで戻そうとしない)。 2. 変更した項目と、変更前後の値が分かれば控える(画面写真)。 3. 設定のバックアップ(納入時・直近)がある場合は、加工していない状態で UltraCut のバックアップ復元機能から復元し、復元後に原点復帰を行ってから位置決めを再確認する。 4. バックアップが無い・復元方法が不明な場合は、画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。再キャリブレーションの手順をご案内します。	当社へ連絡

10.9 設定・パラメータ・工程（90 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
工程を選択してください！／削除する工程を選択してください。／エクスポートする工程を選択してください。 (EN) Please select a process! / Please select the process you would like to delete. / Please select the process you would like to export.	場面: 工程ライブラリ(加工条件の一覧)で、工程を選ばずに「適用」「編集」「削除」「エクスポート」などを押したときに表示されます。 原因: 操作対象の工程が選択されていません。故障ではありません。	1. 一覧から対象の工程をクリックして選択します(エクスポートで複数選ぶ場合は Ctrl キーを押しながらクリック)。 2. 同じ操作をやり直します。 3. 削除した工程は元に戻せないため、必要なら事前にエクスポートして保存しておきます。 ※ 工程=レイヤー=加工条件(画面によって呼び方が異なります)	自己解決可
材料の種類を選択してください (EN) Please select the material type.	場面: 工程(加工条件)を新規作成・保存するときに表示されます。 原因: 材料の種類が選択されていません。	1. 工程パラメータ画面で材料の種類を選択します。 2. もう一度保存します。	自己解決可
現在の切断速度は推奨されません。推奨切断速度を参照してください。 (EN) Current cut speed is not recommended, please refer to recommended cut speed.	場面: レイヤー(工程)パラメータ設定画面で切断速度を入力したときに、赤い注意表示として出ます。 原因: 入力した切断速度が、ソフトに登録されている推奨切断速度の範囲から外れています。エラーではなく注意喚起です。	1. 推奨切断速度の横の「...」をクリックし、推奨値を確認します。 2. 特別な理由がなければ推奨値の速度に合わせます。 3. 独自の速度で加工する場合は、まず端材(不要なワーク)で試し切りをして仕上がりを確認します。 ※ p.78 3.10.1 パラメータ説明(推奨切断速度)	自己解決可
書式エラー (EN) Format Error	場面: 入力欄に値を入力して確定したときに表示されます。 原因: 数値欄に文字や記号が入っている、全角数字になっている、小数点の書き方が違うなど、入力の書式が合っていない。	1. 入力欄の内容を確認し、半角数字で入力し直します(日本語入力を OFF にします)。 2. 再度確定します。 3. 正しく入力しても必ず出る場合は、項目名と入力した値を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
入力された材料情報に誤りがあるため、追加できません！／入力された材料情報に誤りがあります。修正してください！／入力された材料情報に誤りがあるため、保存できません！／入力された材料情報に誤りがあるため追加できません。このまま戻りますか？ (EN) The current material information entered is incorrect, and it cannot be added. / The current material information entered is incorrect. Please modify it. / The current material information entered is incorrect and cannot be saved. / The current material information entered is incorrect and cannot be added. Do you want to continue and return?	場面: 材料ライブラリで材料(材質・板厚)を追加・編集・保存するとき、または入力途中で画面を閉じようとしたときに表示されます。 原因: 材料名が空欄、板厚が半角数字でない、同じ材料名・板厚がすでに登録済み、など入力内容に不備があります。	1. 材料名が入力されているか、板厚が半角数字で入力されているか確認します(全角数字・記号・空欄は不可)。 2. 同じ材料名・板厚が既に登録されていないか確認します。 3. 修正してから再度「追加」または「保存」します。 4. 「このまま戻りますか？」と表示された場合、入力内容を直したいときは「いいえ」、入力をやめるときは「はい」(入力内容は破棄されます)を選びます。	自己解決可
工程の競合！既存の工程を置き換えます！！／工程の競合！現在の図面で使用中の工程を置き換えます。(ダイアログのタイトル: 工程の競合) (EN) Process conflict! The existing process will be	場面: 工程ファイルのインポート(読み込み)時に、同じ名前の工程がすでに工程ライブラリにある、または現在開いている図面で使われている場合に表示されます。 原因: 同名の工程が登録済みで、読み込みを続ける	1. 既存の工程を残したい場合は「キャンセル」し、先に既存工程をエクスポートして保存してから読み込みます。 2. 上書きしてよければ「OK」で続行します。 3. 読み込み後、加工前に各図形の工程パラメータ(出力・速度・周波数など)が意図どおりか確認します。	自己解決可

replaced!! / Process conflict! The process used in the current drawing will be replaced. (title: Process conflict)	と既存の工程パラメータ(または図面の図形に割り当てられた工程)が上書きされます。加工条件が変わる可能性があります。		
材料の競合：材料"(材料名(板厚))"を"(材料名(板厚))"に変更します (EN) Material conflict: The material "%s(%s)" should be changed to "%s(%s)"	場面：工程ファイルの読み込みや図面を開いたときに、図面側の材料名・板厚と工程ライブラリの登録内容が食い違っている場合に表示されます。 原因：図面や工程ファイルが別の材料名・板厚で作成されており、現在の設定に合わせて材料が置き換えられます。	1. 表示された「変更前」と「変更後」の材料名・板厚を確認します。 2. 選択肢(OK/キャンセル)がある場合は、意図した材料でなければキャンセルし、正しい材料の工程を選び直してから加工します。 3. 続行した場合は、加工前に工程パラメータ(出力・速度・点間隔)が意図どおりか必ず確認します。 ※ ダイアログの形式(選択肢の有無)は推定	自己解決可
この工程は保存できません。名前を付けて保存してください (EN) This process cannot be saved; please save it elsewhere.	場面：工程を編集して、そのまま上書き保存しようとしたときに表示されます。 原因：この工程は直接上書き保存できない設定になっています(標準工程などが該当します)。故障ではありません。	1. 「名前を付けて保存」を選び、新しい工程名(例: 材料名_板厚_日付)を付けて保存します。 2. 以後はその新しい工程を選んで加工します。 ※ 原因は推定	自己解決可
工程 "(工程名)" は準備リストで使用中のため削除できません！ (EN) The process "%s" is already used in the preparation list and cannot be deleted.	場面：準備リスト(加工待ちの図形一覧)で使用中の工程を、工程ライブラリから削除しようとしたときに表示されます。 原因：その工程が準備リストの図形に割り当てられているため、ソフトが削除を拒否しています。故障ではありません。	1. 準備リストを開き、その工程を使っている図形を別の工程に変更するか、リストから外します。 2. その後、工程ライブラリからもう一度削除します。 3. 削除しなくても加工には支障ありません。	自己解決可
不正な運動パラメータ：加速度値(mm/s²)は速度値(mm/s)の3倍以上でなければなりません。 (EN) Unreasonable motion parameters: The acceleration value (mm/s ²) must not be less than 3 times the speed value (mm/s).	場面：工程パラメータや移動速度の設定画面で、速度・加速度の値を入力して保存したときに表示されます。 原因：入力した加速度(mm/s ²)が速度(mm/s)の3倍未満のため、ソフトが安全側で受け付けていません。	1. 入力した速度(mm/s)と加速度(mm/s ²)の値を確認します。 2. 加速度を速度の3倍以上にするか、速度を下げます。 3. もう一度保存して、表示が消えることを確認します。	自己解決可
不正な運動パラメータ：速度と加速度は正の値でなければなりません。 (EN) Unreasonable motion parameters; speed and acceleration must be positive.	場面：速度・加速度の欄に0やマイナスの値(または空欄)を入力して保存したときに表示されます。 原因：速度と加速度は0より大きい値しか受け付けません。	1. 該当する速度・加速度の欄を確認します。 2. 0より大きい値を半角数字で入力します。 3. もう一度保存します。	自己解決可
ドット間隔が範囲外です。1～1000umの範囲で設定してください ((現在値)) (EN) Dot spacing is out of range. It should be between 1 to 1000um (%.2f)	場面：工程パラメータで「点間隔(ドット間隔)」を入力したときに、範囲外の値を入れると表示されます。 原因：入力した値が1～1000um(マイクロメートル)の範囲外です。単位の取り違いや桁の入力ミスが考えられます。	1. 表示されている現在値を確認します。 2. 点間隔を1～1000um(0.001～1mm)の範囲で入力し直します。 3. 入力値はスケール(リードヘッド)分解能の整数倍に自動で丸められることがあります。保存後に表示された値を確認してから加工を開始します。 ※ p.77 3.10.1 パラメータ説明(点間隔：リードヘッド分解能の整数倍で丸められる)	自己解決可
パルス幅が範囲外です。0.05～1000usの範囲で設定してください ((現在値)) (EN) Pulse width is out of range. It should be between 0.05 to 1000us (%.2f)	場面：工程パラメータの「パルス幅」欄に範囲外の値を入れると表示されます。ここでの「パルス幅」はレーザー本体のピコ秒パルス幅ではなく、制御カードが出す発光制御信号のON時間(us)で、出力モード2/5のときのみ有効です。 原因：入力した値が0.05～1000us(マイクロ秒)の範囲外です。単位の取り違いや桁の入力ミスが考えられます。本機(ピコ秒レーザー)ではこの項目を変更する必要は通常ありません。	1. 表示されている現在値を確認します。 2. 納入時の工程(または以前正常に加工できていた工程)の値に戻します。この項目は通常変更不要です。 3. どうしても変更する場合は0.05～1000usの範囲で半角数字で入力します。 ※ p.77/p.94 パルス幅(モード2 NTRIG/モード5 CO2 のみ有効)。ピコ秒レーザーではこの欄が加工結果に反映されない場合があります	自己解決可
レーザー設定パラメータが装置の制限を超えています (EN) Laser parameters exceed limits	場面：工程パラメータ(レイヤー設定)を保存・適用したときや、加工を開始したときに表示されます。 原因：設定した出力・周波数・パルス幅・デューティ比などが、接続されているレーザーの許容範囲を超えています。	1. 直前に変更した項目(出力%・周波数・パルス幅・デューティ比)を、納入時の工程(または以前正常に加工できていた工程)の値に戻して保存します。 2. 再度加工を実行します。 3. どの値まで使えるか分からない場合は、設定値を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	自己解決可

		※ p.94 レーザー設定(周波数・パルス幅・ピーク出力)	
周波数設定が範囲外 / パルス数が上限を超えています / 出力設定が範囲外 (EN) Frequency setting out of range / Pulse count limit exceeded / Power setting out of range	場面: 工程パラメータの周波数・パルス数(パースト数)・出力をレーザーに送ったときに、レーザーの対応範囲外だった場合に表示されます。 原因: 工程パラメータの該当する値が、レーザーの設定可能範囲を外れています。	1. 使用している工程パラメータの該当項目(周波数・パルス数・出力)を確認します。 2. 納入時の工程(または以前正常に加工できていた工程)の値に戻します。 3. 再度加工を開始します。 4. 適切な値が分からない場合は、サンマックスレーザーヘルムでご連絡ください。	自己解決可
パルス幅が(長すぎます/短すぎます) (EN) Pulse width too long / Pulse width too short	場面: 工程パラメータを適用したときや加工開始時に、パルス幅の設定がレーザーの許容範囲を外れている場合に表示されます。 原因: 設定したパルス幅がレーザーの許容上限を超えている、または下限を下回っています。	1. 工程パラメータのパルス幅設定を確認します。 2. 納入時の工程(または以前正常に加工できていた工程)の値に戻して保存します。 3. 再度加工を実行します。 4. 許容範囲が分からない場合は、設定値を添えてサンマックスレーザーヘルムでご連絡ください。 ※ p.94 レーザー設定(周波数・パルス幅・ピーク出力)	自己解決可
デューティ比過大 (EN) Duty cycle too long	場面: 工程パラメータを適用したときや加工開始時に、デューティ比の設定が大きすぎる場合に表示されます。 原因: デューティ比とは、レーザーが ON になっている時間の割合(パルス幅×周波数)です。周波数を上げる、またはパルス幅を長くすると大きくなり、レーザーの許容値を超えると加工できません。	1. 直前に周波数またはパルス幅を上げていないか確認し、納入時の工程(または以前正常に加工できていた工程)の値に戻します。 2. 保存して再度加工を実行します。 3. 許容範囲が分からない場合は、設定値を添えてサンマックスレーザーヘルムでご連絡ください。 ※ p.94 レーザー設定(周波数・パルス幅・ピーク出力)	自己解決可
ピーク出力パラメータが不正です: (数値) (EN) Illegal peak power parameter: %.2f	場面: 工程パラメータやレーザー操作パネルで、レーザーの許容範囲外のピーク出力値を入力したときに表示されます。 原因: 入力したピーク出力の値がレーザーの設定可能範囲を超えているか、数値として正しくない値になっています。	1. 表示された値を確認し、工程パラメータ(レイヤー)またはレーザー操作パネルの出力値を、納入時の工程(または以前正常に加工できていた工程)の値に戻します。 2. 修正後に加工を再開します。 3. 以前使えていた値でも表示される場合は、サンマックスレーザーヘルムでご連絡ください。 ※ p.94 レーザー操作パネル(ピーク出力)	自己解決可
設定した周波数値が無効です (EN) The set frequency value is invalid	場面: 工程パラメータやレーザー操作画面で周波数を入力したときに表示されます。 原因: 入力した値がレーザーの対応範囲外か、対応していない刻みの値です。	1. 入力値を確認し、納入時の工程(または以前正常に加工できていた工程)の値に戻します。 2. 半角数字で入力し直して保存します。 3. 対応範囲が分からない場合は、サンマックスレーザーヘルムでご確認ください。	自己解決可
図形のパラメータ設定は有効になりましたが、図形ノードのパラメータは図形全体より優先されます。修正にご注意ください！ (EN) The parameter setting for the graphics have taken effect, but the parameters of the graphic nodes are higher than the overall graphics. Please pay attention to the modification!	場面: 図形全体に工程パラメータを設定したとき、その図形にプログラマブルポイント(線の途中で速度・点間隔を変える設定)が入っている場合に表示されます。 原因: 図形内にプログラマブルポイント(区間ごとの速度・点間隔)が設定されており、その区間ではレイヤー全体の設定より優先されます。つまり、この図面は線の途中で条件を変える設定が入っています。	1. 「OK」で閉じ、加工前にシミュレーション(加工開始せずに経路を再生する機能)や経路表示で、条件を変えた区間が意図どおりか確認します。 2. 途中で条件を変える必要がなければ、プログラマブルポイント編集モードで Shift キーを押しながら該当点をクリックして削除するか、その図形を削除して元の図面から読み込み直します。 3. 区間設定を残す場合は、その区間の速度・点間隔も合わせて見直します。 4. この図面に区間設定が必要かどうか分からない場合は、図面名を添えてサンマックスレーザーヘルムでご連絡ください。 ※ p.80-83 プログラマブルポイント(可変速・可変ピッチ)。ノード編集(p.28-29)は形状の頂点を動かす機能で、パラメータは持ちません	自己解決可
現在の「切断高さ」は Z1 軸と Z2 軸の両方に適用されます。慎重に設定してください！ (EN) The current "Cutting height" is for both the Z1 and Z2 axes. Please configure carefully!	場面: 装置構成によっては(Z 軸が 2 本の場合)、レイヤー(工程)パラメータ設定画面で「切断高さ」を入力・変更したときに表示されます。 原因: 「切断高さ」は加工時に Z 軸が移動する Z 座標の値で、この構成では Z1 軸・Z2 軸に同じ値が適用されます。片方のヘッド基準で決めた値だと、もう片方のヘッドがワークに接触したり焦点がずれたりするおそれがあります。	1. 入力した切断高さが、両方のヘッドで適切か(ワークとの隙間・焦点位置)を確認します。 2. 加工前にレーザーOFFの空運転(またはシミュレーション)で、各ヘッドがワークに接触せず、狙いの高さに来ることを確認します。手動(ジョグ)で下ろして確認する場合は、レーザーが停止している状態で、扉の外から(加工エリアに手を入れずに)最低速度で少しずつ動かし、ヘッドから目を離さないでください。 3. 両ヘッドで異なる高さが必要な場合は、そのまま加工せずサンマックスレーザーヘルムでご連絡ください。 ※ p.76 3.10.1 パラメータ説明(切断高さ=加工時の Z 軸座標)。p.13 デュアル Z 軸は有効化した構成のみ	自己解決可
言語切替後は、最適な表示のためソフトウェアの再起動を推奨します。 (EN) After switching languages, it is recommended to restart the software for the best display results.	場面: 表示言語を切り替えた直後に表示されます。 原因: 言語を切り替えても、一部の画面表示はソフトを再起動するまで元の言語のまま残ることがあるためです。	1. 加工中でないことを確認し、UltraCut を終了します。 2. UltraCut を起動し直します。 3. 誤って別の言語に切り替えてしまった場合は、言語設定で日本語(Japanese)を選び直してから再起動します。	自己解決可

名前を入力してください (EN) Enter name	場面：工程・タスク・マークなどに名前を付けて保存しようとしたときに、名前欄が空のときに表示されます。 原因：名前が入力されていません。	1. 名前欄に分かりやすい名前(例：製品名や日付)を入力します。 2. もう一度保存します。	自己解決可
バックアップファイル名を指定してください (EN) Please specify the name of the backup file. / Please specify the backup file name	場面：パラメータや工程のバックアップを保存するときに、ファイル名を入力せずに進めた場合に表示されます。 原因：バックアップファイル名が未入力です。	1. ファイル名欄に分かりやすい名前(例：日付_機械名)を入力します。 2. もう一度「保存」(バックアップ)を実行します。	自己解決可
区分関数の X 値と Y 値の個数が一致しません。 (EN) The number of values for the piecewise function X does not equal the number of values for Y.	場面：工程パラメータの区分関数(速度に応じた出力曲線など、X 値と Y 値を表で入力する設定)を保存・適用したときに、X 列と Y 列の入力数が異なる場合に表示されます。 原因：表の X(入力値)と Y(出力値)の個数が揃っていません。空欄の行や余分な行があります。	1. 区分関数の入力表を開き、X 列と Y 列の行数が同じか確認します。 2. 空欄の行は削除するか値を入力し、X と Y が対になるようにします。 3. 再度保存します。	自己解決可
未保存の変更があります。(終了／システムを切り替え)てもよろしいですか？ (EN) You have unsaved changes. Are you sure you want to exit? / You have unsaved changes. Are you sure you want to change the system?	場面：システム 1/システム 2 の切替を持つ設定画面(工程・補正データなど)で内容を変更し、保存せずに閉じる、またはシステムを切り替えようとしたときに表示されます。補正データの画面は通常運用では使用しません。 原因：編集した内容がまだ保存されていません。このまま進むと変更内容が破棄されます。	1. 補正データなど機械固有の設定画面で意図せず変更した場合は、保存せずに「はい」で閉じ、サンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください(補正データはお客様側で変更しないでください)。 2. 工程など自分で変更した内容を残したい場合は「いいえ」を選び、画面の保存ボタンで保存してから閉じる(切り替える)ようにします。 3. 変更を破棄してよい場合は「はい」を選びます。 ※ 表示される画面は推定。補正データの取り込みは設定ツール作業(p.111-112)	自己解決可
無効にすると、このオプションは工程画面に表示されなくなります。続行しますか？ (EN) The option will not be displayed on the Technique interface if disabled. Continue?	場面：工程パラメータの表示設定で、ある項目を「無効」にしようとしたときに確認として表示されます。 原因：その項目を無効にすると工程画面から非表示になるため、確認を求めています。	1. サンマックスレーザ－の案内で操作している場合以外は「いいえ」で取り消します(表示設定を変えると、他のオペレーターが項目を見つけられなくなります)。 2. 誤って非表示にした場合は、同じ設定画面で項目を再度有効にすると表示が戻ります。 ※ 設定ツール(UltraConfig)側のダイアログである可能性あり(p.22-23)。設定変更はサンマックスレーザ－の案内がある場合のみ	自己解決可
(状況) 工程パラメータを変更・保存したのに、加工に反映されない	場面：工程(レイヤー)の出力・速度などを変えて保存したのに、加工結果が以前と変わらないときの確認手順です。 原因：工程ライブラリで保存しただけでは図形に反映されない場合があります(図形に割り当てられたレイヤーへの「適用」漏れ、別の工程名を編集していた、保存せずに画面を閉じて元に戻った、など)。	1. 図形を選択し、割り当てられている工程(レイヤー)名が、編集した工程名と同じか確認します。 2. 工程ライブラリで編集した場合は、その工程を図形に再度「適用」します。 3. 工程パラメータ画面を開き直し、変更した値が保存されているか確認します(「未保存の変更があります」で「はい」を選ぶと変更は破棄されます)。 4. 上記で解決しない場合は、工程名と変更した項目を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 ※ 状況説明の行(表示メッセージなし)。手順の細部は画面構成により異なります	自己解決可
(状況) 工程を誤って上書き・削除してしまった／納入時の加工条件に戻したい	場面：工程ライブラリの工程を間違えて上書き保存・削除した、または加工条件が分からなくなったときの復元手順です。 原因：削除した工程はソフト上では元に戻せません。工程ファイルのバックアップ(エクスポートしたファイル)があれば、インポートで復元できます。	1. 工程ライブラリの「インポート」で、以前エクスポートした工程ファイル(納入時にお渡ししている場合はそのファイル)を読み込みます。 2. 「工程の競合」が表示された場合は、上書きしてよければ「OK」を選びます。 3. バックアップファイルの保管場所が分からない、またはバックアップがない場合は、材料名・板厚・工程名を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。 4. 今後に備え、加工条件が安定したら工程をエクスポートして PC 内と USB メモリの 2 か所に保存しておきます。 ※ 状況説明の行(表示メッセージなし)。納入時の工程ファイルの有無・保管場所は案件により異なります	自己解決可
工程の定格出力が機械と一致しません。 (EN) The rated power of the process does not match the machine tool.	場面：工程ファイルを読み込み・インポートしたときに、そのファイルに記録されたレーザ－定格出力が本機と異なる場合に表示されます。 原因：別の出力仕様の機械用に作られた工程ファイルを読み込もうとしています。そのまま使うと出力設定が本機に合わず、加工不良やワーク破損の原因になります。	1. 読み込もうとした工程ファイルがこの機械用に作成されたものか確認します。 2. 別の機械用であれば読み込みを中止し、本機用の工程ファイルを使用します。流用はしないでください。 3. 使いたい加工条件がある場合は、ファイル名を添えてサンマックスレーザ－ヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
他メーカーの材料ライブラリは読み込めませ	場面：材料ライブラリ(工程パラメータ)のファイル	1. 読み込もうとしたファイルが本機で書き出したものか確認します。	繰り返す場合は

ん！ (EN) Unable to read the material libraries from other manufacturers.	を読み込もうとしたときに表示されます。 原因：他メーカーの機械、または別の設定環境で書き出されたファイルは読み込めません。	2. 本機で書き出した材料ライブラリのみ読み込みます。 3. 本機で書き出したファイルでも表示される場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡
工程ファイル "(ファイル名)" が存在しないか形式が不正なため、この工程をインポートできません！ / 工程 (工程名) のファイル構造が不正なため、読み込めません！ (EN) The process document "%s" does not exist or has an incorrect format; this process cannot be imported. / The file structure of the process %s is incorrect and cannot be read.	場面：工程ファイルを工程ライブラリにインポート(読み込み)しようとしたときに表示されます。 原因：指定したファイルが存在しない(移動・削除済み)、工程ファイルの形式ではない、内容が壊れている、または別バージョンのソフトで作成されたファイルです。	1. インポートしようとしたファイルが保存場所にあるか、ファイル名が正しいか確認します。 2. サンマックスレーザーから提供した工程ファイルであれば、元のファイルをコピーし直してから再度インポートします。 3. 他の機械やパソコンから持ってきたファイルは、ソフトのバージョンが異なると読み込めないことがあります。 4. 提供済みのファイルでも読み込めない場合は、ファイル名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
インポートに失敗しました！ / データが読み込まれませんでした。再度インポートしてください。 (EN) Import failed! / No data was read. Please re-import it.	場面：パラメータやデータファイルをインポート(読み込み)したときに表示されます。 原因：選択したファイルが空・壊れている、または形式(拡張子)や対応バージョンが合っていない可能性があります。	1. 正しいファイルを選択しているか、拡張子が合っているか確認します。 2. USB メモリやネットワーク上のファイルの場合は、PC のローカルディスクにコピーしてから再度インポートします。 3. 繰り返す場合は、ファイル名と操作内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	繰り返す場合は 当社へ連絡
削除に失敗しました。 / 工程 "(工程名)" の削除中にエラーが発生しました！ (EN) Deletion failed. / An error occurred while deleting the process "%s".	場面：工程(加工条件)や材料などの登録項目を削除しようとしたときに表示されます。 原因：削除対象が使用中(準備リストや現在の図面で参照中)、またはファイルがロック・読み取り専用になっているため削除できません。	1. 削除しようとした項目が現在の図面や準備リストで使われていないか確認し、使っている場合は別の工程に切り替えてから再度削除します。 2. UltraCut を一度終了して再起動し、もう一度お試しください。 3. それでも削除できない場合は、項目名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
工程ライブラリが空のため、この操作を実行できません！ (EN) The process library is empty, and the operation cannot be performed.	場面：工程ライブラリに工程が 1 件も登録されていない状態で、工程の選択・適用などの操作をしたときに表示されます。 原因：工程がすべて削除された、または工程データの読み込みに失敗して一覧が空になっています。	1. サンマックスレーザーから提供した工程ファイル、または以前エクスポートしたバックアップがあれば、工程ライブラリからインポートします。 2. なければ工程を新規作成して保存します。 3. 心当たりがないのに空になっている場合は、そのまま加工せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
デフォルト値へのリセット中にエラーが発生しました (EN) Error occurred while resetting to default values.	場面：工程パラメータを「デフォルト値にリセット」しようとしたときに表示されます。 原因：デフォルト用の工程データが見つからない、または破損しているためリセットできませんでした。	1. UltraCut を再起動して、もう一度お試しください。 2. それでもリセットできない場合は、サンマックスレーザーから提供した工程ファイルを再度インポートします。 3. 解決しない場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	繰り返す場合は 当社へ連絡
バックアップ中にエラーが発生し、バックアップに失敗しました。 / ファイルが見つからないかエラーが発生したため、バックアップされたファイルはありません。 (EN) An error occurred during the backup process, resulting in the backup failure. / The file was not found, or an error occurred; no files were backed up.	場面：パラメータや設定のバックアップを実行したときに表示されます。 原因：保存先の空き容量不足、書き込みできない場所の指定、USB メモリが抜けた、またはバックアップ対象のファイルが見つからない、などが考えられます。	1. 保存先(フォルダ/USB メモリ)の空き容量と、書き込みできる場所か確認します。 2. 別の保存先(PC 内のフォルダなど)を指定して再実行します。 3. UltraCut を再起動してもう一度バックアップを実行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
復元失敗 (EN) Restore failed	場面：バックアップしたパラメータや設定ファイルを「復元」しようとして失敗したときに表示されます。 原因：指定したバックアップファイルが壊れている、ソフトのバージョンと合っていない、または機械の動作中に復元を実行したことが考えられます。	1. 機械を停止状態にしてから、もう一度復元を実行します。 2. 本機で保存した別の日付のバックアップファイルがあればそちらで試します(他の機械のファイルは使用しないでください)。 3. それでも復元できない場合は、現在の設定を変更せずにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
図形の停止点位置は左上・左下・右上・右下のいずれかにしてください！ (EN) Graphic zero reference must be top left, bottom left, top right or bottom right!	場面：図形の停止点(ゼロ基準)を四隅以外(中央など)に設定した状態で、エッジ検出など四隅基準が必要な機能を実行したときに表示されます。 原因：この機能は、図形の基準点が四隅のいずれかに設定されていることが前提です。	1. 図形の停止点(ゼロ基準)の設定を「左上・左下・右上・右下」のいずれかに変更します。 2. 変更後に操作をやり直します。 ※ エッジ検出は装置構成によっては使用しない機能です。「停止点」の訳語は日本語 UI の実表記と要照合	自己解決可
板材サイズが小さすぎます。最小 50x50mm	場面：板材(ワーク)サイズを入力してエッジ検出な	1. 板材サイズの設定を実寸に合わせ、50×50mm 以上にします。	自己解決可

(EN) Plate size is too small. Min 50x50mm	どを実行したときに表示されます。 原因: 設定した板材サイズが最小値(50×50mm)より小さいです。	2. 再実行します。 ※ 装置構成によっては表示されません	
エッジ検出切断モードが有効です。分割ピアスと漸進ピアスは自動的に無効になります！ (EN) Find edge cutting mode enabled. Segment pierce and incremental pierce disabled automatically!	場面: エッジ検出切断モードを有効にしたときのお知らせです。 原因: ピアス(切断開始前にレーザーで穴を開ける処理)のうち、分割ピアス・漸進ピアスの２種類は、エッジ検出切断モードと併用できないため自動で OFF になります。ガラス加工でこれらを使っていない場合は影響ありません。異常ではありません。	1. 対処は不要です。 2. 分割ピアス/漸進ピアスが必要な場合は、エッジ検出切断モードを無効にします。 ※ 装置構成によっては表示されません	自己解決可
この操作はパスワードで保護されています。パスワードを入力してください: (ダイアログのタイトル: パスワードを入力してください。) (EN) The operation you are performing is protected by a password. Please enter the password: / The operation is password protected. Please enter the password: (title: Please enter your password.)	場面: UltraCut 内のパスワード保護された機能(機械パラメータ・PLC 工程編集・サーボ調整など)や機械設定ツールを開こうとしたときに表示されます。 原因: 誤って変更すると機械の動作や安全に影響する設定項目のため、パスワード保護がかかっています。故障ではありません。	1. 通常の加工作業(図形読込・パラメータ設定・加工)ではこの操作は不要です。「キャンセル」または「×」で閉じて通常画面に戻ります。 2. パスワードを推測して入力しないでください(設定を誤ると機械の動作に影響します)。 3. サンマックスレーザーからの指示で操作している場合のみ、案内されたパスワードを入力します。 4. 設定の変更が必要な場合は、変更したい内容を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 ※ p.136 (パスワード保護機能: PLC 工程編集・サーボ調整)	当社へ連絡
パスワードが正しくありません。再入力してください。 / パスワードが違います。再入力してください! (EN) Password incorrect, please enter again. / Wrong password. Try again!	場面: パスワード保護された設定画面・機能でパスワードを入力し、認証に失敗したときに表示されます。 原因: 入力したパスワードが登録されているものと一致していません。全角/半角、大文字/小文字、CapsLock/NumLock の状態、または案内されていないパスワードを推測で入力した場合に発生します。	1. 入力モードが半角か、CapsLock/NumLock と大文字小文字を確認して再入力します。 2. パスワードをご存じでない場合は、推測での入力を繰り返さず「キャンセル」で閉じます。通常の加工作業にはこの操作は不要です。 3. サンマックスレーザーから案内されたパスワードで通らない場合は、メールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
システムはロックされています。パスワードを入力してロック解除してください (EN) The system is locked. Enter password to unlock	場面: 起動時や操作中に画面がロックされ、パスワード入力を求められます。 原因: ソフトのロック機能(期限ロック等)が働いています。通常はサンマックスレーザー側で管理している設定です。	1. 推測でパスワードを入力せず、表示内容(画面の写真)を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 2. サンマックスレーザーから案内されたパスワードがある場合のみ、半角入力・CapsLock の状態を確認して入力します。 ※ p.102 License Alarm 参照。ロックの種類は推定	当社へ連絡
入力した 2 つのパスワードが一致しません。再入力してください！ (EN) The two passwords do not match, please re-enter!	場面: パスワード変更画面で、新しいパスワードと確認用の入力一致しなかったときに表示されます。 原因: 2 回入力したパスワードが異なります。全角/半角や CapsLock の違いが原因のこともあります。	1. 全角入力(日本語入力)や CapsLock/NumLock の状態を確認します。 2. 新しいパスワードと確認欄に同じ文字列を入力し直します。 3. サンマックスレーザーの案内なくパスワードを変更している場合は、変更を中止してください(変更後のパスワードが不明になると解除できなくなります)。	自己解決可
パスワードを変更しました。新しいパスワードを忘れないでください！ (EN) Your password has been changed. Please remember it!	場面: パスワードを変更したときに表示されます。 原因: パスワード変更が完了したお知らせです。異常ではありません。	1. 新しいパスワードを控えて安全な場所に保管します(忘れるとロック解除できなくなります)。 2. 変更したパスワードは、サンマックスレーザーへの問い合わせ時に必要になることがあります。	自己解決可
自動モードでは調整できません！ (EN) Debugging is not allowed in auto mode!	場面: 自動運転(自動モード)中に、調整用の操作をしようとしたときに表示されます。 原因: 安全のため、自動モード中は手動での調整操作が禁止されています。	1. 加工(自動運転)を停止ボタンで止め、多 Y 軸コンソール画面のモード切替を「手動」に切り替えます。 2. 切替場所が分からない場合は操作せず、サンマックスレーザーへメールでご連絡ください。 3. 調整が終わったら、必要に応じて自動モードに戻します。 ※ 場面は推定。Y 軸自動化は別冊(General PLC Instruction Manual)の機能	自己解決可
切断零点が未設定です (EN) Cutting zero point not set	場面: Y 軸自動化の工程を開始しようとしたときに、切断零点(加工の基準位置)が設定されていない場合に表示されます。 原因: 該当するシステム(Y1/Y2)の切断零点がまだ登録されていません。	1. 該当システム(Y1/Y2)の切断零点が未設定の状態です。工程は開始しないでください。 2. Y 軸自動化(多 Y 軸コンソール)の零点設定は、サンマックスレーザーの案内に従って行ってください。設定手順が分からない場合は自己判断で零点を設定せず、メールでご連絡ください(誤った零点を設定するとヘッド位置がずれるおそれがあります)。 ※ ワーク座標系の零点設定(p.86)と同一とは限りません	当社へ連絡

マークが削除されています。マークを再選択してください。 (EN) Marker has been deleted, please select a new marker.	場面: 多Y軸コンソール(Y軸自動化のPLC工程)で、工程内のステップが参照しているマーク(記録位置)を開いた/実行しようとしたときに表示されます。 原因: 機械の動作手順(PLC工程)が参照している位置データ(マーク)が削除され、参照先が無くなっています。	1. 「OK」で閉じ、変更を保存せずに画面を閉じます。その工程は実行しないでください。 2. PLC工程(多Y軸コンソール)の内容はお客様側で変更・保存しないでください(機械の動作順序に関わる設定のため)。ご自身で位置を選び直したり記録し直したりしないでください。 3. 直前にマークコンソールでマークを削除・整理した心当たりがあれば、その内容を控えます。 4. 表示された工程名・ステップ名と画面の写真を添えて、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.92 4.3.3 マークコンソール / p.136 PLC工程編集はパスワード保護	当社へ連絡
元のジャンプステートメントが削除されています。ジャンプステートメントを再選択してください。 (EN) The original jump statement has been deleted, please select a new jump statement.	場面: PLC工程の編集で、ジャンプ(分岐)ステップの飛び先になっていたステートメントを削除した後に表示されます。 原因: 機械の動作手順(PLC工程)の内部設定が壊れている(分岐先が無くなっている)状態です。	1. 変更を保存せずに編集画面を閉じます。 2. PLC工程はお客様側で編集しないでください。 3. 直前に行った操作(どのステップを削除したか)を控え、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.101 PLC工程 / p.136 パスワード保護	当社へ連絡
パラメータ異常 (EN) Parameter exception / Abnormal parameters	場面: 設定変更後や加工開始時に機器へ送った設定値が受け付けられなかったとき、または多Y軸コンソールで工程やパラメータを保存・実行したときに表示されます。 原因: 入力した値が範囲外・空欄・他の設定と矛盾している、または機器側の状態と合っていないことが考えられます。	1. 直前に入力・変更した値を見直します(空欄、負の値、範囲外、単位の間違い)。 2. 修正して保存し直すか、元の値に戻します。 3. UltraCut を再起動して再度実行します。 4. 再発する場合は、直前に行った操作と変更内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 同じ表示文が2つの場面で使われています。原因は推定	繰り返す場合は 当社へ連絡
失敗。パラメータ(エラーです／が範囲外です)。 (EN) Failed. Parameter Error. / Failed. Parameter exceeds the range.	場面: パラメータを変更して機器へ適用・保存したときに表示されます。 原因: 入力した値が機器の受け付ける形式・組み合わせに合っていない(単位・小数点の誤り、他項目との矛盾など)、またはその項目の上限・下限を超えています。	1. 直前に変更した値を元の値(以前に使っていた値)に戻します。 2. 半角数字で入力し直し、他の関連項目と矛盾していないか確認して再度適用します。 3. 繰り返す場合、またはどこまでの値が使えるか不明な場合は、項目名と入れたい値を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
失敗。読み取り専用パラメータへの書き込みエラーです。 (EN) Failed. Error writing read-only parameter.	場面: パラメータを変更して適用したときに表示されます。 原因: 変更できない(読み取り専用の)項目に書き込もうとしました。	1. その項目はお客様側で変更できない項目なので、変更を取り消します。 2. 通常運用に支障がなければそのまま続行できます。 3. 加工上どうしても変更が必要な場合は、項目名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	繰り返す場合は 当社へ連絡
(管理者／ユーザー)パラメータの書き込みエラー (EN) The administrator parameter was written incorrectly. / There was an error in writing the user parameters.	場面: パラメータ画面で変更した値を機器(レーザ等)へ書き込む際に失敗したときに表示されます。「管理者パラメータ」の方は通常のオペレータ操作ではほとんど出ません。 原因: 機器との通信不良、または機器が書き込みを受け付けられない状態(発振中・アラーム中など)です。	1. 加工・発振を止めてから、もう一度保存(書き込み)を行います。 2. 変更後の値が反映されているか、パラメータ画面で確認します。 3. UltraCut を再起動して再度試します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	繰り返す場合は 当社へ連絡
Flash へのパラメータ保存に失敗しました。 (EN) Saving parameters to Flash failed.	場面: パラメータや設定を変更して保存したときに、制御カードへの書き込みに失敗すると表示されます。 原因: 制御カードとの通信の一時的な乱れ、またはカード内メモリ(Flash)の異常が考えられます。	1. 数秒待ってから、もう一度保存を実行します。 2. 保存できない場合はUltraCut を再起動し、設定内容を確認して再度保存します。 3. 繰り返す場合は変更した内容を控えたうえで、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザ出力モード設定の入力値が不適切です。 (EN) The input values for setting the laser power mode are not reasonable.	場面: レーザ出力モード(出力カーブ)の設定値を入力・適用したときに表示されます。 原因: 入力した数値が範囲外、または組み合わせとして成立していません(上限が下限より小さい、0や空欄など)。	1. 入力欄を見直し、範囲外・空欄・大小関係の逆転がないか確認します。 2. 変更前の値(納品時の値)に戻して適用できるか確認します。 3. どの値で出るか分からない場合は設定画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
レーザモード6が無効です。モード6の工程設定はモード5として表示されます (EN) Laser Mode 6 is disabled. Process settings for Mode 6 will be displayed as Mode 5	場面: 工程(レイヤー)パラメータ設定画面を開いたときに表示されることがあります。 原因: この機械設定ではレーザモード6が無効になっているため、モード6向けの設定欄がモード5	1. 通常の加工ではそのまま「OK」で閉じて問題ありません。 2. モード6を使う必要がある場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可

	として表示されます。お知らせであり、異常ではありません。		
デュアルファイルモードが無効のため、システムファイル切替はサポートされません (EN) Dual file mode not enabled, system file switching not supported	場面：デュアルシステム(システム 1/システム 2)でファイルの切り替え操作を行ったときに、デュアルファイルモードが有効になっていないと表示されます。 原因：システムごとに別ファイルを扱う「デュアルファイルモード」が装置の構成設定で有効になっていません。	1. お客様側で構成設定(プラットフォーム設定)は変更しないでください。 2. 通常どおり 1 つのファイルで加工する場合はそのまま運用できます。 3. システムごとに別ファイルで加工する必要がある場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡
交換するチャンネル番号[1~(最大値)]を指定：／ 交換するもう一方のチャンネル番号[1~(最大値)]を指定： / 入力エラーです。1~(最大値)の範囲のチャンネル番号を入力してください： (EN) Please specify the channel number [1~%d] to exchange: / Please specify another channel number [1~%d] to exchange: / Input error, please enter the channel number in the range of 1~%d:	場面：チャンネル(図形をどの加工系統で加工するか)の番号)を入れ替えるコマンドを実行したときに出る番号入力の案内、および範囲外の値や数字以外を入力したときのエラーです。通常運用では使いません。 原因：案内文は異常ではありません。エラーは、入力した値が指定範囲(1~表示された最大値)外か、全角や文字が入っている場合に出来ます。チャンネルは図形をどの加工系統(システム 1/2 など)で加工するか)の番号です(推定)。	1. 意図せず表示された場合は入力せずにキャンセル(ESC キー)し、何も変更しません。 2. 意図して入れ替える場合は、表示された範囲内の番号を半角数字で入力して Enter を押し、続けてもう一方の番号を入力します。 3. 入れ替え後は、加工前に経路表示やシミュレーションで各図形の割り当てを確認します。 ※ チャンネルの意味・ESC での終了は未検証。ESC が効かない場合は入力欄を空のまま Enter を試す	自己解決可
選択した孤立点に関連付けられたチャンネルがないため、計算の参照として使用できません！ (EN) There is no related channel with the selected point, can not be used as a calculation reference!	場面：図面上の単独の点(線とつながっていない点)を、位置合わせや計算の基準として指定したときに表示されます。 原因：選択した単独の点に加工系統(チャンネル)が割り当てられていないため、基準として使えません。	1. 基準にする点として、図形(線・円)の端点やマーク点を選び直します。 2. 単独の点を基準に使う必要がある場合は、操作内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	繰り返す場合は 当社へ連絡
指定した工程パラメータの表示には対応していません (EN) Not support display specified technique parameters	場面：「焦点・高さ調整」画面で工程(レイヤー)を選択したときに表示されることがあります。 原因：選択した工程(レイヤー)のパラメータは、この画面で表示・書き込みできない種類です。	1. 別の工程(通常の切断工程)を選び直します。 2. 必要な工程が選べない場合は、工程名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.118 焦点・高さ調整。原因は推定	自己解決可
警告！不適切な変更は重大な結果を招く恐れがあります！ON/OFF 動作が対応していることを必ず確認してください！ / 慎重に変更してください！ (EN) Warning! Inappropriate modification might cause serious consequences! Please confirm that switching ON/OFF actions matched! / Please change it carefully!	場面：PLC 工程(カスタムプロセス)の編集画面や、多 Y 軸コンソールの PLC 編集画面を開いたときに常に表示される注意書きです。 原因：PLC 工程はガス・レーザー・軸動作などの順序を定義しており、誤った変更は機械の誤動作や破損につながるおそれがあるためです。	1. 通常運用では PLC 工程を変更しないでください。何も変更せずに閉じます。 2. 誤って変更した場合は保存せずに画面を閉じます。 3. 工程の変更が必要な場合は、変更したい内容をサンマックスレーザーヘメールでご相談ください。 ※ p.101 PLC 工程	当社へ連絡
ポート(ポート名)はレイヤー出力に設定済みのため、PLC では設定できません。 (EN) Port %s is configured for Layer Power; PLC configuration is not allowed.	場面：PLC 工程の編集で出力ポートを割り当てようとしたとき、そのポートが既にレイヤー出力用に設定されている場合に表示されます。 原因：同じ出力ポートをレイヤー出力と PLC の両方に割り当ててはできません。	1. その変更は保存せずキャンセルします。 2. 別の未使用ポートを使う必要がある場合でも、自己判断でポートの割り当てを変えず、設定したい内容をサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(ポート設定は機械の配線と連動しているため)。 ※ p.101 PLC 工程	当社へ連絡
汎用 PLC 設定ファイルがないため、多 Y 軸コンソールを開けません (EN) Missing generic PLC configuration file, unable to open multi-Y-axis console	場面：多 Y 軸コンソールを開こうとしたときに表示されます。 原因：汎用 PLC の設定ファイルが見つかりません(削除・移動、またはソフト更新時の不備の可能性)。 	1. UltraCut を終了して再起動し、もう一度多 Y 軸コンソールを開きます。 2. 直前にソフトの更新やフォルダの整理・削除を行った場合はその内容を控えます。 3. 改善しない場合は設定ファイルの復元が必要です。自分でファイルを作成・コピーせず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.121 汎用 PLC	当社へ連絡
パラメータノードが存在しません (EN) Parameter node doesn't exist	場面：多 Y 軸コンソールや PLC 工程を開いた、または実行したときに、参照先のパラメータ項目が見つからない場合に表示されます。 原因：設定ファイル内のパラメータ項目が欠落・破	1. 加工を停止し、UltraCut を一度終了して再起動します。 2. 同じ操作をもう一度行い、再発するか確認します。 3. 再発する場合は設定を自分で変更せず、メッセージの画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡

	損しているか、ソフトの版と設定ファイルの版が合っていない可能性があります。	※ 原因は推定	
並列 PLC:(番号)、(アラームあり／実行中、実行エラー／実行失敗) (EN) Parallel PLC:%d, execution alarm / Parallel PLC: %d, executing, execution error / Parallel PLC:%d, execution failed	場面：加工中に実行される並列 PLC 処理(機械メーカーが設定した動作手順)でアラームやエラーが発生したときに表示されます。 原因：PLC 処理の実行中に機械側の異常(入力信号待ちの失敗など)が発生し、処理が正常に完了しませんでした。	1. 加工を停止し、アラーム窓に併せて表示されるアラーム内容を確認します。 2. 原因を取り除いてリセットし、再度加工します。改善しない場合は UltraCut を再起動してから再実行します。 3. 繰り返す場合は表示された PLC 番号を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.102 PLC 処理/アラーム処理プロセス。原因は推定	繰り返す場合は 当社へ連絡
並列 PLC:(番号) の実行終了待ち、タイムアウト警告 / 並列 PLC:(番号)、待機タイムアウト (EN) Waiting for parallel PLC:%d execution to finish, timeout warning / Parallel PLC:%d, wait timeout	場面：並列 PLC 処理の終了待ちが設定時間を越えたときに表示されます。 原因：PLC 内の入力信号待ちなどが時間内に完了していません。周辺装置の準備が終わっていない場合があります。	1. 機械が待っている動作(周辺装置の準備など)が完了しているか確認します。 2. 動作が止まったままなら停止し、再実行します。 3. 繰り返す場合は表示された PLC 番号を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.103 PLC ステップ(入力待ち・タイムアウト)。原因は推定	繰り返す場合は 当社へ連絡
並列 PLC が有効になっていません (EN) Parallel PLC not enabled	場面：並列 PLC を使う動作を実行したとき、並列 PLC 機能が有効になっていない場合に表示されます。 原因：設定で並列 PLC が無効になっています(通常は出荷時に設定済みのため、設定が変わった可能性があります)。	1. 設定はご自身で変更せず、表示内容をサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	当社へ連絡
ピッチ補正データに問題があります。異常データをクリアする必要があります。／ピッチ補正データが不正です。異常データをクリアしてください。 (EN) There is an issue with the pitch compensation data, and abnormal data needs to be cleared. / Invalid pitch compensation data. Abnormal data must be cleared.	場面：ソフト起動時、原点復帰後、または軸の初期化時に表示されることがあります。 原因：位置精度補正(ピッチ補正)のデータが壊れているか、内容が不正です。通常運用で発生するものではなく、設定変更やファイル操作の後に起こります。このまま加工すると寸法精度が保証されません。	1. そのまま加工を開始せず、表示内容を写真などで記録します。 2. 直近にソフトの再インストール・設定変更・ファイル移動をしていないか確認します。 3. 補正データはご自身で変更・削除せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(設定ツールでの作業が必要です)。 ※ p.12 Full Pitch Compensation / p.111 補正データの取り込み	当社へ連絡
機械構成パラメータが破損しており、自動修復に失敗しました。(続けて表示: 次の操作をお試しください: 1. 機械パラメータをバックアップしている場合は、バックアップファイルをダブルクリックして構成の復元をお試しください。 2. プラットフォーム構成ツールを開いて設定を行ってください。 3. 機械の供給元に修理をご依頼ください。) (EN) The machine tool configuration parameters are damaged, and automatic repair has failed. (followed by: Please try the following operations: 1. If you have backed up the machine tool parameters, you can try to restore the configuration by double-clicking on the backup file. 2. Open the platform configuration tool to make the necessary adjustments. 3. Please contact your machine tool supplier for repair.)	場面：ソフト起動時に表示されます。 原因：機械構成パラメータのファイルが破損しています(PCの異常終了、停電、ディスク異常などが原因になることがあります)。自動修復もできなかった状態です。	1. 加工を開始しないでください。 2. 本機で以前に保存した機械/パラメータのバックアップファイル(サンマックスレーザーからお渡ししている場合を含む)があり、本機用であることが確実な場合のみ、ダブルクリックで復元をお試しください。他の機械や別バージョンのファイルは使用しないでください。確実でない場合は復元せず手順 4 へ進みます。 3. 案内にある「プラットフォーム構成ツール」での手動修正は行わないでください。 4. 案内の「機械の供給元」はサンマックスレーザーです。画面の写真を添えてメールでご連絡ください。	当社へ連絡
不明なレーザータイプによる異常 (EN) Error caused by unknown laser type	場面：ソフト起動時やレーザー接続時に、設定されているレーザーの種類と実際に接続されているレーザーが合わないときに表示されます。 原因：レーザー設定(機種選択)が変更された、または設定ファイルが壊れている可能性があります。通常運用中に突然出ることはまれです。	1. 直前に設定変更やソフトの入れ替えをしていないか確認します。 2. ソフトを再起動して同じ表示が出るか確認します。 3. 消えない場合は設定を触らず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.16 レーザー設定。原因は推定	当社へ連絡
レーザー通信方式が未設定です (EN) Laser communication method not set	場面：ソフト起動時やレーザー接続時に、レーザーとの通信方式(LAN/シリアル等)が設定されていない場合に表示されます。	1. ソフトを終了し、再起動して同じ表示が出るか確認します。 2. 設定はオペレーター側で変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡

	原因: 機械設定(プラットフォーム設定)が初期化・破損した、または設定ファイルが置き換わったことが考えられます。通常運用では発生しない項目です。		
Z 軸のパルス当量が未設定です。 (EN) The Z-axis pulse equivalent is not set.	場面: 起動時に Z 軸のパルス当量(1 パルスあたりの移動量の設定値)が読み込めなかったときに表示されます。通常運用では表示されません。 原因: 設定データの破損や読み込み失敗が考えられます。	1. 加工を行わないでください。 2. 設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	当社へ連絡
原点復帰異常: ドライバーは Z 相信号での原点復帰に対応していません (EN) Abnormal Origin reset: The driver does not support the use of the Z-axis signal for origin reset	場面: 原点復帰の実行時に、Z 相信号(モーター1回転ごとの基準信号)を使う設定になっているがドライバーが対応していないときに表示されます。 原因: 原点復帰の設定がドライバーの機能と合っていない。設定変更やドライバー交換の後に起こることがあります。	1. 表示内容を写真に撮っておきます。 2. 設定の変更が必要なため、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.106 原点復帰 / p.19 Use the Z signal. msg_en の「Z-axis signal」はモーターエンコーダの Z 相信号の誤訳で、Z 軸とは無関係。原因は推定	当社へ連絡
スレーブ(番号)の番号が上限((番号))を超えています。 / スレーブ(番号)の安全領域((数値))がスレーブ(番号)((数値))と一致しません。 / リモート設定を再確認してください。 (EN) Slave %d ID exceeds the limit (%d). / Safety zone of Slave %d (%0.3f) is inconsistent with Slave %d (%0.3f). / Please recheck the remote configuration.	場面: 起動時や設定の読み込み時に表示されます。 「リモート設定を再確認してください」は他のメッセージと一緒に出る案内文です。 原因: 制御カードに接続された機器(スレーブ)の番号・安全領域の設定に矛盾があります。デュアルシステム構成では 2 つのヘッ드의干渉防止に関わる可能性があります(推定)。設定の一部だけが変更された、または設定ファイルが破損した可能性があります。	1. 干渉防止に関わる可能性があるため、加工を開始しないでください。 2. 設定はご自身で変更せず、表示された番号・数値を控えめす(画面の写真)。 3. UltraCut を再起動し、再度表示されるか確認します。 4. 表示が続く場合は、写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(設定の修正が必要です)。 ※ スレーブ=EtherCAT 配下の駆動機器・IO モジュールの可能性。原因は推定	当社へ連絡
補正ファイルの読み込みに失敗しました。 / 補正テーブルの次元が一致しません。 / 校正ステーション番号が不正です (EN) The calibration file failed to load. / The calibration table dimensions do not match. / Incorrect correction station number	場面: 起動時、またはカメラ/ガルバノ等の補正(校正)ファイルを読み込むときに表示されます(装置構成によります)。 原因: 補正ファイルが指定の場所にない・名前が変わった・破損している、別機種や別ステーション用の補正ファイルが指定されている、などの可能性があります。	1. 補正ファイルを自分で差し替え・編集・移動・削除していないか確認します。 2. 最近ファイルを変更した場合は元のファイルに戻して再起動します。 3. 心当たりがない場合は画面のメッセージを写真に撮り、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(補正ファイルは機械ごとの校正データのため、お客様側での再作成は行わないでください)。 ※ ガルバノ/カメラどちらの校正かは未確認	当社へ連絡
ガルバノ(パラメータ/角度)の設定に失敗しました (EN) Failed to set galvo parameters! / Galvo angle set failed	場面: ガルバノ(スキャナ)を使う構成でパラメータ設定・角度設定や加工開始をしたときに表示されます。 原因: ガルバノへの書き込みに失敗しました。通信不良、または装置構成に合わない設定が考えられます。	1. 加工を中止し、UltraCut を再起動します。 2. 再発する場合は加工を行わず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	当社へ連絡
キャリブレーション次数が 3 未満です ! (EN) Calibration order is less than 3!	場面: 校正(キャリブレーション)画面で校正次数を設定して校正を実行したときに表示されます。通常運用でオペレーターが触る項目ではありません。 原因: 校正次数の設定値が 3 未満です。校正には 3 以上の値が必要です。	1. 校正はやり直さず、校正次数の値も変更せずに画面を閉じます(変更した心当たりがあれば元の値に戻します)。 2. 校正の実施が必要な場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ どの校正機能(ビジョン/ガルバノ)かは未確認	当社へ連絡
パラメータ設定エラー ! (EN) Parameter setting error!	場面: ビジョン(CCD カメラ)設定画面で値を入力・保存したときに表示されます。 原因: 入力した値が範囲外、または形式が正しくありません。	1. 入力値が半角数値で、許容範囲内か確認します。 2. 分からない場合は元の値に戻して保存します。 3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
ガス圧力監視機能が有効になっていません。 (EN) The gas pressure monitoring function is not enabled.	場面: 装置構成によっては、ソフト起動時や接続時に、ガス圧力監視機能が OFF に設定されていることを知らせる案内として表示されます。 原因: 装置の設定でガス圧力監視が無効になっている	1. 納入時からこの表示が出ている場合は、装置の設定によるものなので特に対処は不要です。 2. 以前は表示されていたのに急に出了場合は、設定が変わった可能性があるため、自己判断で設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 設定の所在は推定	自己解決可

	ます。装置構成によっては意図的に OFF にしている場合があります。		
光電エッジ検出入力ポートの設定エラー (EN) Photoelectric find edge input setting error	場面：光電センサーによるエッジ検出を実行したときに表示されます。 原因：光電エッジ検出用の入力ポートが設定されていない、または設定が不正です。装置構成によってはこの機能は使用しません。	1. この機能を使わない構成の場合は操作をキャンセルします。 2. 使用する構成で表示される場合は、設定をご自身で変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	当社へ連絡
シリンダー設定が無効なため、(開く／閉じる)ことはできません (EN) The cylinder configuration is invalid; opening is not allowed. / The cylinder configuration is invalid; it does not allow shutdown.	場面：エアシリンダーを開く/閉じる操作をしたときに、シリンダーの設定が不完全で動作できない場合に表示されます。 原因：機械設定(プラットフォーム設定)のシリンダー項目が無効・未設定になっています。通常運用では発生しない項目です。	1. 操作を繰り返さず、そのままにします。 2. 設定はオペレーター側で変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	当社へ連絡
インバーターの(方向／速度)ポートが正しく設定されているか確認してください。 (EN) Please check whether the direction port of the frequency converter is correctly configured. / Please check whether the speed setting for the frequency converter is correctly configured.	場面：インバーター(周波数変換器)で駆動する機器の方向・速度設定に異常があるとソフトが判断したときに表示されます。通常運用では表示されません。 原因：設定データの破損や、配線・設定の不一致が考えられます。	1. 加工を行わないでください。 2. 設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	当社へ連絡
法線ベクトル追従パラメータが異常です。 (EN) The normal vector following parameters are abnormal.	場面：法線ベクトル追従(3次元追従)のパラメータが異常と判断されたときに表示されます。本機の標準構成では使用しない機能です。表示された場合は設定が変わった可能性があります。 原因：設定データの破損や、この装置構成に合わない設定が考えられます。	1. 加工を行わないでください。 2. 設定を変更せず、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	当社へ連絡
Normalcy 軸が有効になっていません。有効にしますか？ (EN) Normalcy axis is not enabled. Enable it now?	場面：法線(Normalcy)軸を使う機能を実行しようとしたとき、その軸が有効になっていないと確認ダイアログが表示されます。 原因：その機能に必要な軸が現在のパラメータで無効になっています。標準構成では使用しない機能の可能性があります。	1. その機能を意図して使う予定がなければ「いいえ」を選び、操作をキャンセルします。 2. 有効にすると軸の動作が変わるため、自己判断で「はい」を選ばないでください。 3. その機能が必要な場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原因は推定	当社へ連絡
複数ハイトコントローラーではこの機能はサポートされません。 (EN) Multiple Height Controllers do not support this feature.	場面：複数のハイトコントローラー(高さ追従装置)を使う構成で、対応していない機能を実行しようとしたときに表示されます。 原因：その機能はこの装置構成では使用できません。装置の異常ではありません。	1. その操作を中止します。 2. その機能が必要な場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 装置構成によっては表示されません	自己解決可
BCP5045 の ID が正しくありません。12 桁の数字である必要があります！ (EN) BCP5045 ID is incorrect. It should be 12 digits!	場面：設定画面で BCP5045 という機器の ID を入力したときに、桁数が正しくない場合に表示されます。通常運用では操作しない設定です。 原因：入力した ID が 12 桁の数字になっていません。	1. この設定は通常運用では変更不要です。誤って開いた場合は変更せずに閉じます。 2. 機器の交換などで設定が必要な場合は、ご自身で入力せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 機器種別は未確認。装置構成によっては該当しません	当社へ連絡
工程(番号) (サブ工程(番号)) 元の(名称)高さ(A/B): (数値) 変更後(名称)高さ(A/B): (数値) (EN) Technique%d (sub tech%d) original %s height A/B: %.2f Modified %s height A/B: %.2f	場面：工程(またはサブ工程)の「高さ A」「高さ B」の値が変更されたときに、変更前後の値がログに記録される情報メッセージです。ダイアログではなくログ表示のみです。 原因：「高さ A/B」は工程の切断高さ(Z 座標)の設定欄の名称です。操作者による工程パラメータの変更、または「現在の高さを工程に書き込む」等の操作で値が更新されたためです。エラーではありません。	1. 対処は不要です。表示された変更前・変更後の値が意図どおりか確認します。 2. 意図しない変更であれば、工程パラメータ画面で元の値に戻して保存します。 ※ p.118 焦点・高さ調整(現在の高さを工程に書き込む)。ログ表示のみ・対処不要	自己解決可

症状: レーザーは照射されているのにガラスが分離(割断)できない／割断面の欠け(チッピング)やクラックが多い	場面: 新しい種類・厚さのガラスに変えたとき、工程を作り直したとき、季節・ロットが変わったとき 原因: 焦点位置(ガラス内部の狙い深さ)のずれ／ドット間隔・出力・速度などの不適合／ガラスの材質・厚さ・表裏(コート面)の違い／ガラスの浮き・反り・テーブル上の異物による高さ不均／保護ガラスの汚れ／割断工程(装置構成による)の条件不適合	1. 保護ガラスの汚れ・傷を確認する。 2. Z 高さ(焦点位置)を納入時の値、または同じ厚さの良品時の値に戻す。 3. 工程のドット間隔・出力％・速度などを良品時の値と比較する。変える場合は 1 項目ずつ小さく変えてテストする。 4. ガラスの表裏(コート面・研磨面)、厚さ、材質が工程の前提と同じか確認する。 5. テーブル上のガラス片・ほこりを取り除き、ガラスが浮いていないか(装置構成によっては吸着の効き具合)を確認する。 6. 改善しない場合は、ガラスの材質・厚さ、工程名とパラメータ、割断面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 全体パラメータ・機械設定・ビジョン設定など(工程以外)を誤って変更し、何を变えたか分からなくなった	場面: 設定画面を操作した後から動作がおかしくなったとき 原因: 意図しない設定変更(速度・加速度・追従・座標系・Z 停止位置など)	1. 動作に危険がある場合(衝突・範囲外など)は加工を止める。 2. 変更した心当たりのある項目があれば、納入時の設定一覧(または既存の各行の推奨値)に戻す。 3. 設定バックアップがあれば、加工していない状態で UltraCut のバックアップ復元機能で復元し、復元後に原点復帰を行う(既存の「復元失敗」等の行を参照)。 4. 分からない場合はそれ以上触らず、現在の設定画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡

10.10 その他（59 件）

画面メッセージ	出る場面・原因	対処	連絡
お待ちください(ESC で中止)... (EN) Please wait(Press ESC to stop)...	場面: 図形ファイルの読み込み、ソート(加工順の並べ替え)、大きな図面の処理など、時間のかかる処理の実行中に表示されます。 原因: 図形数の多いファイルや大きな図面の処理に時間がかかっています。異常ではありません。	1. 処理が終わるまでそのまま待ちます。 2. 途中で中止したい場合は ESC キーを押します(読み込みや処理は取り消されるので、必要ならもう一度やり直します)。 3. 何分待っても終わらず画面が反応しない場合は、不要な図形を削除して図形数を減らすか、PC を再起動してからやり直します。	自己解決可
現在アラームが発生しているため、この操作は実行できません。／アラームが存在します！操作は禁止されています！／アラームが存在するため、指定の操作は許可されません：(操作名)／アラームが発生しています。移動コマンドは実行できません！ (EN) There is an alarm currently in effect; this operation is prohibited. / Alarm exists! Operation is prohibited! / Alarm exists, the specified operation is not allowed: (operation) / Alarm exists, motion command cannot be executed!	場面: アラーム発生中(画面上部が赤表示)に、加工開始や軸移動などの操作をしたときに表示されます。 原因: 安全のため、アラームが解除されるまで多くの操作が禁止されています。	1. 画面上部の赤表示と左下の「アラーム」欄で、アラームの内容を確認します。 2. その原因(扉の開放、非常停止、機器の異常など)を取り除きます。扉スイッチなどの安全装置には触れないでください。 3. 「アラーム解除」を押し、赤表示が消えてから操作をやり直します。 4. 原因が分からない、または解除できない場合は、アラーム内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム(アラーム解除まで多くの操作が禁止されます)。ID1560 は設定ツール側、ID2768/2767/2820 は UltraCut 本体側の同趣旨メッセージ	繰り返す場合は 当社へ連絡
新しいアラームを検出しました。動作を停止します。アラームを確認してから操作を続けてください (EN) New alarm detected. Motion stopped. Please check the alarm before continuing.	場面: 加工中や軸移動中に、新しいアラームが発生して機械の動作が自動停止したときに表示されます。 原因: 運転中に何らかのアラーム(扉・非常停止・機器の異常など)が発生しました。原因となったアラーム名は「アラーム」欄に別に表示されます。	1. 画面左下の「アラーム」欄で、発生したアラームの名前を確認します。 2. そのアラーム名の項目に従って原因を取り除きます。 3. 「アラーム解除」を押し、赤表示が消えたことを確認します。 4. 加工途中で止まった場合は、加工再開の手順(ブレークポイント再開など)に従って続きから再開するか、最初からやり直します。 5. アラームの原因が分からない場合は、アラーム名を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム／: 表示文言は	繰り返す場合は 当社へ連絡
【共通手順】電源の入れ直し(装置とソフトの再起動)	場面: この表の各項目で「電源を入れ直す」「装置を再起動する」と書かれているときに行う共通の手順です。 原因: (手順の説明のため該当なし)	1. 加工を停止し、レーザー出射が止まっていることを確認します。作業中の図形は保存します。 2. UltraCut を通常の手順で終了します。 3. 納入時にご案内した停止手順(レーザー・周辺機器・装置の主電源の順序)で装置を停止します。 4. 1 分以上待ってから、納入時にご案内した起動手順どおりに電源を入れ、UltraCut を起動します。 5. 起動後は必ず「原点復帰」を実行してから作業を再開します。 6. 制御盤(電気ボックス)の扉は開けず、カバー内部の配線には触れないでく	自己解決可

		ださい。 ※ p.94 異常発生後の原点復帰(電源喪失・サーボアラーム後は原点復帰で機械座標を再確立)	
警告解除: (警告名) (EN) Warning cleared: (warning name)	場面: 発生していた警告(黄色の注意表示)が解消したときに、画面下のシステムウィンドウ(ログ)に「警告解除: ○○」の形で記録されます。発生時には対になる「警告: ○○」が記録されています。 原因: 警告の原因が取り除かれたことを知らせる正常な通知です。	1. 対処は不要です。後ろに表示される警告名を確認しておきます。 2. 同じ警告の発生と解除が短時間に何度も繰り返される場合は、その警告名の項目の対処を行い、改善しなければ警告名を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 システムウィンドウ(警告・通知の表示)	自己解決可
手動アラーム解除を試行: (アラーム名) (EN) Try manual clear alarm: (alarm name)	場面: 「アラーム解除」ボタンで手動解除を行ったときに、システムウィンドウ(ログ)に記録されます。 原因: 操作の記録(ログ)です。異常ではありません。	1. 解除後に画面上部の赤表示が消えていれば対処は不要です。 2. 赤表示が消えない場合は、そのアラームの原因(機械側の状態)が残っています。該当アラームの項目に従って原因を取り除いてから、もう一度「アラーム解除」を押します。 ※ p.88 アラーム	自己解決可
手動でのアラーム解除が必要です / 手動でアラームを解除 / アラームを手動で解除してから、原点復帰してください。 (EN) Manual alarm reset required / Manually reset the alarm. / Please manually reset the alarm, then return to origin.	場面: 制御カード(バス)側で、自動では解除されない種類のアラーム(サーボドライバのアラーム、EtherCAT 接続の異常など)が発生しているときに、状態表示やログに表示されます。 原因: 安全のため、人が原因を確認してから解除する必要のあるアラームが発生しています。原因となったアラームは「アラーム」欄に別に表示されています。	1. 画面左下の「アラーム」欄で、原因となったアラームの内容を確認します。 2. その原因(障害物、非常停止、扉、冷却水、機器の異常など)を取り除きます。 3. 「アラーム解除」を押します。 4. 消えない場合は、共通手順「電源の入れ直し」に従って装置と UltraCut を再起動します。 5. 解除後は必ず「原点復帰」を実行してから作業を再開します。 6. 繰り返す場合は、元のアラーム内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラームノ: ID1500/970 は制御カード RTOS・EtherCAT の状態コード、ID749 は本体側の同場面メッセージ	繰り返す場合は 当社へ連絡
切断は禁止です！ / レーザー出射は禁止です！ / この方向への移動は禁止です！ (EN) Cutting is prohibited! / Laser emission is prohibited! / Movement in this direction is prohibited!	場面: 加工開始、レーザー出射、または手動での軸移動をしたときに、その操作が現在の状態では許可されていない場合に表示されます。 原因: アラーム発生中、原点復帰が未実施、扉やカバーの開放、リミット(移動範囲の端)に達している、などの理由でその操作が禁止されています。	1. 画面上部が赤表示なら「アラーム」欄の内容を確認し、原因を取り除いて「アラーム解除」を押します。 2. 起動後に「原点復帰」を実行していなければ実行します。 3. 扉やカバーが最後まで閉まっているか確認します(扉スイッチには触れないでください)。 4. 移動禁止の場合は、反対方向へ少し移動してから操作をやり直します。 5. 上記で解消しない場合は、表示内容と直前の操作を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※: 表示文言は	繰り返す場合は 当社へ連絡
原点復帰を行ってください(起動時の原点復帰の促し)	場面: UltraCut 起動直後や、ソフトの異常終了・機械パラメータ変更のあとに、原点復帰が必要と判断されたときにアラームまたはメッセージとして表示されます。 原因: 機械座標がまだ確定していないため、加工や移動の前に「原点復帰」で機械座標を確立する必要があります。異常ではありません。	1. 加工テーブル上や軸の移動範囲に障害物・人がいないことを確認します。 2. 「原点復帰」ボタンを押し、各軸が原点に戻って完了するまで待ちます。 3. 完了後に表示が消えたことを確認してから作業を開始します。 4. 原点復帰が途中で止まる、または完了しても表示が消えない場合は、アラーム内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.14-16「原点復帰の促しはアラームで表示」 / p.94 異常終了後は原点復帰で機械座標を再確立。起動カテゴリに同内容があれば統合	繰り返す場合は 当社へ連絡
システム異常を検出 / 前回の加工が異常終了しました。選択してください / 原点復帰(機械座標を校正) (EN) System abnormality detected / The last processing ended abnormally. Please select / Return to origin (calibrate machine coordinates)	場面: 前回、停電や強制終了などで UltraCut が正常に終了しなかった後の起動時に、復旧方法を選ぶダイアログとして表示されます。 原因: 前回の加工が正常に終了していないため、機械座標が正しくない可能性があります。異常終了後の正常な確認画面です。	1. 軸の移動範囲に障害物・人がいないことを確認します。 2. 「原点復帰(機械座標を校正)」を選び、原点復帰が完了するまで待ちます。 3. 前回の加工を途中から再開したい場合は、原点復帰の完了後にブレイクポイント再開の手順に従います。 4. 原点復帰が完了しない、または毎回この画面が出る場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 電源喪失・サーボアラーム後は原点復帰で機械座標を再確立 /: 表示文言は	繰り返す場合は 当社へ連絡
非常停止・扉/カバー開放などの安全系アラームからの復帰	場面: 非常停止ボタンが押された、または加工中に扉やカバーが開いたときに、アラームが発生して機械が停止します。アラーム名は「アラーム」欄に表示されます(名称は装置構成により異なります)。 原因: 安全装置(非常停止ボタン、扉・カバーのスイッチ)が動き、加工とレーザー出射が停止しました。故障ではありません。	1. なぜ停止したか(人・物の干渉、誤って扉を開けた等)を確認し、安全な状態にします。 2. 非常停止の場合は、押したボタンを回して(または引いて)元に戻します。 3. 扉・カバーの場合は最後まで確実に閉めます。扉スイッチやセンサーを触る・動かす・無効にすることは絶対にしないでください。 4. 「アラーム解除」を押し、赤表示が消えたら「原点復帰」を実行します。 5. 加工途中なら再開手順に従って再開します。 6. ボタンを戻しても・扉を開けてもアラームが消えない場合は、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定(非常停止アラーム入力)。アラームカテゴリに個別名称の行があれば、そちらを参照	繰り返す場合は 当社へ連絡
ソフトウェアを再起動してください！ (EN) Please restart the software! / Please restart the software.	場面: 設定変更、ライセンス登録、構成の更新、エラーからの復帰など、再起動が必要な操作の後に表示されます。	1. 加工中であれば停止し、作業中の図形を保存します。 2. 機械が停止していることを確認して、ソフトを通常の手順で終了し、もう一度起動します。 3. 起動後に「原点復帰」を実行し、変更した内容が反映されているか確認します。 4. 再起動しても同じ表示が繰り返し出る場合は、サ	繰り返す場合は 当社へ連絡

	原因: 変更内容を反映するため、またはソフト内部の状態をリセットするために再起動が必要です。	ンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	
言語を切り替えるには、ソフトウェアを終了して再起動する必要があります。 (EN) You must quit and restart the software to switch the language.	場面: 表示言語を切り替えたときに表示されます。 原因: 言語の切り替えは、ソフトを再起動したときに反映されます。異常ではありません。	1. 加工中でないことを確認します。 2. ソフトを終了し、もう一度起動します。 3. 起動後に選んだ言語で表示されているか確認します。	自己解決可
入力が無効です。再度選択してください。 (EN) Invalid input, please select again.	場面: 選択リストや入力欄で、空の項目や受け付けられない値を選んで確定したときに表示されます。 原因: 選択した内容が空、または受け付けられない値です。	1. 表示を閉じ、リストから正しい項目を選び直します。 2. 入力欄の場合は、半角数字で有効な値を入力し直します。	自己解決可
これ以上追加できません！ (EN) Cannot add more! / Cannot add any more!	場面: 一覧に項目を追加する操作(お気に入りの登録、座標や項目の追加など)で、登録できる件数の上限に達したときに表示されます。 原因: その一覧に登録できる件数の上限に達しています。	1. 一覧の中で使っていない項目を削除してから、もう一度追加します。 2. 上限を超える件数が必要な場合、またはどの画面で出たか分からない場合は、画面名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
この画面ではこのボタンに応答できません！ (EN) This interface is forbidden to respond to this button!	場面: 画面に確認ダイアログなどが開いた状態で、装置側の開始・停止ボタンやワイヤレスハンドボックス(装備されている場合)のボタンを押したときに表示されることがあります。 原因: 誤操作防止のため、ダイアログ表示中は外部ボタンからの操作を受け付けられない仕様と考えられます。	1. 画面に開いているダイアログを「OK」または「キャンセル」で閉じます。 2. メイン画面に戻ってから、外部ボタンの操作をやり直します。 ※ p.16 ワイヤレスハンドボックス	自己解決可
CPU リソースが不足しています！ (EN) Lack of CPU resources! / CPU resources are insufficient!	場面: 起動時や加工中、大きな図面の処理中に、制御 PC の処理能力が不足していると判断されたときに表示されます。 原因: 他のソフト(ブラウザ、ウイルススキャン、Windows Update など)が CPU を占有している、または図面のデータ量が非常に大きいことが考えられます。	1. 加工中なら一時停止し、UltraCut 以外に起動しているソフトをすべて終了します。 2. 改善しない場合は加工を停止し、UltraCut を再起動します。 3. それでも表示される場合は PC を再起動し、起動後に「原点復帰」を実行します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。制御 PC には他のソフトをインストールしないでください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
(メッセージなし)ソフトが固まった・画面が反応しない	場面: UltraCut の画面が真っ白になる、ボタンを押しても何も起きない、マウスカーソルが待機表示のまま戻らない状態です。 原因: 大きな図面の処理中、PC の処理能力不足、Windows 側の処理(更新など)、またはソフト内部の異常が考えられます。	1. 加工中で機械が動いている場合は、装置の「停止」または非常停止ボタンで機械を止めます。 2. 1～2 分待ち、処理中(「お待ちください」表示)でないか確認します。 3. 戻らない場合は、キーボードの Ctrl+Shift+Esc でタスクマネージャーを開き、UltraCut を選んで「タスクの終了」を押します。 4. UltraCut を起動し直し、「原点復帰」を実行してから作業を再開します。 5. 頻繁に起きる場合は、起きたときの操作内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 異常終了後は原点復帰で機械座標を再確立	繰り返す場合は 当社へ連絡
(メッセージなし)停電・ブレーカー落ち・誤って主電源を切った後の復帰	場面: 加工中や待機中に装置の電源が突然落ちた後、再び電源を入れるときの手順です。 原因: 停電、ブレーカーの遮断(レーザー機と他の機器の同時通電による過負荷など)、誤操作による主電源オフです。	1. 電源が落ちた原因を確認します(ブレーカーが落ちていれば、他の機器との同時使用を避けてから復帰させます)。 2. 共通手順「電源の入れ直し」に従い、納入時にご案内した順序で装置を起動します。 3. UltraCut 起動後、復旧ダイアログが出た場合は「原点復帰(機械座標を校正)」を選びます。出ない場合も必ず「原点復帰」を実行します。 4. 加工途中だったワークは、位置がずれている可能性があるため、ブレイクポイント再開を使う場合は加工位置を確認してから再開します。 5. 起動時にアラームが消えない場合は、内容を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.94 電源喪失後は機械座標がずれるため原点復帰が推奨	繰り返す場合は 当社へ連絡
(メッセージなし)アラームが出ていないのに加工開始できない・ボタンが灰色で押せない	場面: 画面が赤表示ではないのに「開始」などのボタンが灰色で押せない、または押しても何も起きない状態です。 原因: 原点復帰が未実施、図形が読み込まれていない、選択中の図形がない、一時停止中や他の動作(原点復帰・移動)の途中、確認ダイアログが裏に隠れている、などの状態によるものです。	1. 起動後に「原点復帰」を実行済みか確認し、未実施なら実行します。 2. 図形が読み込まれ、画面上に表示されているか確認します。 3. 一時停止中なら「停止」で一度終了してから開始します。 4. 画面の後ろに確認ダイアログが隠れていないか、タスクバーを確認して閉じます。 5. 画面下のシステムウィンドウに黄色や赤の記録がないか確認します。 6. それでも操作できない場合は、画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ : 状態のチェックリストです	繰り返す場合は 当社へ連絡

(UltraCut 以外の表示)Windows Update の再起動要求・日時のずれ・ウイルス対策ソフトの警告など	場面: 制御 PC に UltraCut 以外のソフトや Windows からの通知・警告が表示されたときの扱いです。 原因: Windows の更新、日時設定のずれ、ウイルス対策ソフトの検知など、制御ソフト以外の要因です。	1. 加工中は表示を閉じるだけにし、「今すぐ再起動」などは押しません。2. Windows Update の再起動は、加工が終わって機械を停止した後に行い、再起動後は UltraCut を起動して「原点復帰」を実行します。3. ウィルス対策ソフトが UltraCut 関連のファイルを検知・隔離した場合は操作せず、表示内容の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。4. 制御 PC には他のソフトをインストールせず、インターネット閲覧などにも使わないでください。 ※: 制御 PC の運用方針として記載	繰り返す場合は 当社へ連絡
パスワードの誤入力回数が多すぎます。続行するにはソフトウェアを再起動してください！／入力エラーの回数が多すぎます。再試行するにはソフトウェアを終了して再起動してください。／回数超過のためロック (EN) Entered too many wrong passwords. Restart the software to continue! / Due to too many incorrect entries, if you need to try again, please close the software and restart it. / Too many times, locked	場面: パスワードや登録コードの入力を規定回数以上間違えたときに表示されます。 原因: 誤入力の回数が上限に達したため、保護のため入力が一時的にロックされました。	1. それ以上入力を繰り返さず、加工中でないことを確認してソフトを終了します。2. ソフトを起動し直すと再度入力できます。3. 正しいパスワードや値が分からない場合は、推測して試さずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※「回数超過のためロック」は機器接続の試行回数超過で表示される可能性もあります。その場合はしばらく待ってからソフトを再起動してください	自己解決可
パスワードが正しくありません。アクセスが拒否されました。 (EN) Incorrect password, access denied.	場面: PLC 編集やサーボ調整など、パスワードで保護された機能を開こうとして、パスワードが違うときに表示されます。 原因: 入力したパスワードが正しくありません。これらは装置メーカーの技術者向けに保護された機能です。	1. 通常運用に必要な機能ではありません。表示を閉じて通常画面に戻ります。2. 保護された設定の変更が必要と思われる場合は、目的(何を变えたいか)を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。パスワードを推測して試すことは避けてください。 ※ p.136 サーボ調整機能(専門技術者向け)	当社へ連絡
ライセンスアラーム(使用期限・登録コードに関する警告) (EN) License Alarm	場面: ソフトの使用期限が近い、または期限を過ぎたときに、起動時や加工開始時にアラームまたは警告として表示されます。表示される文言は「ライセンス」「登録コード」「期限」などを含みます。 原因: 制御カードのライセンス(使用期限)の更新が必要です。機械の故障ではありませんが、期限を過ぎると加工が開始できなくなる場合があります。	1. 表示された内容(期限日・カード番号など)を写真かメモで控えます。2. 登録コードを推測して入力したり、日付設定を変更したりしないでください。3. 加工が続けられる場合でも、控えた内容を添えて早めにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(登録コードの発行手続きが必要です)。 ※ p.111 License Alarm(PLC 処理として記載)／: 表示文言は未確認	当社へ連絡
ファイルが見つからないかエラーが発生しました。バックアップされたファイルはありません。 (EN) No files found or errors occurred. No files were backed up.	場面: パラメータ等のバックアップ機能を実行したときに表示されます。 原因: バックアップ対象のファイルが見つからないか、保存先への書き込みでエラーが発生しました(空き容量不足、USB メモリの取り外し、書き込み権限なしなど)。	1. 保存先のフォルダや USB メモリが正しく接続され、空き容量があるか確認します。2. 保存先を PC 内のフォルダ(デスクトップなど)に変えて、もう一度実行します。3. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※: バックアップ機能のメニュー位置は英語マニュアルに記載なし	繰り返す場合は 当社へ連絡
ファイルの保存に失敗しました (EN) Failed to save file / Failed to save the file.	場面: 制御ボード(モーションコントローラー)が設定・パラメータなどのファイルを保存できなかったときに、機器エラーとして表示されます。図面ファイルの保存操作とは別のものです。 原因: 制御ボード内部の保存処理の失敗(通信の途切れ、内部記憶領域の異常など)が考えられます。	1. 同じ操作(パラメータ保存など)をもう一度行います。2. UltraCut を再起動して再度試します。3. 改善しない場合は共通手順「電源の入れ直し」に従って装置を再起動します。4. 繰り返す場合は、表示内容と直前の操作を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※: 制御ボード(KY 主制御ボード)のシステムエラーコード群に属するメッセージ	繰り返す場合は 当社へ連絡
メンテナンスアラーム (EN) Maintenance Alarm	場面: 装置側で「メンテナンスアラーム」として設定されている入力信号が有効になったときに、アラーム一覧に表示されます。 原因: 点検・整備用のスイッチや扉など(装置構成により異なります)がメンテナンス状態になっています。定期メンテナンス期限の通知ではありません。	1. 機械が点検・整備状態(メンテナンス用スイッチやカバーなど)になっていないか確認し、通常の運転状態に戻します。2. 「アラーム解除」を押します。3. 心当たりがなく消えない場合は、表示内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.17 アラーム設定(入力アラームの名称として設定される。原文『检修报警』=点検アラーム)	繰り返す場合は 当社へ連絡
重大エラー (EN) Serious error	場面: 加工を続けられない重大な異常が発生したときに、他のメッセージと一緒に見出しとして表示されます。 原因: 一緒に表示される本文の内容によります(制	1. 加工を停止し、機械の動きを止めます。2. 一緒に表示された本文とシステムウィンドウの記録を控えます(画面の写真でも可)。3. 共通手順「電源の入れ直し」に従って装置と UltraCut を再起動し、再発するか確認します。4. 再発する、または内容が分からない場合は、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	御カード、レーザー、通信などの重大な異常)。	※ p.88 アラーム／: 本文の内容で対処が変わります	
アイドル状態への切り替えがタイムアウトしました。 (EN) Switching to idle state timed out.	場面: 加工停止やレーザー停止など、機器を待機状態に戻す処理が規定時間内に完了しなかったときに表示されます。 原因: レーザーや周辺機器の応答遅れ、または通信の一時的な不安定が考えられます。	1. しばらく待ってから、もう一度停止操作または「アラーム解除」を行います。2. 改善しない場合は共通手順「電源の入れ直し」に従って装置と UltraCut を再起動します。3. 繰り返す場合は表示時の操作内容を控えて、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
無効な状態 (EN) Invalid state	場面: 制御カードと、サーボドライバなどの接続機器との通信(EtherCAT バス)が想定外の状態にあるときに表示されます。 原因: 通信の途切れや、機器の起動順のずれなどが考えられます。	1. 「アラーム解除」を押し、消えなければ UltraCut を再起動します。2. 装置の外側から見える範囲で、装置の各部の電源表示が点いているか確認します(制御盤の扉は開けないでください)。3. 共通手順「電源の入れ直し」に従い、納入時にご案内した順序で装置を起動し直します。4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※: EtherCAT マスターのエラーコード(S_EC_E_INVALIDSTATE)	繰り返す場合は 当社へ連絡
不明な状態 (EN) Unknown status	場面: レーザーや周辺機器の状態表示欄に、ソフトが解釈できない状態が返ってきたときに表示されます。 原因: 周辺機器との通信が途切れている、または機器が想定外の状態コードを返しています。	1. 装置構成に応じて該当する機器(レーザー本体など)の電源が入っているか確認します。2. ソフトを再起動して表示が正常に戻るか確認します。3. 戻らない場合は、共通手順「電源の入れ直し」で装置を停止し、電源を切った状態で目に見える範囲のケーブルの抜けのみ確認してから起動し直します(カバー内部・制御盤内には触れないでください)。4. それでも戻らない場合は、どの機器の状態欄に出ているかを控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
フィルタ時間内に状態異常を検出したため、状態をリセットしました! (EN) Anomalie im Status während der Filterzeit erkannt, Status wurde zurückgesetzt! (原文はドイツ語)	場面: 運転中にシステムウィンドウ(ログ)に表示されることがあります。 原因: センサーやスイッチの入力信号が短時間に不安定に変化(チャタリング)したため、ソフトが状態を初期化しました。	1. 直後にアラームが出ていなければ、そのまま様子を見て問題ありません。2. 頻繁に出る、または扉の開閉など特定の動作で毎回出る場合は、扉やカバーが最後まで確実に閉まっているか、扉の周りに異物が挟まっていないかを確認します。スイッチやセンサー本体は触らず(締め直し・位置調整・清掃はしない)、状況を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 システムウィンドウ／英語欄の原文はドイツ語(編集メモ)	当社へ連絡
RTC 時刻エラー警告 (EN) RTC Time Error Warning	場面: 起動時や機器接続時に、制御カード内部の時計(RTC)の時刻異常を検知したときに表示されます。 原因: 制御カード(BMC1203)内部の時計が正しく動作していない、または長期間電源が入っていなかったことが考えられます。警告のため加工は継続できる場合があります。	1. 表示された内容(日付など)を控え、UltraCut を再起動します。2. パソコンの日時は変更しないでください。3. 加工が続けられる場合でも、控えた内容を添えて早めにサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡
ステートマシン管理システムエラー: (詳細) (EN) State Machine Manage System Error: (details)	場面: ソフト内部の状態管理でエラーが起きたときに、ダイアログまたはログにこの見出しと続けて詳細内容が表示されます。 原因: ソフト内部の異常(動作状態の不整合)です。操作の誤りではないことが多いです。	1. 加工中であれば「停止」し、続けて表示されるエラー内容(英文や数字)をそのまま写真やメモに残します。2. UltraCut を終了して再起動し、「原点復帰」をやり直してから作業を再開します。3. 再発する場合は、記録したエラー内容と発生時に行っていた操作を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
テンプレートエラー (EN) Template error	場面: 接続機器の定義データ(テンプレート)を正しく読めなかったときに表示される可能性があります。 原因: 設定ファイルやテンプレートデータの破損・不一致が考えられます。	1. どの操作をしたときに表示されたかを控えます。2. UltraCut を一度終了し、起動し直して同じ操作を試します。3. 再発する場合は画面の写真とともに、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※: 発生場面を特定できていません(接続機器モジュールの文字列)	繰り返す場合は 当社へ連絡
データベースエラー (EN) Database error.	場面: 設定ツールや内部データの読み書きに失敗したときに表示されることがあります。 原因: 内部データファイルの破損や、アクセスできない状態が考えられます。	1. UltraCut を再起動します。2. 改善しなければ PC を再起動し、起動後に「原点復帰」を実行します。3. 繰り返す場合は表示内容と直前の操作を控えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※: 設定ツール(UltraConfig)側の文字列	繰り返す場合は 当社へ連絡
CAD 取得エラー (EN) Get CAD error	場面: 外部システムや CAD から図形データを受け取る機能を使ったときに表示されることがあります。 原因: 図形データの取得に失敗しています。データの形式不正や接続の異常が考えられます。	1. もう一度図形の読み込み(取得)をやり直します。2. 図面ファイルを通常の「ファイル > 開く」で読み込んで加工できるか確認します。3. 繰り返す場合は、操作内容と画面の写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
プログラム異常。グループ加工のインターフェースには対応していません (EN) Program abnormal. The interface for group	場面: ソフト内部で、グループ加工用の処理が呼び出された際に未対応と判定されたときに表示されます(通常の図形グループ化操作で出るものではありません)	1. UltraCut を終了して再起動します。2. 再発する場合は、表示内容と使用したファイル、直前の操作を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	当社へ連絡

cutting is not supported	ません。 原因: ソフト内部の異常で、この処理が正しく動作していません。		
ジョグ機能はサポートされていません。／「原点復帰」機能はサポートされていません。 (EN) The jog function is not supported. / The "Origin" function is not supported.	場面: 接続機器(レーザーや加工ヘッドの内部モーター等)に対してジョグ(手動送り)や原点復帰の操作をしたとき、その機器が対応していない場合に表示されます。 原因: 操作した対象の機器・軸がその機能に対応していません。故障ではありません。	1. 表示を閉じます。 2. どの画面(タブ名)でどのボタンを押したときに出たかを控えます。 3. 通常の軸移動・原点復帰はメイン画面の手動操作ボタンと「原点復帰」ボタンで行います。 4. メイン画面の「原点復帰」でこの表示が出る場合は加工せず、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
断線アラーム (EN) Disconnection alarm	場面: 装置構成によっては、チラーなどの周辺機器(結露アラーム・フロントパネル未接続などと同じ系統のアラームを持つ機器)から「断線」のアラームコードが返されたときに表示されます。 原因: その周辺機器の内部センサー(温度センサー等)や信号線の断線、コネクタの抜けが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. その機器本体の表示部にエラー表示が出ていないか確認して控えます(温度センサー等の断線を示す場合があります)。 3. 共通手順「電源の入れ直し」で装置を停止し、電源を切った状態で、装置の外側から目に見える範囲のケーブルの抜けのみ確認します(カバー内部・制御盤内の配線には触れないでください)。 4. 起動し直して再発するか確認します。 5. 再発する場合は、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ SV101/SV102 系(結露・サービス期限・前面パネルと同一機器)／: どの機器が出しているかは装置構成で異なります	当社へ連絡
フロントパネル未接続 (EN) Front panel is not connected	場面: 装置構成によっては、チラーなどの周辺機器の本体側で、その機器の前面パネル(表示器)との接続が確認できないときに表示されます。 原因: その機器の前面パネルと本体基板の接続不良、またはパネル側の電源断です。装置(レーザー加工機)の操作パネルのことではありません。	1. 加工を停止します。 2. 表示に機器名があれば控え、その機器の前面パネル表示が点いているか確認します。 3. 共通手順「電源の入れ直し」で装置を停止し、その機器の電源を入れ直して復帰するか確認します(機器内部の配線には触れないでください)。 4. 再発する場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ SV101/SV102 系	繰り返す場合は 当社へ連絡
インターロックによりロック／サービス期限切れ／結露アラーム (EN) Locked by interlock / Service expired / Condensation alarm	場面: 装置構成によっては、チラーなどの周辺機器(断線アラーム・フロントパネル未接続と同じ系統のアラームを持つ機器)からこれらのアラームコードが返されたときに表示されます。 原因: 「インターロック」はその機器の保護回路が働いている状態、「サービス期限切れ」はその機器のメンテナンス期限や使用期限の設定に達した状態、「結露」はその機器が内部の結露(周囲温度と冷却水温度の差が大きい)を検知した状態です。	1. 加工を停止します。 2. その機器本体の表示部の内容を控えます。 3. 「結露アラーム」の場合は、室温が高すぎたり冷却水温度が低すぎたりしないか環境を確認し、機器の表示が正常に戻ってから「アラーム解除」を押します。 4. 「インターロック」「サービス期限切れ」はお客様側で解除できません。インターロックを無効化・バイパスする操作は絶対に行わず、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ SV101/SV102 系／: 表示文言は装置構成によっては表示されません	当社へ連絡
インバーターが異常です。 (EN) The frequency converter is malfunctioning.	場面: 装置構成にインバーター(排気やポンプなどの回転数制御装置)が含まれる場合、その異常出力を受けたときに表示されます。 原因: インバーター本体のエラー(過負荷・過電流・電源異常)や、インバーターで駆動している機器(排気・ポンプ等)の詰まり・ロックが考えられます。	1. 加工を停止します。 2. 制御盤(電気ボックス)の扉は開けず、装置の外側から見える範囲で、排気・ポンプなどの機器に異音・異臭・詰まり・ホース外れ・停止がないか確認します。インバーター本体の表示確認はお客様側では行わないでください。 3. 共通手順「電源の入れ直し」に従い、加工停止とレーザー射出停止を確認してから主電源を切り、1 分以上待って再投入し、再発するか確認します。 4. 再発する場合は使用を中止し、画面のアラーム内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ p.88 アラーム／この機能を搭載していない装置では表示されません	繰り返す場合は 当社へ連絡
シリンダー(開/閉)到達位置の入力ポート待機がタイムアウトしました (EN) It has been detected that the cylinder (ON/OFF) position input port (to open/close and) be in place	場面: エアシリンダー(装置構成によりクランプ・カバーなど)を動かす指令のあと、規定時間内に到達位置のセンサー信号が入らなかったときに表示されます。 原因: エア圧の不足・エア供給停止、シリンダーの動きを妨げる障害物、到達位置センサーのずれ・断線などが考えられます。	1. 機械を停止し、シリンダーの動く範囲に物が挟まっていないか確認します。 2. エア供給が入っていて、装置のエアレギュレーターの圧力計が納入時にご案内した値(不明な場合は普段の値)になっているか確認します。 3. 「アラーム解除」後にシリンダーを再動作させ、可動範囲に手や体を入れず離れた位置から、実際に到達位置まで動くか目視します。 4. 動くのに表示が出る場合はセンサーの点検が必要です。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ この機能を搭載していない装置では表示されません。搭載の有無が不明な場合は操作せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡
シリンダー(ON/OFF)到達位置(入力ポート)が無効であることを検出しました (EN) It has been detected that the cylinder (ON/OFF) position input port / signal is invalid (ineffective).	場面: エアシリンダーが到達位置(ON=出、OFF=戻り)にあるはずなのに、到達位置センサーの信号が動作中に想定外に消えたときに表示されます。 原因: 到達位置センサーのずれ・断線、エア圧の低下でシリンダーが動いた、外力による位置ずれなど	1. 機械を停止し、シリンダー付近に物が挟まっていないか確認します。 2. エア供給が入っていて、装置のエアレギュレーターの圧力計が納入時にご案内した値(不明な場合は普段の値)になっているか確認します。 3. 「アラーム解除」後にシリンダーを再動作させます(可動範囲に手や体を入れず、離れた位置から目視します)。 4. 繰り返す場合はセンサーの点検が必要です。サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	が考えられます。	※ この機能を搭載していない装置では表示されません。搭載の有無が不明な場合は操作せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください	
シリンダー(ON 状態時/OFF 状態時/開動作中/閉動作中に)出力ポートの異常な無効状態を検出しました (EN) Anomalous and invalid status detected at the cylinder output port (when the cylinder is in the ON/OFF state, or during the opening/closing process)	場面: エアシリンダーを動かす出力信号が、停止中または動作の途中で想定外に変化したことを検出したときに表示されます。 原因: 出力ポートの信号が他の動作と競合した、I/O 基板や配線の不具合などが考えられます。オペレーター側で原因を特定しにくい項目です。	1. 機械を停止し、シリンダー付近に障害物がないか確認します。 2. 「アラーム解除」後にシリンダーを再動作させます(可動範囲に手や体を入れず、離れた位置から目視します)。 3. 改善しない場合は共通手順「電源の入れ直し」に従って装置と UltraCut を再起動します。 4. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ この機能を搭載していない装置では表示されません／id453 の英語欄の原文はドイツ語(編集メモ)	繰り返す場合は 当社へ連絡
自動潤滑アラーム: 油量不足 (EN) Self-lubrication alarm: Low oil level	場面: 自動潤滑装置(装備されている構成の場合)の油量が下限まで下がったときに表示されます。 原因: 潤滑油タンクの油量不足です。	1. 潤滑油タンクの残量を目視で確認します。 2. 納入時にご案内した潤滑油(タンクや装置の表示ラベルに記載)を補充します。油種が分からない場合は補充前にサンマックスレーザーヘメールでご確認ください。種類の違う油を混ぜないでください。 3. 補充後に「アラーム解除」を押します。 4. 補充してもアラームが消えない場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ この機能を搭載していない装置では表示されません。搭載の有無が不明な場合は操作せずサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください	繰り返す場合は 当社へ連絡
自動潤滑アラーム: ポンプ過電圧 (EN) Self-lubrication alarm: Pump overvoltage	場面: 自動潤滑装置(装備されている構成の場合)のポンプに異常が生じたときに表示されます。 原因: 潤滑ポンプの吐出圧力が高すぎます(画面表示は「過電圧」ですが、実際は圧力異常です)。配管の詰まり・折れ、グリスの固化・分配器の詰まりが主な原因です。	1. 加工を停止します。 2. 装置の外側から見える範囲で、潤滑配管に折れ・詰まり・油漏れがないか目視で確認します。 3. 「アラーム解除」を押して再発するか確認します。 4. 再発する場合は使用を中止し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ 原文キー=OverPressure(過圧)／この機能を搭載していない装置では表示されません	当社へ連絡
油量不足アラーム解除 / ポンプ過電圧アラーム解除 (EN) Low oil level alarm released / Pump overvoltage alarm released	場面: 自動潤滑装置のアラーム(油量不足・ポンプ過圧)の原因が解消されたときに表示されます。 原因: 状態が正常に戻り、アラームが自動的に解除されました(「過電圧」は表示上の訳で、実際は圧力異常の解除です)。	1. 対処は不要です。加工を再開できます。 2. 同じアラームの発生と解除が繰り返される場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。 ※ この機能を搭載していない装置では表示されません	自己解決可
本機の標準構成に含まれない装置に関するメッセージ(切断ヘッドのスポット切替・ロックピン・スポットモーター / 交換テーブル・パレットチェンジャー・昇降装置 / インクジェット印字ユニット(EBS・プリントヘッド・インクカートリッジ等) / ラベリング装置 に関する表示全般) (EN) (Messages about spot/beam switching of the cutting head, pallet changer / exchange table / lifting device, inkjet printing unit, and labelling device)	場面: 通常は表示されません。これらの装置を搭載していないピコ秒レーザーガラス切断機 PSE6060I で、これらの語を含むメッセージやアラームが表示された場合の扱いです。 原因: 制御ソフトが対応している他機種向けの機能に関するメッセージです。設定の変更やソフト内部の状態異常により、搭載していない装置のメッセージが表示されることがあります。	1. 表示されたメッセージの内容を写真かメモで控えます。 2. その装置に関する操作(交換・切替・印字などのボタン)は行わず、表示を「キャンセル」または「閉じる」で閉じます。 3. アラームとして残る場合は「アラーム解除」を押し、消えなければ加工を続けず、共通手順「電源の入れ直し」に従って装置と UltraCut を再起動します。 4. それでも表示される場合は、控えた内容を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。設定を変更して消そうとしないでください。 ※ これらの装置は英語マニュアルおよび PSE6060I の標準構成に記載がないため、個別の対処行を設けず本行に統合。該当装置を搭載した案件向けには別紙で対処表を作成すること	当社へ連絡
症状: UltraCut の画面レイアウトが崩れた／パネルやツールバーが消えた／ウィンドウが画面の外に出てしまった	場面: モニターを交換・抜き差しした後、Windows の解像度や拡大率を変えた後、パネルをドラッグして動かした後 原因: 表示解像度・拡大率(スケーリング)の変更／ウィンドウ位置が前回の別モニター位置に記憶されている／パネルを誤って閉じた・ドッキング解除した	1. Windows の「ディスプレイ設定」で解像度と拡大率が納入時の設定(通常は推奨解像度・100%)になっているか確認する。 2. UltraCut のタスクバーアイコンをクリックし、ウィンドウが見えなければ Win+↑ キーで最大化、または Alt+Space → 「移動」で矢印キーを使って画面内に戻す。 3. 消えたパネルは「表示」メニュー(または画面上部の右クリックメニュー)から該当パネルにチェックを入れて再表示する。 4. 直らない場合は UltraCut を終了して再起動する(加工中は不可)。 5. それでも元に戻らない場合は画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください(設定ファイルの復元で対応します)。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 加工中や待機中に PC の画面が消える・スリープに入る／復帰後に通信アラームや原点復帰要求が出る	場面: 長時間の加工中、または席を離れて戻ったとき 原因: Windows の電源設定(スリープ・画面 OFF・USB の省電力)が有効になっている／省電力で USB や LAN が一時停止し、制御カード・カメラとの通信が切れた	1. マウスを動かして画面を復帰させ、アラームが出ていれば内容を控えて手動で解除する。 2. 軸位置がずれている可能性があるため、加工を再開する前に必ず原点復帰を行い、ゼロ点(ワーク原点)を確認する。 3. Windows の「電源とスリープ」設定で、スリープ=なし、画面の電源を切る=なし(納入時の設定)に戻す。 4. 設定変更後も再発する場合は、発生時刻と表示されたアラーム名を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡

症状: 画面の日本語が文字化けする(□や記号に見える)／一部のメッセージだけ英語・中国語で表示される	場面: 起動時、特定の機能や警告を表示したとき 原因: Windows の表示言語・システムロケールの変更／フォント設定の変更／日本語化されていない一部メッセージ(仕様)	1. 一部のメッセージだけ英語・中国語の場合は異常ではありません。文言をそのまま撮影・コピーして、このマニュアルの該当行(英語原文)で探るか、サンマックスレーザーヘメールでお問い合わせください。 2. 画面全体が□や記号になる場合は、Windows の「地域と言語」で表示言語とシステムロケールが日本語になっているか確認する(違っていた場合は変更せず、その画面の写真を添えてご連絡ください)。 3. UltraCut を再起動する(言語切替後は再起動が必要です)。 4. 直らない場合は画面写真を添えてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
(共通) お問い合わせ時に送っていただきたい情報と、画面写真(スクリーンショット)の撮り方	場面: このマニュアルで解決しない異常が起きたとき 原因: (手順) 状況が正確に伝わると原因特定と回答が早くなります	1. 表示されたメッセージ・アラーム名は、消える前にスマホで撮影するか、Windows の Win+Shift+S で画面を切り取って保存する(加工中の操作は最小限に)。 2. 発生日時、直前の操作(起動直後/加工中/原点復帰中など)、使用した図面ファイル名、工程名を控える。 3. 再起動で直ったかどうか、何回目の発生かを書く。 4. 機械の型式(PSE6060I)と UltraCut のバージョン(V10.2501)、ライセンス表示(既存の「お問い合わせ時に添える情報」を参照)を添える。 5. 上記をまとめてサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	自己解決可
症状: キーボードのショートカットや数値入力効かない(日本語入力 IME が ON になっている)	場面: パラメータ欄に数値を入れたとき、矢印キーやファンクションキーで操作したとき 原因: 日本語入力(IME)が ON で全角入力になっている／NumLock が OFF でテンキーが効かない／入力欄が選択されていない	1. 「半角/全角」キーを押して IME を OFF(英数)にする。画面右下の IME 表示が「A」になっていることを確認する。 2. テンキーを使う場合は NumLock を ON にする。 3. 数値欄は半角数字で入力し、Enter で確定する。 4. それでも反応しない場合は既存の「ソフトが固まった・画面が反応しない」の行を参照する。	自己解決可
症状: マウス・キーボード・タッチパネルが反応しない(機械は動いている／画面の時計やカウンタは進んでいる)	場面: 加工中・待機中に操作しようとしたとき 原因: USB 接続の接触不良／無線マウス・キーボードの電池切れ／タッチパネルのケーブル抜け／PC 側の USB 省電力	1. 加工中で今すぐ止める必要がある場合は、機械側の物理的な停止ボタン・非常停止を使う(PC 操作に頼らない)。 2. マウス・キーボードの USB を抜き差しする(制御用に使っている USB 機器は抜かず、空いている別のポートに挿す)。 3. 無線機器は電池を交換する。 4. 画面の時計やカウンタも止まっている場合は、既存の「ソフトが固まった・画面が反応しない」の行を参照する。 5. 繰り返す場合はサンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
症状: 「ディスクの空き領域が不足しています」が表示される／自動保存や図面の保存に失敗する	場面: Windows の通知として表示されたとき、UltraCut で保存に失敗したとき 原因: PC の C ドライブが図面ファイル・ログ・Windows 更新ファイルで一杯になった	1. 使っていない古い図面・写真・ダウンロードファイルを外部(USB メモリや NAS)へ移す。 2. UltraCut のインストールフォルダ内のファイルは削除しない(設定・ライセンス・ログが含まれます)。 3. ごみ箱を空にする・不要ファイルの完全削除は、内容を確認のうえお客様ご自身の判断で行ってください。 4. 空き容量を確保しても保存に失敗する場合は、既存の「ファイルの保存に失敗しました」の行を参照し、サンマックスレーザーヘメールでご連絡ください。	繰り返す場合は 当社へ連絡
(共通) 計画停電・長期休暇前に装置を安全に終了する手順／休暇明けの立ち上げで気を付けること	場面: 計画停電、年末年始・お盆などの長期休暇、装置を数日以上使わないとき 原因: (予防手順) 突然の電源断によるファイル破損・座標ずれ、冷却系の凍結や結露、休暇明けのライセンス日付警告などを防ぐ	1. 加工を停止し、Z 軸を退避高さまで上げ、ワークを取り出す。 2. UltraCut を終了する(未保存の図面は保存する)。異常終了させない。 3. Windows をシャットダウンする。 4. レーザ・チラー等の周辺装置は装置ごとの停止手順(順番)に従って停止し、最後に主電源を切る。 5. 冬季の長期停止では冷却水の凍結対策が必要な場合があります(装置構成による)。事前にサンマックスレーザーヘメールでご確認ください。 6. 休暇明けは既存の「起動の順番」の行のとおり順で起動し、原点復帰を行い、日時が正しいことを確認してから加工する(既存の「システム時刻」の行も参照)。	自己解決可
症状: (吸着テーブル構成の場合) ワークがテーブルに吸着しない／加工中にワークが動く	場面: ワークをセットして吸着を ON にしたとき、加工中にワークがずれたとき 原因: 吸着 ON/OFF の操作忘れ／テーブル面やワーク裏面のガラス片・ほこり・水分／ワークが小さくて吸着穴が塞がれていない／吸着源(ポンプ・配	1. 吸着の ON/OFF 操作(コンソールまたは機械側スイッチ)を確認する。 2. 電源を切った状態でテーブル面とワーク裏面を清掃し、ガラス片・ほこりを取り除く。 3. ワークで覆われていない吸着穴が多い場合は、装置の手順に従って塞ぐ(手順が不明な場合はご相談ください)。 4. 吸着音や吸引の弱さが明らかに以前と違う場合は使用を止める。	繰り返す場合は 当社へ連絡

	管)の状態	5. 改善しない場合は状況を添えてサンマックスレーザーへメールでご連絡ください。	
--	-------	--	--

株式会社リンシュンドウ / サンマックスレーザー